500 on PULSE DIGITECH ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧТИТЕ ИНСТРУКЦИЮ





WELDING TOGETHER

CEA COSTRUZIONI ELETTROMECCANICHE ANNETTONI S.p.A.

C.so E. Filiberto, 27 - 23900 Lecco - Italy Tel. ++39.0341.22322 - Fax ++39.0341.422646 Cas. Post. (P.O.BOX) 205 E-mail: cea@ceaweld.com - web: www.ceaweld.com

RU РУССКИЙ

Заявление соответствия	3
Правила техники безопасности	4
Введение	6
Описание	6
Характеристики	6
Особые процессы для DIGITECH	6
Технические характеристики	7
Область применения (IEC 60974-1)	7
Условия окружающей среды	7
Виды монтажа установки	7
Открытие упаковки	8
Монтаж и подключение	8
Подключение сварочного агрегата к линии электропитания	8
Правила применения	9
Сварка MIG-MAG / ИМПУЛЬСНАЯ MIG / ДВУХИМПУЛЬСНАЯ MIG	10
Точечна сварка	12
Прерывистая сварка	12
Сварка алюминия	12
Сварка электродом (ММА)	12
Сварка TIG с зажиганием типа «Lift»	13
Техобслуживание	13
Дополнительные приспособления	14
Выявление и устранение неисправностей	14
🧾 Замена платы цифрового интерфейса	14
Эначение графических символов на сварочном аппарате	15
Схема электрическая	16



CEA COSTRUZIONI ELETTROMECCANICHE ANNETTONI S.p.A.

C.so E. Filiberto, 27 - 23900 Lecco - Italy Tel. +39.0341.22322 - Fax +39.0341.422646 e-mail: cea@ceaweld.com - web: www.ceaweld.com



Ī	Dichiarazione di co	nforn	nità	DA	Overensstemmelse	erkla	ering
EN	Declaration of conformity		SV	Forsakran om overensstämmelse			
FR	Déclaration de conf	ormi	té	FI	Vaatimustenmukais	suus	/akuutus
DE	Konformitätserkläru	ung		N	Forsikring om overensstemmelse		
ES	Declaración de con	formi	idad	EL	Δηλωση συμφωνια	σ	
NL	Overeenskomstighe	eidsv	erklaring	PL	Deklaracja zgodności		
PT	Declaração de conf	ormi	dade	RU	Заявление соответствия		
				u			
IT	La CEA S.p.A. dichiara sotto la prop destinato alla saldatura ad arco e/o	oria respo al taglio	nsabilità che l'apparecchio plasma:	DA	CEA SpA erklærer under eget ansv og/eller plasmaskæring:	var at app	aratet, møntet på buesvejsning
EN	CEA SpA declares, assuming full re arc welding and/or plasma cutting:	sponsibil	ity that the device destined for	SV	CEA SpA intygar på eget ansvar at och/eller plasmaskärning:	t apparate	en som är avsedd för bågsvetsning
FR	CEA SpA déclare, sous sa responsa à l'arc et/ou à la coupe au plasma:	abilité, qu	e l'appareil destiné au soudage	FI	CEA SpA vakuuttaa omalla vastuullaa, että laite, jota käytetään kaarihitsaukseen ja/tai plasmaleikkaukseen:		
DE	CEA SpA erklärt auf eigene Verantwortung, dass das zum Lichtbogenschweißen und/oder Plasmaschneiden bestimmte Gerät:		Ν	CEA SpA erklærer under eget ansvar at apparatet som skal benyttes til buesveising og/eller plasmakutting:			
ES	CEA SpA declara bajo su propia responsabilidad que el aparato destinado a la soldadura por arco y/o por corte plasma:		EL	Η εταιρεία CEA SpA δηλώνει υπ'ευθύνη της τι η συσκευή πυ πρρίεται για κλληση με τ Και / ή για κπή με πλάσμα:			
NL	CEA SpA verklaart op eigen verantwoording dat het apparaat bestemd voor booglassen en/of plasma snijden:		PL	Spółka CEA S.p.A. oświadcza na własną odpowiedzialność, że urządzenie przeznaczone do spawania łukowego i/lub cięcia plazmowego:			
ΡΤ	La CEA SpA declara sob a sua propria responsabilidade que o aparelho destinado à saldatura a arco e/ao corte plasma:		RU	Компания CEA S.p.A. заявляет по предназначен для дуговой сварки	од свою о и и/или пл	тветственность, что аппарат пазменной резки:	
			СЕРИЙН	ЫЙ Н	OMEP]	
Ī	E' conforme alle norme	DA	Er i overnsstemmelse med standard	IT	Ai sensi dei requisiti previsti dalle direttive	DA	lfolge betingelserne i direktiv
EN	Complies with standards	SV	Överensstämmelse med standard	EN	In accordance with requirements of directives	SV	Enligt villkoren i direktiv
FR	Répond aux normes	FI	Täyttää standardin	FR	Conformément aux directives	FI	Vaatimukset direktiivin
DE	Mit den Normen in Übereinstimmung steht	Ν	Er i samsvar med standard	DE	Gemäß den Bedingungen der Richtlinien	Ν	l overensstemmelse med bestemmelsene i direktiv
ES	Está fabricado de conformidad con la normativa	EL	Πληρουν τισ ροδιαγραΦεσ	ES	Según los requisitos de las directivas	EL	Συ μφωνα με τιο α αιτησεισ των οδ μγιων
NL	Overeenkomt met norm	PL	Jest zgodne z normami	NL	Volgens richtlijn	PL	W oparciu o wymagania przewidziane przez dyrektywy
ΡΤ	Está em conformidade com a norma	RU	Соответствует нормам	ΡΤ	Segundo os requisitos costantes na directiva	RU	В соответствии с требованиями, предусмотренными директивами
E E IE	N/IEC 60974-1:2017 N/IEC 60974-5:2013 C 62321:2008	EN/ EN/ EN	IEC 60974-2:2013 IEC 60974-10:2014 50581:2012		2014/35/EU 2014	/30/EL	J 2011/65/EU
	Lecco, 12 Aprile 2018						Francesco Annettoni

Jametran;



ОСНОВНЫЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

- Сварочный аппарат / режущая установка представляет собой инструмент для профессионального применения, поэтому пользоваться им разрешается только опытному обученному персоналу. Оператор должен соблюдать правила техники безопасности для гарантирования как невредимости его самого, так и третьих лиц.
- Сварочная установка или установка для резки плазмой должна быть предназначена исключительно для применения, для которого была спроектирована, соответственно для сварки или для резки. Иное применение считается непригодным и влечёт за собой нарушение настоящих правил техники безопасности.
- Данные правила техники безопасности имеют силу как для машин, предназначенных для сварки, так и для машин, предназначенных для резки плазмой, если не указано иное назначение.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ОТ УДАРА ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ

- Не производить ремонтные работы с генератором под давлением.
- Перед выполнением любой операции по техническому обслуживанию или ремонту отключить электропитание машины.
- Убедиться в том, чтобы машина была соединена с действенной системой заземления.
- Установка оборудования должна быть выполнена квалифицированным персоналом. Все соединения должны соответствовать действующим правилам по безопасности и законам по предотвращению несчастных случаев.
 Не производить сварку и резку во влажных помещениях или под дождём.
- Не производить сварку и резку при изношенных или ослабленных кабелях. Часто проводить осмотры всех кабелей и проводов и убеждаться в том, чтобы не имелось дефектов изоляции, оголённых проводов или ослабленных соединений.
- Не производить сварку и резку при кабелях недостаточного сечения и прерывать любую операцию при перегревании кабелей во избежание быстрого повреждения изоляции.
- Никогда не трогать напрямую части под напряжением. После употребления убрать на место сварочную горелку или щипцы электрододержателя, избегая контакта с заземленными частями.
- Не пользоваться машиной без защитных покрытий.
- Убедиться в том, чтобы установка, когда она не используется, была выключена.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРОТИВ ДЫМОВ И СВАРОЧНЫХ ГАЗОВ

- Предусмотреть очистку рабочего помещения от газов и дымов, образующихся во время использования машины, особенно, когда вынуждены работать в ограниченных пространствах.
- Разместить установку для сварки или резки плазмой в хорошо проветриваемых помещениях.
- Удалить возможные слои краски, покрывающие части, предназначенные для сварки или для резки, так как могут образоваться токсические газы. В любом случае, проветрить рабочее помещение.
- Не производить сварку или резку в местах, где имеются подозрения на утечку газа или поблизости двигателей внутреннего сгорания.
- Установка оборудования для сварки или резки плазмой вдали от ванн обезжиривания, где применяются как растворители пары триалина и хлористые углеводороды, так как сварочная дуга (или дуга для резки) и ультрафиолетовое излучение, производимое ими, реагируют этими парами, формируя фосген – в высокой степени токсичный газ.



МЕРЫ ЗАЩИТЫ ОТ ИЗЛУЧЕНИЯ И ОЖЁГОВ

- Никогда не пользоваться порванными или повреждёнными защитными масками.
- Не смотреть на сварочную дугу или дугу для резки без специального светофильтра или защитной каски.
- Защищать глаза специальым светофильтром, снабженным неактиничным стеклом (степень защиты 9ч14 EN 169).
- Немедленно заменять неподходящие неактиничные стёкла.
- Поместить прозрачное стекло перед неактиничным для защиты.
- Не зажигать сварочную дугу или дугу резки, не убедившись предварительно в том, чтобы люди, находящиеся рядом, были снабжены необходимыми средствами защиты.
- Не пользоваться контактными линзами! Интенсивный жар, испускаемый дугой, может привести к их склеиванию с роговицей.



МЕРЫ ЗАЩИТЫ ОТ ШУМА

- Некоторые операции по сварке и резке могут создать уровни шума, превышающие пределы, предусмотренные законом. Кроме того, пользователи должны применять меры предосторожности во избежание нанесения ущерба слуховому аппарату.
- Там, где шум превышает допускаемые пределы, пользоваться наушниками или защитными ушными пробками.



МЕРЫ ЗАЩИТЫ ОТ ЧАСТЕЙ В ДВИЖЕНИИ

- Не пользоваться влажными перчатками во время доливания струи притока и замене катушки.
- Пользоваться кожаными перчатками во избежание ожёгов и истирании во время манипуляций с деталями.
 Во время функционирования, и когда будут удалены подходящие зашитные устройства, не приближаться к
- частям, которые могут привести к травмам, таким, как, например, валики двигателя и вентиляторы.
- Держать плотно закрытыми двери, панели, крышки и различные защитные устройства.



СВАРОЧНАЯ НИТЬ МОЖЕТ ПРИЧИНИТЬ УЩЕРБ

- Не нажимать на кнопку горелки, предварительно не прочитав внимательно инструкции по применению.
- Сварочая нить может привести к образованию рваных ран.
- Не поворачивать горелку в сторону других людей, частей собственного тела и металлов, во время, когда кнопка включения нажата.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ПРОТИВ ОГНЯ И ВЗРЫВОВ

- Удалить от рабочего места горючие вещества любого типа.
- Не производить сварку или резку поблизости воспламеняющихся материалов или жидкостей или в среде, насыщенной взрывчатыми газами.
- Не пользоваться одеждой, пропитанной маслом или жиром, так как искры могут привести к образованию пламени.
- Размещать установку для сварки или резки плазмой вдали от воспламеняющихся материалов и, в любом случае, таким образом, чтобы предотвратить любую возможность неисправностей (короткие замыкания в электрических сетях, и т.п.) и во избежание создания условий для образования пожара или взрыва.
- Не производить сварку или резку ёмкостей, которые содержали воспламеняющие вещества или на материалах, которые при разогревании могут образовывать токсичные или горючие пары.
- Не производить сварку или резку ёмкости без предварительной проверки на предмет его предварительного содержания. Даже небольшие остатки горючих газов или жидкостей могут привести к взрыву.
- Никогда не использовать кислород для дегазирования ёмкости.
- Избегать сварку соединений с широкими углублениями, которые не были обезжирены подходящим образом.
- Держать огнетушитель поблизости с рабочим местом.
- Никогда не использовать кислород в горелке сварки или резки, а только инертные газы или их смеси.
- Обращать внимание на то, чтобы люди, находящиеся поблизости, не повредили глаза ультрафиолетовыми излучениями, производимыми сварочной дугой или дугой резки.
- Всегда пользоваться защитными фартуками, перчатками и очками против искр.

РИСКИ, ВЫЗВАННЫЕ ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫМИ ПОЛЯМИ

- Магнитное поле, образующееся машиной, может считаться опасным для людей носителей стимулятора сердца, ушных протезов и похожей аппаратуры, такие люди должны проконсольтироваться у личного доктора перед приближением к машине в действии.
- Не приближаться к машине в действии с часами, магнитными носителями данных, таймерами, и т.п. Эти предметы могут получить невозместимый урон по причине магнитного поля.

ЗАЯВЛЕНИЕ RF

Эта система класса А соответствует требованиям защиты, установленным директивой 2004/108/СЕ в области электромагнитной совместимости (ЭМС). В частности, она соответствует техническим предписаниям нормы EN 60974-10 и предназначена для использования во всех промышленных, но не жилых зданиях, в которых электроэнергия подается от распределительной системы общего пользования низкого напряжения. Могут наблюдаться потенциальные трудности в обеспечении электромагнитной совместимости в системах класса А в жилых помещениях вследствие проводимых и излучаемых помех.

В случае, если электромагнитные помехи будут иметь место, ответственность пользователя решить проблему с помощью местного сервисного обслуживания изготовителя. В некоторых случаях как решение проблемы необходимо экранировать сварочный аппарат и включить на линии питания соответствующие фильтры.

ЗАЯВЛЕНИЕ LF

Требования электросети (см. технические характеристики, приведенные в инструкциях на изделие). Системы высокой мошности, вследствие высокого потребления первичного тока от электросети, влияют на качество обеспечиваемой сетью мощности. Соответственно, на эти системы должны распространяться ограничения по подключению или требования по максимально допустимому внутреннему сопротивлению сети в точке подключения к сети общего пользования (СОП).

В этом случае ответственность за проверку того, может ли подключаться система, с обращением, при необходимости, в распределительную сеть, возлагается на монтажника или эксплуатационника.



МАТЕРИАЛЫ И ПЕРЕРАБОТКА ОТХОДОВ

- Данная машина изготовлена из материалов, лишённых токсичных и отравляющих веществ для оператора.
- Во время фазы переработки целесообразно демонтировать машину и разделить компоненты на основе типа материала, из которого они изготовлены.
- Не перерабатывать электроаппаратуру вместе с обычными отходами. В соответствии с Европейской Директивой 2002/96/ЕС по переработке электроаппаратуры и электронной аппаратуры, и соответствующего осуществления в соответствии с национальным законодательством, электроаппаратура не может быть более использована и должжна быть собрана отдельно и помещена в структуре по экологически совместимой рециркуляции. Владелец аппаратуры должен проинформироваться по установленным системам сбора при нашем местном представителе. Применение Европейской Директивы позволяет позаботиться об окружающей среде и здоровье человека.



ОБРАБОТКА И ХРАНЕНИЕ НА СКЛАДЕ ГАЗОВ

- Меры предосторожности должны быть приняты для надёжной манипуляции газов под давлением в баллонах. Прежде всего, они должны находится далеко от кабелей электрического тока или иных электрических цепей.
- Пользоваться баллонами, которые маркированы по типу содержимого газа, не доверять идентификации по цветам.
- Закрывать клапаны каждый раз, когда не работаете и когда баллон опустел, сразу же верните его по назначению.
- Убедитесь в размещении баллонов, чтобы они не испытывали случайных ударов и падений.
- Пользуйтесь только сертифицированными трубами и муфтовыми соединениями, каждый по определённому типу газа, который должны применять, и, если они повреждены, замените их.
- Пользуйтесь корректным регулятором давления, установите его на баллоне вручную, и в случае подозрения на неполадку, замените его.
- Медленно откройте клапан баллона, так, чтобы давление регулятора медленно увеличивалось
- Когда указатель измерителя находится под давлением, оставьте клапан в достигнутой позиции.
- Для инертных газов клапан открыть полностью.

Введение

Благодарим вас за приобретение нашего изделия.

Для обеспечения оптимальных рабочих параметров установки и максимального срока службы ее деталей необходимо прочитать и строго соблюдать инструкции по эксплуатации и техобслуживанию, а также правила техники безопасности, приведенные в данном руководстве. Если для установки потребуется проведение ремонтных работ, рекомендуем обращаться в мастерские нашей сервисной службы, которые имеют специальную оснастку и высококвалифицированный, постоянно проходящий повышение квалификации персонал.

Все наше оборудование и оснастка находятся в процессе постоянного совершенствования, поэтому мы оставляем за собой право вносить изменения в их конструкцию и оснащение.

і Описание

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ИНВЕРТОРНЫЕ ГЕНЕРА-ТОРЫ ДЛЯ СВАРКИ MIG-MAG, MMA и TIG

Многофункциональные аппараты серии **DIGITECH VP2** характеризуются современным привлекательным дизайном в совокупности с инверторной технологией последнего поколения с цифровым управлением сваркой. Эти новаторские, технологически передовые, прочные и простые в применении аппараты позволяют выполнять высококачественную сварку MIG-MAG, импульсную MIG-сварку всех материалов (в частности, нержавеющей стали и алюминия, снижая до минимума необходимость дополнительной обработки для удаления брызг), сварку электродом и TIG с зажиганием типа «Lift» и представляют собой оптимальный вариант для всех промышленных областей, для всех сфер квалифицированного применения сварки, для которых требуется повышенная точность и повторяемость результатов. Установки DIGITECH VP2, оснащенные инновационным цифровым синергичным блоком управления с цветным дисплеем и передовым программным обеспечением VISION.ARC, удовлетворяют потребности тех, кто желает объединить синергию с полным контролем за всеми параметрами сварки.

Эти аппараты выпускаются с варианте с отдельным протяжным механизмом (НТ5).

Это системы, открытые для технологического прогресса в будущем: при помощи персонального компьютера можно обеспечивать постоянное обновление версии программного обеспечения управления.

Характеристики

Отличительные особенности источника сварочного тока **DIGITECH 3300-4000-5000 VP2**:

- Несущая конструкция из металла с передними панелями из ударопрочного пластика.
- Органы управления, закрытые щитком.
- Исключительные характеристики сварного шва при сварке МИГ/МАГ, импульсной МИГ и двухимпульсной МИГ со всеми материалами и различными газами без брызг.
- Высокие характеристики сварки ММА и ТИГ с зажиганием типа «Lift».
- Синергичный цифровой блок управления (DH) всеми параметрами сварки, отображаемыми при помощи инновационного цветного дисплея, имеющий также следующие функции:
- Позволяет менее опытному оператору интуитивно и очень легко регулировать все параметры сварки, выбирая тип программы в зависимости от материала, диаметра проволоки и используемого газа.
- Инновационное программное обеспечение «VISION ARC» для управления всеми параметрами сварки.
- Использование специальных горелок МИГ позволяет дистанционно регулировать параметры сварки непосредственно с горелки.

- Регулирование РАСТЯЖКИ ДУГИ. По завершении сварки, в любых условиях и с любым материалом, блок цифрового управления обеспечивает безукоризненную резку проволоки, не допуская образования классического нежелательного «шарика», обеспечивая правильное повторно зажигание дуги.
- WSC «Wire start control» («Регулирование запуска проволоки»). Устройство регулирования зажигания дуги, предупреждающее прилипание проволоки к свариваемой детали или к соплу горелки и обеспечивающее всегда точное и плавное зажигание дуги, особенно при сварке алюминия.
- Обеспечивается микропроцессорное цифровое управление параметрами сварки, благодаря чему они могут контролироваться и меняться за несколько микросекунд с обеспечением всегда точной устойчивой дуги при постоянном изменении условий сварки вследствие движения горелки и неровностей свариваемых деталей.
- Эксклюзивное устройство SWS «Smart Welding Stop» («Умная остановка сварки») для завершения сварки ТИГ. При поднятии горелки без выключения дуги происходит спад с автоматическим выключением.
- Функция «Экономия электроэнергии», подключающая вентиляцию генератора и охлаждение горелки только при необходимости.
- Устройство самодиагностики для выявления неисправностей.
- Ключ частичной или полной блокировки оборудования с доступом с паролем.
- Высокий электрический кпд с соответствующим снижением потребления электроэнергии.
- Возможность регулирования параметров дистанционно непосредственно с механизма подачи проволоки HT5.

Особые процессы для DIGITECH

Специальные процессы сварки находят идеальное применение в автоматизации и позволяют оптимизировать сварку, гарантируя более высокие результаты в плане качества и скорости выполнения.

Специальные процессы (опции)

Vision.ARC2, предусмотренная на генераторах **DIGITECH**, представляет собой программную платформу, позволяющую выполнять сварку с применением специальных процессов, описанных в таблице 1.

Таблица 1

	MIG/MAG		
vision.PIPE	vision.PIPE для более точного выполнения первого прохода корня шва при сварке MIG/MAG труб.		
vision.COLD	vision.COLD для сварки на малой толщине с ограниченным подводом тепла.		
vision. ULTRASPEED	vision.ULTRASPEED для высокоскоростной сварки.		
vision.POWER	vision.POWER для более концентрированной дуги и лучшего провара на средней и большой толщине.		
ИМПУЛЬСНАЯ MIG			
vision. PULSE-UP	vision.PULSE-UP для более быстрой и точной вертикальной восходящей сварки.		
vision. PULSE-POWER	vision.PULSE-POWER для сварки с большим проваром и гладкостью на средней и большой толщине.		
vision. PULSE-RUN	vision.PULSE-RUN для более холодной и быстрой импульсной сварки.		

Технические характеристики

Общие технические характеристики аппарата кратко приводятся в таблице 2.

Область применения (ІЕС 60974-1)

Использование сварочного аппарата обычно носит прерывистый характер, так как состоит из периодов фактической работы (сварка) и периодов покоя (позиционирование деталей, замена проволоки, операции шлифования и т. д.). Этот сварочный аппарат предназначен для выработки максимального номинального тока І2 в полной безопасности для периода работы в 40/50% по отношению к общему времени применения. Действующие нормы определяют для общего времени применения 10 минут. Рабочий цикл считается как 40/50% этого времени. Выход за рамки допустимого рабочего цикла может вызвать срабатывание тепловой защиты (более подробная информация приводится в инструкциях на пульт управления DH), которая защищает внутренние компоненты сварочного аппарата от опасного перегрева. Через несколько минут тепловая защита сбрасывается автоматически и сварочный аппарат снова готов к эксплуатации.

Условия окружающей среды

Фирма-изготовитель снимает с себя всякую ответственность за ущерб, нанесенный при использовании или хранении системы в несоответствующих условиях.

- Должен соблюдаться следующий диапазон температуры окружающего воздуха:
 - При применении: -10°С ... +40°С (14°F ... 104°F).
- При перевозке и хранении: -20°С ... +55°С (-4°F ... 131°F).
- Относительная влажность воздуха должна быть следующей:
 - До 50% при 40°С (104°F).
- До 90% при 20°С (68°F).
- Высота над уровнем моря: до 2000 м (6561 ft. 8.16 in.).
- Воздух помещения: без содержания пыли, кислот, коррозивных веществ или газов и т.д.

Виды монтажа установки

Подъем и транспортировка установки разрешается только после того, как она надежно и прочно обвязана специальными ремнями.

В шасси сварочного аппарата имеется прочная встроенная ручка для облегчения его переноса.

УКАЗАНИЕ: Использование других приспособлений для транспортировки не разрешается.

Таблица 2

Модель		DIGITECH 3300 VP2	DIGITECH 4000 VP2	DIGITECH 5000 VP2
		MIG-MAG welding		
Трехфазное электропитание 50/60 Hz	В	400 ± 20%	400 ± 20%	400 ± 20%
Сеть питания: Z _{max}	Ω	0,037	0,028	0,017
Потребляемая мощность @ I ₂ Max	кВ	18,8	25,5	32
Плавкий предохранитель замедленного действия (I ₂ @ 60%)	А	25	30	40
Коэффициент мощности / соѕф		0,64 / 0,99	0,66 / 0,99	0,66 / 0,99
Кпд	η	0,83	0,86	0,89
Вторичное напряжение холостого хода	В	63	70	70
Диапазон регулирования	А	10 ÷ 330	10 ÷ 400	10÷500
Ток при ПВ @ 100% (40°С)	А	280	350	380
Ток при ПВ @ 60% (40°С)	А	300	-	460
Ток при ПВ @ X% (40°C)	А	330 (40%)	400 (60%)	500 (50%)
Диаметр проволоки (*)	ММ	0,6 ÷ 1,2 (*)	0,6 ÷ 1,6 (*)	0,6 ÷ 1,6 (*)
Число роликов (*)		4 (*)	4 (*)	4 (*)
Мощность двигателя (*)	W	100 (*)	100 (*)	100 (*)
Скорость подачи проволоки (*)	м/мин	0,5 ÷ 25 (*)	0,5 ÷ 25 (*)	0,5 ÷ 25 (*)
Катушка (*) Диаметр Вес	ММ КГ	Ø300 (*) 15 (*)	Ø300 (*) 15 (*)	Ø300 (*) 15 (*)
Директивы		IEC 60974-1 - IEC 60974-5 (*) - IEC 60974-10 (€ S		
Класс защиты		IP 23 S	IP 23 S	IP 23 S
Класс изоляции		Н	Н	Н
Габариты 🕞 🕞 🔂	ММ	660 - 515 - 290	660 - 515 - 290	660 - 515 - 290
Bec	КГ	35	40	44

(*) На протяжном механизме HT5, установленном отдельно.

ВНИМАНИЕ: Данное оборудование соответствует стандарту EN/IEC 61000-3-12 при условии, что максимально допустимое значение полного сопротивления сети Z_{max} в точке подключения между системой питания потребителя и сетью общего пользования меньше или равно 0,037 Ω DIGITECH 3300 VP2 - 0,028 Ω DIGITECH 4000 VP2 - 0,017 Ω DIGITECH 5000 VP2. Ответственность за проверку, с обращением, при необходимости, к оператору распределительной сети, того, что оборудование подключено только к системе питания с максимально допустимым значением полного сопротивления сети Z_{max} меньше или равным 0,037 Ω DIGITECH 3300 VP2 - 0,028 Ω DIGITECH 4000 VP2 - 0,017 Ω DIGITECH 5000 VP2, возлагается на монтажника или эксплуатационника оборудования. Эта установка, испытанная по предписаниям стандарта EN/IEC 61000-3-3, удовлетворяет требованиям, определенным стандартом EN/IEC 61000-3-11.

Mozozi	DIGITECH 3300 VP2	DIGITECH 4000 VP2	DIGITECH 5000 VP2	
модель		MIG-MAG welding		
Потребляемая мощность @ I ₂ Max	В	18,8	25,5	32
Плавкий предохранитель замедленного действия (I2 @ 60%)	Ω	25	30	40
Ток при ПВ @ X% (40°C)	кВ	330 (40%)	400 (60%)	500 (50%)
Сетевой кабель: длина / сечение	м / мм ²	4 / 4 × 2,5	4,5 / 4 × 4	4,5 / 4 × 6
Кабель массы	MM ²	50	50	70

Открытие упаковки

Оборудование включает, в основном, следующее:

- Сварочный аппарат DIGITECH VP2 3300 или 4000 или 5000.
- Отдельно:
 - Механизм подачи проволоки НТ5 (отдельная поставка).
 - Сварочные горелки МИГ-МАГ (дополнительно).
 - Соединительный кабель механизм подачи проволоки генератор (отдельная поставка).
 - Блок охлаждения сварочной горелки (дополнительно).
 - Тележка для перевозки (дополнительно).
- По получении аппарата выполните следующие операции: • Выньте сварочный генератор и все дополнительные при-
- способления-компоненты из соответствующей упаковки.
 Проверьте, что оборудование находится в хорошем состоянии, в противном случае немедленно обратитесь к дилеру.
- Проверьте, что открыты все вентиляционные решетки и нет препятствий для правильного прохода воздуха.

Монтаж и подключение

Для обеспечения удовлетворительной и надежной работы оборудования место монтажа должно выбираться внимательно. Эксплуатационник отвечает за монтаж и эксплуатацию оборудования по инструкциям фирмы-изготовителя, приведенным в данном руководстве. Перед установкой оборудования эксплуатационник должен предвидеть потенциальные электромагнитные проблемы рабочего участка. В частности, не рекомендуем устанавливать оборудование вблизи:

- Сигнальных, контрольных и телефонных кабелей.
- Радио- и телеприемников и передатчиков.
- Компьютеров или контрольно-измерительных приборов.
- Приборов для обеспечения безопасности и защиты.

Лица, пользующиеся кардиостимуляторами, слуховыми аппаратами и подобными устройствами, перед приближением к работающей установке должны проконсультироваться со своим врачом. Место монтажа оборудования должно соответствовать классу защиты корпуса.

Сварочный агрегат имеет следующие классы:

- Класс защиты IP 23 S означает, что оборудование может использоваться как в помещении, так и на улице.
- Класс применения «S» означает, что оборудование может использоваться в средах с повышенной опасностью ударов током.

Это оборудование охлаждается принудительной циркуляцией воздуха и поэтому должно размещаться так, чтобы воздух мог легко всасываться и выталкиваться из отверстий в каркасе. Оборудование должно устанавливаться следующим образом:

- Сборка тележки.
- Крепление блока охлаждения к тележке.
- Крепление сварочного аппарата к тележке и системе охлаждения (электрические и гидравлические подключения).
- Установка протяжного механизма на генератор.
- Подключение сварочного агрегата к электросети.
- Подключение соединительного кабеля механизм подачи проволоки - генератор.
- Подключение сварочных кабелей.

Инструкции по монтажу отдельных компонентов / дополнительных устройств вложены в специальные упаковки.

Подключение сварочного агрегата к линии электропитания

Подключение оборудования к линии электропитания - это операция, которая должна выполняться только и исключительно квалифицированным персоналом. Перед подключением сварочного аппарата к электросети проверьте, что его номинальные параметры соответствуют значению напряжения и частоты сети и что выключатель питания сварочного аппарата установлен в положение "O".

Подключение к сети должно выполняться четырехжильным кабелем, поставляемым в комплекте с оборудованием, в котором:

- Три проводника служат для подключения оборудования к сети.
- Четвертый, ЖЕЛТО-ЗЕЛЕНОГО цвета, служит для выполнения подключения «ЗАЗЕМЛЕНИЕ».

Подсоедините к токоподводящему кабелю отвечающий стандартам штепсель (3 проводника + заземление), соответствующий определенному току, и предусмотрите сетевую розетку с плавкими предохранителями или автоматическим выключателем; специальная клемма заземления должна подключаться к проводнику заземления (ЖЕЛТО-ЗЕЛЕНОМУ) линии электропитания.

В таблице 3 приводятся номинальные значения, рекомендуемые для сетевых плавких предохранителей замедленного действия.

ПРИМЕЧАНИЕ: Все удлинители кабеля электропитания должны иметь соответствующее сечение, в любом случае, не ниже сечения прилагаемого в комплекте кабеля.

Правила применения

УСТРОЙСТВА УПРАВЛЕНИЯ И КОНТРОЛЯ (Рис. А)

- Поз. 1 Поз. 2 Пульт управления «DH». Разъем «+».
- Поз. 3 Поз. 4 Разъем «-».
- Выключатель питания. В положении «О» сварочный аппарат выключен. Разъем для подключения соединительного кабеля или для вспомогательных органов управления сваркой. Поз. 5
- Поз. 6 Разъем «+».
- Поз. 7 Разъем для подключения системы охлаждения.
- Кабеля электропитания. Поз. 8



Сварка MIG-MAG / ИМПУЛЬСНАЯ MIG / ДВУХИМПУЛЬСНАЯ MIG

Для начала сварки MIG-MAG / ИМПУЛЬСНОЙ MIG / ДВУХ-ИМПУЛЬСНОЙ MIG выполните (на выключенном аппарате) следующие операции.

1 - Подсоединение трубки подачи газа к горелке (Рис. В1-В2)

- Подсоедините трубку подачи газа к редуктору давления, предварительно установленному на газовый баллон.
- Привинтите горелку к централизованному штуцеру, расположенному на передней панели протяжного механизма, и подсоедините трубки подачи (синего цвета) и возврата (красного цвета) воды для охлаждения горелки к соответствующим быстрым соединителям (синего и красного цвета) на передней панели протяжного механизма.

2А - Подсоединение кабелей - Сварка ГОРЕЛКОЙ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ПОЛЮСОМ (Рис. В1)

 Соединительный кабель протяжный механизм - генератор служит для подключения сварочного аппарата к протяжному механизму.

ВНИМАНИЕ: При подключении механизма подачи проволоки источник должен быть отключен от сети.

Соединительный кабель (кабель питания, кабель управления и газовый шланг) подсоединить к соответствующим гнездам и разъемам как показано на Рис. В1. Если должны быть также подсоединены трубки подвода воды (голубого цвета) и отвода воды (красного цвета), служащие для охлаждения сварочной горелки, следует:

- Со стороны соединительного кабеля, ведущего к генератору: подсоединить трубки к соответствующим разъемам (голубой и красный) на задней стенке блока охлаждения.
- Соединительный кабель на стороне механизма подачи: подсоедините красную и синюю трубки к соответствующим ниппелям, расположенным на задней панели механизма подачи.
- 2) Подсоедините кабель массы к быстрому соединителю, обозначенному символом - (минус) а затем соответствующий зажим массы - к свариваемой детали или к опоре детали в зоне, свободной от ржавчины, краски и пластичной смазки. Использование очень длинных кабелей приводит к потере напряжения и проблемам, связанным с увеличением сопротивления и индуктивности проводов. Для избежания этого соблюдайте следующие правила:
 - Используйте кабели массы и удлинители только нужного сечения.
 - Кабели должны быть по возможности вытянуты в длину, не допускайте образования петель.



2В - Подсоединение кабелей - Сварка ГОРЕЛКОЙ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ПОЛЮСОМ (Рис. В2)

 Подсоедините соединительный кабель генератор - протяжный механизм, используя дополнительно удлинительный кабель для изменения полярности (дополнительно).

ВНИМАНИЕ: При подключении механизма подачи проволоки источник должен быть отключен от сети.

Соединительный кабель (кабель питания, кабель управления и газовый шланг) подсоединить к соответствующим гнездам и разъемам как показано на Рис. В1. Если должны быть также подсоединены трубки подвода воды (голубого цвета) и отвода воды (красного цвета), служащие для охлаждения сварочной горелки, следует:

- Со стороны соединительного кабеля, ведущего к генератору: подсоединить трубки к соответствующим разъемам (голубой и красный) на задней стенке блока охлаждения.
- Соединительный кабель на стороне механизма подачи: подсоедините красную и синюю трубки к соответствующим ниппелям, расположенным на задней панели механизма подачи.
- 2) Подсоедините кабель массы к быстрому соединителю, обозначенному символом + (плюс) а затем соответствующий зажим массы - к свариваемой детали или к опоре детали в зоне, свободной от ржавчины, краски и пластичной смазки. Использование очень длинных кабелей приводит к потере напряжения и проблемам, связанным с увеличением сопротивления и индуктивности проводов. Для избежания этого соблюдайте следующие правила:
 - Используйте кабели массы и удлинители только нужного сечения.
 - Кабели должны быть по возможности вытянуты в длину, не допускайте образования петель.

3 - Сварка

- 1) Включите сварочный аппарат, устанавливая на I выключатель питания (Поз. 4, Рис. А)
- Выполните выбор / наладку параметров на пульте управления (более подробная информация приводится в инструкциях на пульт управления DH).
- 3) Загрузите проволоку (см. специальный параграф в инструкциях на протяжный механизм), используя для этого кнопку проверки двигателя, предварительно сняв направляющую насадку проволоки с горелки для обеспечения свободного выхода проволоки при загрузке (напоминаем, что направляющая насадка для проволоки должна соответствовать диаметру используемой проволоки).
- 4) Медленно откройте кран баллона и ручкой редуктора отрегулируйте давление на значение ок. 1,3-1,7 бар, после чего нажмите кнопку проверки газа и отрегулируйте расход на значение в пределах 14-20 л/мин. в зависимости от используемого для сварки тока.
- 5) Сварочный аппарат готов к сварке. Выполните наладку, выберите параметры на протяжном механизме и, при выборе, - на пульте управления DH (более подробная информация приводится в инструкциях на пульт управления DH). Начините сварку, приближаясь к точке сварки, и нажмите кнопку горелки.
- После завершения операции сварки выключите аппарат (эта операция должна выполняться только при неработающем вентиляторе) и закройте газовый баллон.



Точечна сварка

Существенное отличие от MIG-MAG сварки в основном связаны с факелом и корректировок, которые необходимо произвести на DH панели управления.

- На горелку необходимо установить специальную направляющую газ форсунку для точечной сварки (см. Рис. С).
- На пульте управления DH необходимо выбрать режим точечной сварки и отрегулировать его продолжительность.
- Для начала выполнения точечной сварки: • Нажмите кнопку горелки для включения сварочного тока
- пажмите кнопку торелки для включения сварочного тока и подачи проволоки.
- По истечении заданной продолжительности точечной сварки подача проволоки останавливается автоматически.
- При повторном нажатии кнопки горелки начинается новый цикл сварки.
- Отпустите кнопку горелки.





Основным отличием от точечной сварки является введение дополнительного времени, называемого «пауза».

На пульте управления DH выбрать режим прерывистой сварки, регулируя для него следующие параметры:

- Длительность участка сварки.
- Длительность паузы.
- Для начала прерывистой сварки:
- Нажмите кнопку горелки для включения сварочного тока и подачи проволоки.
- При этом сварочный аппарат автоматически выполнит последовательность участка сварки и паузы с соблюдением заданного ранее времени. Процедура завершается автоматически только при отпускании кнопки горелки.
- При повторном нажатии кнопки горелки начинается новый цикл прерывистой сварки.

Сварка алюминия

Для сварки алюминиевой проволокой выполните следующие операции:

- Замените ролики привода специальными для алюминиевой проволоки.
- Используйте горелку с кабелем длиной 3 м и углероднотефлоновой оплеткой.
- Отрегулируйте на минимум давление роликов подачи при помощи специального винта.
- Используйте аргон с давлением 1,3 1,7 бар и отрегулируйте расход на значение 14 - 20 л/мин. в зависимости от используемого для сварки тока.

Сварка электродом (ММА)

На **DIGITECH 3300-4000-5000 VP2** сварка электродом используется для сварки большей части металлов (различных типов стали и т.д.) с применением рутиловых и щелочных электродов с покрытием с диаметром от Ø 1,6 до Ø 6 мм, с устройствами, регулируемыми пользователем «Arc Force», «Hot Start» и функцией Antisticking для предупреждения прилипания электродов.

1) Подключение сварочных кабелей (Рис. D):

На аппарате, отключенном от сети, подсоедините сварочные кабели к выходным клеммам (+ и -) сварочного аппарата, подсоединяя их к зажиму и массе с полярностью, предусмотренной в зависимости от типа используемого электрода (Рис. D). В любом случае, соблюдайте указания производителей электродов.

- Включите сварочный аппарат, устанавливая на І выключатель питания (Поз. 4, Рис. А).
- Выполните выбор / наладку параметров на пульте управления (более подробная информация приводится в инструкциях на пульт управления DH).
- 4) Выполните сварку, приближая горелку к свариваемой детали. При зажигании дуги (для этого быстро прижмите электрод к металлу и поднимите его) происходит плавление электрода, покрытие которого образует защитный шлак. Далее продолжайте сварку с наклоном ок. 60° к металлу относительно направления сварки.

СВАРИВАЕМАЯ ДЕТАЛЬ

Свариваемая деталь для снижения электромагнитной эмиссии должна всегда быть подключена к заземлению. Однако необходимо внимательно следить за тем, чтобы подключение заземления свариваемой детали не повышало риск травмы эксплуатационника или повреждения другого электрооборудования. Когда необходимо подключить свариваемую деталь к заземлению, рекомендуется выполнять прямое подключение между деталью и чехлом заземления. В странах, в которых такое подключение не разрешается, подключайте свариваемую деталь к заземлению при помощи специальных конденсаторов в соответствии с национальными нормами.

ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

В таблице 4 приводятся некоторые общие указания для выбора электрода в зависимости от свариваемой толщины. В таблице 5 приводятся значения тока для использования с соответствующими электродами для сварки обычной и низколегированной стали. Эти данные всего лишь ориентировочны; для точного выбора соблюдайте указания производителей электродов.

Таблица 4

Свариваемая толщина (мм)	Ø электрода (мм)
1,2 ÷ 2	1,6
1,5 ÷ 3	2
3 ÷ 5	2,5
5 ÷ 12	3,25
≥ 12	4
≥ 20	≥ 5

Таблица 5

Ø электрода (мм)	Ток (А)
1,6	30 ÷ 60
2	40 ÷ 75
2,5	60 ÷ 110
3,25	95 ÷ 140
4	140 ÷ 190
5	190 ÷ 240
6	220 ÷ 330



Используемый ток зависит от положений сварки, типа шва и растет с увеличением толщины и размеров детали. Значение силы тока, используемое для различных типов сварки, в диапазоне регулирования, приведенном в таблице 5:

- Высокое для сварных швов на плоскости, на плоскости фронтальных и восходящих по вертикали.
- Среднее для сварных швов над головой.
- Низкое для нисходящей сварки по вертикали и для соединения подогретых деталей небольших размеров.

Указание, достаточно приблизительное, по среднему току для использования при сварке электродами для нормальной стали, дается следующей формулой:

 $I = 50 \times (\emptyset e - 1)$

Где: I = сила сварочного тока Øe = диаметр электрода Пример: Диаметр электрода 4 мм

 $I = 50 \times (4 - 1) = 50 \times 3 = 150A$

Сварка TIG с зажиганием типа «Lift»

В процессе TIG сварка обеспечивается путем расплавления обеих соединяемых кромок металла (с возможным использованием дополнительного материала) дугой, которая зажигается вольфрамовым электродом. Зажигание типа «Lift» на аппаратах **DIGITECH VP2** позволяет снизить до минимума включения вольфрама при зажигании. Расплав и электрод защищаются инертным газом (например, аргоном). Этот вид сварки подходит для сварки тонких листов и когда требуется повышенное качество.

- 1) Подключение сварочных кабелей (Рис. Е):
 - Подсоедините трубку подачи газа с одной стороны к штуцеру газа на конденсаторе Dinse горелки TIG, а с другой - к редуктору давления баллона с инертным газом (аргоном и т. д.).
 - При выключенном аппарате:
 - Подсоедините кабель массы к быстрому соединителю, обозначенному символом + (плюс).
 - Подсоедините соответствующий зажим массы к свариваемой детали или к опоре детали в зоне, свободной от ржавчины, краски и пластичной смазки.
 - Подсоедините силовой кабель горелки ТІG к быстрому соединителю, обозначенному символом -(минус).
- Включите сварочный аппарат, устанавливая на І выключатель питания (Поз. 4, Рис. А).
- Выполните выбор / наладку параметров на пульте управления (более подробная информация приводится в инструкциях на пульт управления DH).
- Откройте газовый баллон и вручную отрегулируйте расход при помощи клапана на горелке TIG.



- Зажгите электрическую дугу контактом быстрым решительным движением, не перемещая вольфрамовый электрод по свариваемой детали (зажигание типа «Lift»).
- 6) Сварочный аппарат оснащен также эксклюзивным устройством SWS «Smart Welding Stop» для завершения сварки ТИГ. При поднятии горелки без выключения дуги выполняется спад с автоматическим выключением.
- По завершении сварки обязательно закройте клапан газового баллона.

В таблице 6 приводятся значения тока для использования с соответствующими электродами для сварки ТИГ постоянного тока. Эти данные не имеют абсолютного значения, они всего лишь ориентировочны; для точного выбора соблюдайте указания производителей электродов. Диаметр используемого электрода прямо пропорционален току, используемому для сварки.

Таблица	6
---------	---

	ТИП ЭЛЕКТРОДА Диапазон регулирования тока (А)			
Ο ΟΠΕΚΤΡΟΠΔ	ТИГ DC			
у электрода (мм)	Вольфрам Се 1% Серый	Вольфрам Редкоземельные элементы 2% Бирюзовый		
1	10-50	10-50		
1,6	50-80	50-80		
2,4	80-150	80-150		
3,2	150-250	150-250		
4	200-400	200-400		

. Техобслуживание

ВНИМАНИЕ: Перед выполнением любой проверки внутри генератора отключайте от оборудования электроток.

DIGITECH 3300-4000-5000 VP2

ВНИМАНИЕ: В полностью электронных сварочных аппаратах удаление пыли, подсасываемой во внутрь машины вентиляторами, играет первостепенную роль.

Для поддержания высокой работоспособности оборудования выполняйте следующие операции:

- Периодическое удаление скоплений грязи и пыли внутри генератора сжатым воздухом. Не направляйте струю сжатого воздуха непосредственно на электрические компоненты, которые при этом могут быть повреждены.
- Периодический контроль для выявления изношенных кабелей или ослабших подключений, которые обуславливают перегрев.

ГОРЕЛКА

Горелка подвержена воздействию высоких температур, а также действию усилий растяжения и кручения.

Поэтому рекомендуется избегать резких загибов кабеля и не использовать горелку в качестве троса для перемещения сварочного аппарата. С учетом вышесказанного горелка требует частого проведения следующих операций:

- Очистка диффузора для газа от сварочных брызг для обеспечения правильного прохода газа.
- Замена контактного наконечника при деформации отверстия для прохода проволоки.
- Очистка направляющей оплетки проволоки трихлорэтиленом или специальными растворителями.
- Проверка изоляции и подключений силового кабеля; подключения в электрическом и механическом отношении должны быть в хорошем состоянии.

ЗАПЧАСТИ

Фирменные запчасти специально предназначены для нашего оборудования. Применение нефирменных запчастей может вызвать изменение характеристик и снизить предус-

мотренный уровень безопасности. Мы не несем ответственности за ущерб, связанный с применением нефирменных запчастей.

Дополнительные приспособления

ПРИМЕЧАНИЕ: Блок управления генератора оборудован устройством автоматического распознавания устройства дистанционного управления, которое позволяет понять, когда это устройство подключено, и вести себя соответствующим образом.

УСТРОЙСТВО ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ АНАЛОГОВЫЙ RC

(должен вставляться в специальный разъем на передней панели протяжного механизма HT5)

Это устройство заменяет:

- Полностью ручку КОДЕР А, которая присутствует на передней панели протяжного механизма НТ5.
- Частично (в зависимости от выбранного процесса сварки) - ручку КОДЕР - V, которая присутствует на передней панели протяжного механизма НТ5 (более подробная информация приводится в инструкциях на пульт управления DH).

ГОРЕЛКА ТИПА «ВВЕРХ/ВНИЗ» С ВОЗДУШНЫМ И/ ИЛИ ВОДЯНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ

(должен вставляться в специальный разъем на передней панели протяжного механизма HT5)

Это устройство действует в качестве альтернативы следующим:

- Ручка КОДЕР А, которая присутствует на передней панели протяжного механизма НТ5. В процессах синергичной сварки MIG MAG и ручной MIG MAG при нажатии двух кнопок, правой (+) и левой (-), можно отрегулировать значения синергичных параметров сварки.
- Ручка КОДЕР V, которая присутствует на передней панели протяжного механизма НТ5. В процессе сварки ЈОВ при нажатии двух кнопок, правой (+) и левой (-), можно просмотреть заданные ранее точки сварки.

ГОРЕЛКА «ТЯНИ-ТОЛКАЙ»

(должен вставляться в специальный разъем на передней панели протяжного механизма HT5)

Горелка «тяни-толкай» позволяет улучшить подачу алюминиевой проволоки за счет использования предусмотренного на горелке двигателя. Параметры, которые обычно регулируются с использованием ручки КОДЕР - А, расположенной на передней панели протяжного механизма HT5, при включении этой горелки регулируются потенциометром на самой горелке.

ГОРЕЛКА С ДИСПЛЕЕМ (DIGITORCH)

(должен вставляться в специальный разъем на передней панели протяжного механизма HT5)

При использовании новых горелок Digitorch можно иметь под рукой всю информацию. Благодаря инновационному микроустройству управления с дисплеем, встроенным в ручку, можно отображать и регулировать основные параметры сварки:

- Ток
- Толщина материала
- Скорость проволоки
- Длина дуги
- Электронное индуктивное сопротивление
- Номер записанной в память программы

При простом нажатии клавиш вверх / вниз, в зависимости от выбранного рабочего режима, можно переходить от одной программы к другой или увеличивать или уменьшать параметры на используемых синергетических графиках.

Выявление и устранение неисправностей

Чаще всего неисправности обуславливаются токоподводящей линией. При неисправности выполните следующие операции:

- 1) Проверьте значение напряжения сети.
- Проверьте правильность подключения токоподводящего кабеля к штепселю и выключателю сети.
- Проверьте, что не перегорели и не ослабли плавкие предохранители сети.
- 4) Проверьте, что исправны:
 - Выключатель, подающий электропитание на машину.
 - Настенная штепсельная розетка.
 - Выключатель генератора.

ПРИМЕЧАНИЕ: Ввиду того, что для ремонта генератора требуются определенные технические знания, в случае поломки рекомендуется обращаться к квалифицированному персоналу или в службу техпомощи нашей фирмы.

_ Замена платы цифрового интерфейса

Выполните следующие операции:

- Отвинтите 4 винта, крепящие переднюю панель.
- Снимите обе регулировочные ручки.
- Выньте электрические разъемы платы
- Отвинтить дополнительные гайки и шайбы.
- Выньте плату, поднимая ее с опор.
- Для установки новой платы выполните приведенные операции в обратном порядке.

Í

Значение графических символов на сварочном аппарате

	Выключатель питания
S	Агрегат, пригодный для использования в средах с повышенной опасностью уда- ров током
CE	Изделие, предназначенное для свобод- ного перемещения в Европейском Сооб- ществе
Â	Опасное напряжение
<u> </u>	Заземление
	Быстрый соединитель положительного полюса
	Быстрый соединитель отрицательного полюса
	Внимание!
	Перед использованием агрегата необ- ходимо внимательно прочитать инструк- ции, приведенные в данном руководстве
	Специальная утилизация

I

Обозначения электрической схемы

C2	Балластный конденсатор выходных диодов
CCI	Устройство подключения соединительного кабеля
CHR	Разъем для подключения блока водяного охлаждения
Ср	Защитный конденсатор быстрого соединителя
D2	Диод вторичной обмотки
F-EMC	ЭМС-фильтр
IL	Выключатель питания
L2	Вторичный индуктор
MIH	Верхний IGBT первичной обмотки
MIL	Нижний IGBT первичной обмотки
MV1-2	Мотор вентилятора
P1	Первичная обмотка главного трансформатора (начало)
P2	Первичная обмотка главного трансформатора (конец)
R2	Резистор демпферирующей цепи выходных диодов
RP	Выпрямитель первичной обмотки
RS	Вспомогательный выпрямитель
S-INT DIG	Плата цифрового интерфейса
S-INV	Плата инвертор
S-LINK	Плата конденсаторы
S-PS	Плата Power Source
TA	Трансформатор на основе эффекта Холла
TH2	Термостат вторичной обмотки
TP	Главный трансформатор
VR	Балластный варистор выходных диодов

Цветовая маркировка

Ar	Оранжевый
Az	Голубой
Bc	Белый
BI	Синий
Gg	Серый
GI	Желтый
GV	Желто-зеленый
Mr	Коричневый
NA	Черный-Голубой
Nr	Черный
RN	Красный-Черный
Ro	Розовый
Rs	Красный
Vd	Зеленый
VI	Фиолетовый







| Spare parts list

READ CAREFULLY

LEGGERE ATTENTAMENTE





WELDING TOGETHER

CEA COSTRUZIONI ELETTROMECCANICHE ANNETTONI S.p.A.

C.so E. Filiberto, 27 - 23900 Lecco - Italy Tel. ++39.0341.22322 - Fax ++39.0341.422646 Cas. Post. (P.O.BOX) 205 E-mail: cea@ceaweld.com - web: www.ceaweld.com



Pos.	DIGITECH 3300 VP2	Descrizione	Description
1	352389	Pivot	Pivot
2	352461	Visiera rack frontale	Front rack visor
3	439412	Tastiera a membrana, con adesivo "DIGITECH", senza display	Membrane keyboard with "DIGITECH" sticker without display
4	378020	Display	Display
5	438849	Manopola senza indice Ø22mm	Ø22mm knob without index
6	438888	Manopola senza indice Ø29mm	Ø29mm knob without index
7	468725	Adesivo logo CEA Ø30mm	CEA logo sticker Ø30mm
8	352458	Pannello frontale senza adesivo logo CEA Ø30mm	Front panel without CEA logo sticker Ø30mm
9	403611	Attacco rapido	Quick connection
10	420576	Coperchio lato sinistro	Left cover



Pos.	DIGITECH 3300 VP2	Descrizione	Description
11	420577	Coperchio superiore	Top cover
12	438111	Maniglia	Handle
13	438720	Manopola interruttore alimentazione	Mains switch knob
14	427883	Pressacavo con ghiera	Cable clamp with lock ring
15	235948	Cavo alimentazione	Mains cable
16	352459	Pannello posteriore senza adesivo logo CEA Ø30mm	Rear panel without CEA logo sticker Ø30mm
17	453145	Connettore cavo interconnessione	Interconnection cable connector
18	403611	Attacco rapido	Quick connection
19	419049	Connettore alimentazione impianto di raffreddamento	Cooling system power connector
20	420575	Coperchio lato destro	Right cover



Pos.	DIGITECH 3300 VP2	Descrizione	Description
21	435753	Interruttore alimentazione	Mains switch
22	427667	Filtro EMC	EMC Filter
23	449578	Pianale superiore	Upper plate
24	377133	Scheda condensatori	Capacitors PCB
25	478786	Termostato secondario	Secondary thermostat
26	377113	Scheda power source	Power source PCB
27	413499	Assieme cablaggio ausiliario con flat cable	Auxiliary wiring with flat cable assembly
28	463215	Staffa fissaggio trasformatore	Transformer support
29	481424	Trasformatore principale	Main transformer
30	481954	Trasformatore ad effetto di Hall	Hall effect transformer
31	418874	Condensatore di protezione attacco rapido	Quick connection protection capacitor
32	247494	Induttore secondario	Secondary inductor
33	404931	Basamento Base	
34	478846	Termostato primario	Primary thermostat
35	286019	IGBT primario	Primary IGBT
36	240474	Complessivo inverter primario	Primary inverter assembly
37	455512	Raddrizzatore primario	Primary rectifier
38	486379	Motore ventilatore	Fan motor
39	377105	Scheda di snubber secondaria	Snubber secondary PCB
40	423236	Diodo secondario	Secondary diode
41	377218F	Scheda interfaccia digitale	Digital Interface PCB
42	454150	Encoder	Encoder
43	413424	Flat cable	Flat cable



Pos.	DIGITECH 4000 VP2	DIGITECH 5000 VP2	Descrizione	Description
1	352389	352389	Pivot	Pivot
2	352461	352461	Visiera rack frontale	Front rack visor
3	439413	439414	Tastiera a membrana, con adesivo "DIGITECH", senza display	Membrane keyboard with "DIGITECH" sticker without display
4	378020	378020	Display	Display
5	438849	438849	Manopola senza indice Ø22mm	Ø22mm Knob without index
6	438888	438888	Manopola senza indice Ø29mm	Ø29mm Knob without index
7	468725	468725	Adesivo logo CEA Ø30mm	CEA logo sticker Ø30mm
8	352458	352458	Pannello frontale senza adesivo logo CEA Ø30mm	Front panel without CEA logo sticker Ø30mm
9	403617	403617	Attacco rapido	Quick connection
10	420576	420576	Coperchio lato sinistro	Left cover



Pos.	DIGITECH 4000 VP2	DIGITECH 5000 VP2	Descrizione	Description
11	420577	420577	Coperchio superiore	Top cover
12	438111	438111	Maniglia	Handle
13	438720	438720	Manopola interruttore alimentazione	Mains switch knob
14	427883	427883	Pressacavo con ghiera	Cable clamp with lock ring
15	235999	235943	Cavo alimentazione	Mains cable
16	352459	352459	Pannello posteriore senza adesivo logo CEA Ø30mm	Rear panel without CEA logo sticker Ø30mm
17	453145	453145	Connettore cavo interconnessione	Interconnection cable connector
18	403617	403617	Attacco rapido	Quick connection
19	419049	419049	Connettore alimentazione impianto di raffreddamento	Cooling system power connector
20	420575	420575	Coperchio lato destro	Right cover



Pos.	DIGITECH 4000 VP2	DIGITECH 5000 VP2	Descrizione	Description
21	404931	404931	Basamento	Base
22	286034	286042	IGBT primario	Primary IGBT
23	455508	455508	Raddrizzatore primario	Primary rectifier
24	240466	240468	Complessivo inverter primario	Primary inverter assembly
25	377133	377133	Scheda condensatori	Capacitors PCB
26	449578	449578	Pianale superiore	Upper plate
27	427667	427667	Filtro EMC	EMC Filter
28	435753	435753	Interruttore alimentazione	Mains switch



Pos.	DIGITECH 4000 VP2	DIGITECH 5000 VP2	Descrizione	Description
29	486379	486379	Motore ventilatore	Fan motor
30	377105	377105	Scheda di snubber secondaria	Snubber secondary PCB
31	481954	481954	Trasformatore ad effetto di Hall	Hall effect transformer
32	478786	478786	Termostato secondario	Secondary thermostat
33	423236	423236	Diodo secondario	Secondary diode
34	247494	247494	Induttore secondario	Secondary inductor
35	418887	418887	Condensatore di protezione attacco rapido	Quick connection protection capacitor
36	463215	463216	Staffa fissaggio trasformatore	Transformer support
37	481421	481422	Trasformatore principale	Main transformer
38	413499	413499	Assieme cablaggio ausiliario con flat cable	Auxiliary wiring with flat cable assembly
39	377113	377113	Scheda power source	Power source PCB
40	377218G	377218H	Scheda interfaccia digitale	Digital Interface PCB
41	454150	454150	Encoder	Encoder
42	413424	413424	Flat cable	Flat cable

(41)

IT Ordinazione dei pezzi di ricambio

Per la richiesta di pezzi di ricambio indicare chiaramente:

- 1) Il numero di codice del particolare
- 2) 3) Il tipo di impianto
- La tensione e la frequenza che rileverete dalla targhetta dei dati posta sull'impianto
- 4) Il numero di matricola

ESEMPIO

N° 2 pezzi, codice n. 420577 - per l'impianto DIGITECH 5000 VP2 - 400 V - 50/60 Hz - Matricola n°

EN Ordering spare parts

- To ask for spare parts clearly state:
- The code number of the piece 1)
- The type of device
- 2) 3) The voltage and frequency read on the rating plate The serial number of the same
- 4)

EXAMPLE

N. 2 pieces code n. 420577 - for DIGITECH 5000 VP2 - 400 V - 50/60 Hz - Serial number





ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧТИТЕ ИНСТРУКЦИЮ



WELDING TOGETHER

CEA COSTRUZIONI ELETTROMECCANICHE ANNETTONI S.p.A.

C.so E. Filiberto, 27 - 23900 Lecco - Italy Tel. ++39.0341.22322 - Fax ++39.0341.422646 Cas. Post. (P.O.BOX) 205 E-mail: cea@ceaweld.com - web: www.ceaweld.com

RU русский

I	Введение	4
I	Общие замечания	4
	Пульт управления сварочным аппаратом	4
	Пульт управления механизмом подачи проволоки (не используется с DH 32)	4 5
	Пуск в эксплуатацию	6
	Выбор языка	6
	Скринсейвер	6
	Меню ВЫБОР ПРОЦЕССА СВАРКИ (PROCESS)	7
	MIG-MAG, Импульсная/двойной импульс MIG-сварка (vision.PIPE, vision.COLD, vision.POWER, vision.ULTRASPEED только если активированы)	8
	1 - Меню ВЫБОР ПРОГРАММЫ (PROGRAM)	8
	2 - Меню ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ (MODE)	8
	3 - Меню СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (SET UP Fx)	9
	4 - ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ ЗАДАНИЕ	13
	5 - СВАРКА	14
	6 - HOLD	15
	7 - ЗАГРУЗКА ПРОВОЛОКИ	16
	8 - ДВОЙНОЙ ПРОТЯЖНЫЙ МЕХАНИЗМ	16
<u> </u>		47
]		17
		17
	2 - Меню СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx)	17
	3 - ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ ЗАДАНИЕ	19
	4 - СВАРКА	20
	5 - HOLD	21
	6 - ПОДКЛЮЧЕНИЕ УСТРОЙСТВА VRD	22
<u> </u>		~~
		23
	1 - Меню СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx)	23
	2 - ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ ЗАДАНИЕ	24
	3 - СВАРКА	25
	4 - HOLD	26
		27
لـــــا		-1 27
		≏1 วถ
		20
		29
	4 - UBAPKA	51
	5 - HULD	32

Состояние ошибки	34
Меню УСТАНОВКА	. 35
JOB EDIT	36
SEQ EDIT	37
PASSWORD (ПАРОЛЬ)	39
BLOCKS (БЛОКИРОВКА)	40
CONFIG	41
FACTORY RESET (СБРОС НА ЗАВОДСКИЕ НАСТРОЙКИ)	43
INFO (ИНФОРМАЦИЯ)	44
NETWORK (СЕТЬ)	46
ERROR LOG (ЖУРНАЛ ОШИБОК)	47
Иеню РАСШИРЕННАЯ УСТАНОВКА	51
АDVANCED CONFIG (УСОВЕРШЕНСТВОВАННАЯ КОНФИГУРАЦИЯ)	52
ADVANCED MODE (УСОВЕРШ. СВАР. РЕЖИМА)	53
EQUIPMENT LAYOUT (РАСПОЛОЖЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ)	55
WELD LOG (ЖУРНАЛ СВАРКИ)	. 60

Введение

В настоящих инструкциях описываются функции и порядок применения следующих пультов управления:

- DH 32
- DH 33 + HT5
- DH 40 + HT5
- DH 50 + HT5

Перечисленные выше панели функционируют одинаково (одинаковые функции, но разные характеристики в зависимости от типа аппарата, на который производится установка, например, диапазон регулирования тока).

Общие замечания

- Регулировки/изменения, выполняемые на пульте управления сварочным аппаратом, автоматически переносятся также на пульт управления механизма подачи, однако изображения на дисплее этих устройств сварочной установки могут отличаться, т. к. они связаны между собой, но независимы.
- Выполненные регулировки / изменения, если не указывается иначе в руководстве, немедленно доступны для оператора.

Пульт управления сварочным аппаратом

Пульт управления, установленный на генератор, имеет 4 кнопки, два кодера и один цветной дисплей. На рисунке ниже приводится изображение пульта.



Пульт управления механизмом подачи проволоки (не используется с DH 32)

Пульт механизма подачи проволоки **HT5** имеет 2 кнопки, два кодера и 7 СИД в верхней части и 4 кнопки и 5 СИД в нижней части. На рисунке ниже приводится изображение пульта.



Кнопка ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ (не используется с DH 32)

Каждое нажатие позволяет выбирать один из следующих режимов сварки (только в процессах импульсной, двухимпульсной, синергетической и ручной MIG-сварки) на механизме подачи (на сварочном аппарате режим сварки выбирается при помощи специального меню - см. соответствующие параграфы) в строго определенной последовательности:



СИД ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ

ДВУХТАКТНАЯ (2Т)	СИД 2Т (⊥1) включен		
При нажатии этой КНОПКИ ГОРЕЛКИ выполняется цикл сварки, а при отпускании сварка завершается.			
ЧЕТЫРЕХТАКТНАЯ (4Т)	СИД 4Т (<u>‡</u>) включен		
 При нажатии и отпускании этой КНОП При нажатии и отпускании этой КНОП 	КИ ГОРЕЛКИ начинается цикл сварки. КИ ГОРЕЛКИ цикл сварки завершается.		
KPATEP 2T	СИД 2Т (나 1) включен - СИД КРАТЕР (/ ጊ) включен		
 При нажатии КНОПКИ ГОРЕЛКА зажи ЗАВАРКИ КРАТЕРА (F10), принимают Затем значения параметров меняются НАРАСТАНИЕ (F11). При опускании КНОПКИ ГОРЕЛКА пар принимают значения параметров «кон КРАТЕРА (F15). 	гается дуга и параметры на время, заданное функцией НАЧАЛЬНОЕ ВРЕМЯ значения параметров «начального кратера». а на значения «сварки» за время, определенное функцией НАЧАЛЬНОЕ раметры за время, определенное функцией КОНЕЧНОЕ ЗАТУХАНИЕ (F12), нечного кратера» на время, заданное функцией КОНЕЧНОЕ ВРЕМЯ ЗАВАРКИ		
KPATEP 4T	СИД 4Т (主) включен - СИД КРАТЕР (广ኂ) включен		
 При нажатии КНОПКИ ГОРЕЛКА зажигается дуга и параметры принимают значения параметров «начального кратера При отпускании КНОПКИ ГОРЕЛКА значения параметров меняются на значения «сварки» за время, определенное функцией НАЧАЛЬНОЕ НАРАСТАНИЕ (F11). При повторном нажатии КНОПКИ ГОРЕЛКА параметры за время, определенное функцией КОНЕЧНОЕ ЗАТУХАНИЕ (F12), принимают значения параметров «конечного кратера». При отпускании этой КНОПКИ ГОРЕЛКА цикл сварки завершается 			
ТОЧЕЧНАЯ СВАРКА	СИД 2Т (⊥) включен - СИД СПОТ () включен		
При нажатии этой КНОПКИ ГОРЕЛКИ поз завершении которого дуга выключается а	воляет выполнять точечную сварку в течение заданного времени (в секундах), по втоматически.		
ШОВНАЯ СВАРКА	СИД 2Т (↓_1) включен - СИД ШОВНАЯ СВАРКА () выключен		
 Для начала прерывистой сварки: 1) Нажмите КНОПКУ ГОРЕЛКИ для включения сварочного тока и подачи проволоки. При этом сварочный аппарат автоматически выполнит последовательность участка сварки и паузы с соблюдением заданного ранее времени. Процедура завершается автоматически только при отпускании КНОПКИ ГОРЕЛКИ. 2) Пом повторном КНОПКИ ГОРЕЛКИ горедки начинается новый цика прерывнотой сварки. 			
цикл	СИД 4Т (‡ ‡) включен - СИД КРАТЕР (Гъ) выключен		
 СТАНДАРТНЫЙ При нажатии КНОПКИ ГОРЕЛКИ зажи заварки кратера». При отпускании КНОПКИ ГОРЕЛКИ зн функцией НАЧАЛЬНОЕ НАРАСТАНИЕ При нажатии и отпускании КНОПКИ ГО «цикл»; при повторении этой операции «сварка». При повторном нажатии и удерживани функцией КОНЕЧНОЕ ЗАТУХАНИЕ (F При отпускании этой КНОПКИ ГОРЕЛН РАСШИРЕННЫЙ В РАСШИРЕННОМ режиме, помимо опис функции подъема (ПЕРВАЯ МОДУЛЯЦИЯ 	гается дуга и параметры принимают значения параметров «начальное время ачения параметров меняются на значения «сварки» за время, определенное (F11). DPEЛКА за 1 секунду параметры принимают значения, заданные функцией и можно перемещаться бесконечное число раз между уровнем «цикл» и уровнем и КНОПКИ ГОРЕЛКИ более 1 секунды параметры на время, определенное 12), принимают значения параметров «конечного кратера». КИ цикл сварки завершается. анных выше регулировок, сварщик имеет возможность регулировать линейные Я (F18)) и понижения (ВТОРАЯ МОДУЛЯЦИЯ (F21)) уровня «цикла».		

Пуск в эксплуатацию

При включении сварочного аппарата на Дисплее VISION отображает логотип, как показано ниже:



Дисплей VISION

В ходе этой операции на пульте DH: Все кнопки и кодеры отключены.

Выбор языка R Кнопка MENU -Кнопка ENTER/MEM DISABLED DISABLED ON DEMA DISABLED MEM SETU RE LOAD BY GUN RE LOAD SPEED 0.8 m/m Кнопка SETUP/SX Кнопка DX Ручка КОДЕР - SX Ручка КОДЕР - DX **Дисплей VISION** Пульт управления «DH»

На Дисплее VISION языком по УМОЛЧАНИЮ, заданному на, является АНГЛИЙСКИЙ.

Для выбора другого языка выполнить следующие операции:

- Войти в Меню УСТАНОВКА удерживая нажатой Кнопку SETUP/SX не менее 5 секунд подряд.
- Выбрать Меню CONFIG, поворачивая Ручку КОДЕР SX до достижения соответствующего значка.
- Нажать Кнопку ENTER/MEM для входа в Меню CONFIG.
- Выбрать Подменю ЯЗЫК, поворачивая Ручку КОДЕР SX.
- Выбрать нужный язык, поворачивая Ручку КОДЕР DX. Для выхода из *Меню CONFIG* нажать Кнопку MENU.
- Для выхода из Меню УСТАНОВКАнажать Кнопку MENU.

После выхода Дисплей VISION будет отображать различные надписи / экраны на только что заданном языке.

Скринсейвер

После паузы или простоя сварочного аппарата:

- На Дисплее VISION отображается СКРИНСЕЙВЕР.
- На обоих дисплеях механизма подачи проволоки НТ5 непрерывно отображается бегущая надпись.





Дисплей VISION

Дисплей HT5 (не используется с DH 32)

- Выйти из СКРИНСЕЙВЕРА можно одним из следующих способов:
- Нажать любую кнопку или повращать любую ручку на пульте сварочного аппарата или механизма подачи.
- Начать процесс сварки, при этом сварка подключается одновременно.
- Переместить устройство дистанционного управления.

При выходе из СКРИНСЕЙВЕРА сварочный аппарат возвращается в рабочее состояние, существовавшее на момент включения СКРИНСЕЙВЕРА.



ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «DH»

Для входа в Меню ВЫБОР ПРОЦЕССА (PROCESS) нажать Кнопку MENU.

Кнопка МЕЛИ	Позволяет получить доступ к следующим меню.
Ручка КОДЕР - SX	Выбирает процесс сварки.
Кнопка ENTER/MEM	Позволяет получить доступ к <i>ПРЕДВАРИТЕЛЬНОМУ ЗАДАНИЮ</i> выбранного процесса.

Предусматриваются следующие процессы:

- ИМПУЛЬСНАЯ МІС-СВА́РКА
- **МІ ДВОЙНОЙ ИМПУЛЬС**
- МІG-МАС СИНЕРГЕТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
- MIG-MAG ПОЛЬЗОВАТЕЛЬСКИЙ РЕЖИМ
- vision.COLD (при подключении)
- vision.PIPE (при подключении)
- vision.POWÈR (при подключении)
- vision.ULTRASPEED (при подключении)
- vision.PULSE-UP (при подключении)
 vision.PULSE-POWER (при подключении)
- vision.PULSE-RUN (при подключении)
- ММА-СВАРКА
- TIG C КОНТАКТНЫМ ПОДЖИГОМ
- ИМПУЛЬСНАЯ ТІG С КОНТАКТНЫМ ПОДЖИГОМ .
- РАБОЧИХ ЗАДАНИЙ (ЈОВ) (если были созданы РАБОЧИЕ ЗАДАНИЯ)
- ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ (если были созданы ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ)

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «НТ5» (не используется с DH 32)

Невозможно получить доступ к Меню ВЫБОР ПРОЦЕССА (PROCESS) через пульт управления HT5.

1 - Меню ВЫБОР ПРОГРАММЫ (PROGRAM)

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «DH»

Для входа в *Меню ВЫБОР ПРОГРАММЫ (PROGRAM)* нажать Кнопку MENU.



Кнопка МЕЛИ	Позволяет получить доступ к следующим меню, при их наличии.
Ручка КОДЕР - SX	Позволяет получить доступ к следующим меню, при их наличии.
KHORKA ENTER/MEM	Позволяет получить доступ к <i>ПРЕДВАРИТЕЛЬНОМУ ЗАДАНИЮ</i> выбранной программы.

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «НТ5» (не используется с DH 32)

Невозможно получить доступ к Меню ВЫБОР ПРОГРАММЫ (PROGRAM) через пульт управления HT5.

2 - Меню ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ (MODE)

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «DH»

Для доступа к Меню ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ (MODE) нажать Кнопку MENU.



Кнопка МЕЛИ	Тозволяет получить доступ к следующим меню, при их наличии.					
Ручка КОДЕР - SX	Выбирает режим сварки.					
KHORKA ENTER/MEM	Позволяет получить доступ к ПРЕДВАРИТЕЛЬНОМУ ЗАДАНИЮ dвыбранной ранее программы при выбранном РЕЖИМЕ.					

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «НТ5» (не используется с DH 32)

Для доступа к Меню ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ (MODE) нажать Кнопку ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ.



Кнопка ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ	Выполняет последовательную прокрутку различных предусмотренных режимов сварки.					
СИД ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ	Отображает выбранный режим сварки.					

3 - Меню СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (SET UP Fx)

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «DH»

Для доступа к Меню СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (SET UP Fx) нажать Кнопку MENU.



Кнопка МЕЛИ	Позволяет получить доступ к следующим меню, при их наличии.
Ручка КОДЕР - SX	Позволяет выбирать различные СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx).
Кнопка ENTER/MEM	Позволяет получить доступ к ПРЕДВАРИТЕЛЬНОМУ ЗАДАНИЮ выбранной ранее программы при выбранном РЕЖИМЕ, с выполненными изменениями СПЕЦИАЛЬНЫХ ФУНКЦИЙ (Fx).
Кнопка DX	При нажатии в течение 2 секунд позволяет привести значение выбранной СПЕЦИАЛЬНОЙ ФУНКЦИИ (Fx) к значению по УМОЛЧАНИЮ.
Ручка КОДЕР - DX	Позволяет менять значение выбранной СПЕЦИАЛЬНОЙ ФУНКЦИИ (Fx).

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «НТ5» (не используется с DH 32)

Для доступа к Меню СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (SET UP Fx) нажать Кнопку СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx).



Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - A	Отображает выбранную СПЕЦИАЛЬНУЮ ФУНКЦИЮ (Fx).
Ручка КОДЕР - А	Позволяет выбирать различные СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx).
Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - V	Отображает значение выбранной СПЕЦИАЛЬНОЙ ФУНКЦИИ (Fx).
Ручка КОДЕР - V	Позволяет менять значение выбранной СПЕЦИАЛЬНОЙ ФУНКЦИИ (Fx).
Кнопка СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx)	Позволяет входить и выходить из <i>Меню СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (SET UP Fx)</i> , только на пульте HT5, не на пульте DH.
СИД СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx)	Включен только если оператор нажал Кнопку СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx) и, соответственно, находится в Меню СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (SET UP Fx).

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx) относящиеся к процессамсинергетическая MIG-MAG, импульсная MIG, dдвухимпульсная MIG, vision.PIPE, vision.COLD, vision.POWER, vision.ULTRASPEED, имеют следующее соответствие на протяжном механизме, при наличии:

Таблица А

Fx ADJUSTABLE SPECIAL FUNCTIONS											
Специальная функция	Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - А	Диспле ПА	Режим сварки								
		Неиспр.	Диапазон	ДВУХТАКТНЫЙ (2Т)	ЧЕТЫРЕХТАКТНЫЙ (4Т)	КРАТЕР 2Т	КРАТЕР 4Т	ТОЧЕЧНАЯ СВАРКА	ШОВНАЯ СВАРКА	цикл стандартный	цикл РАСШИРЕННЫЙ
ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ПОДАЧА ГАЗА	PrG	0.1c	(0.0 - 2.0)c	•	•	•	•	٠	•	•	•
СТАРТОВАЯ СКОРОСТЬ	StS	0	-30 - +30	•	•	•	•	•	•	•	•
ГОРЯЧИЙ СТАРТ	Hot	0	-30 - +30	•	•	•	•	•	•	•	•
ВРЕМЯ ШОВНОЙ СВАРКИ	F05	1.0c	(0.1 - 8.0)c						•		
ПАУЗА В ШОВНОЙ СВАРКЕ	F06	1.0c	(0.1 - 8.0)c						•		
ВРЕМЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ	F07	3.0c	(0.1 - 20.0)c					•			
НАЧАЛЬНЫЙ ТОК	F08	20%	-50% - +100%			•	•			•	•
НАЧАЛЬНАЯ ДЛИНА ДУГИ	F09	0	-30 - +30			• (*)	• (*)			• (*)	• (*)
НАЧАЛЬНОЕ ВРЕМЯ ЗАВАРКИ КРАТЕРА	F10	1.0c	(0.0 - 5.0)c			•					
НАЧАЛЬНОЕ НАРАСТАНИЕ	F11	1.0c	(0.0 - 5.0)c			•	•			•	•
КОНЕЧНОЕ ЗАТУХАНИЕ	F12	1.0c	(0.0 - 8.0)c			•	•			•	•

(продолжение следует)
F ADJUSTABLE SPECIAL FUNCTIONS											
		Диспле ПА	ей ОТОБРАЖЕНИЕ РАМЕТРОВ - V			Pe	жим	свар	ки		
Специальная функция	Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - А	Неиспр.	Диапазон	ДВУХТАКТНЫЙ (2Т)	ЧЕТЫРЕХТАКТНЫЙ (4Т)	KPATEP 2T	KPATEP 4T	ТОЧЕЧНАЯ СВАРКА	шовная сварка	цикл стандартный	цикл РАСШИРЕННЫЙ
КОНЕЧНЫЙ ТОК	F13	-30%	-100% - +50%			•	•			•	•
КОНЕЧНАЯ ДЛИНА ДУГИ	F14	0	-30 - +30			• (*)	• (*)			• (*)	• (*)
КОНЕЧНОЕ ВРЕМЯ ЗАВАРКИ КРАТЕРА	F15	0.0c	(0.0 - 5.0)c			•					
РАСТЯЖКА ДУГИ	bub	0	-30 - +30	•	•	•	•	•	•	•	•
ПОСЛЕСВАРОЧНЫЙ ГАЗ	PoG	1.0c	(0.0 - 10.0)c	•	•	•	•	٠	•	•	•
ПЕРВАЯ МОДУЛЯЦИЯ (ОТ 11 К 12)	F18	0.05c	(0.0 - 1.0)c								٠
ЦИКЛ ТОКА	F19	20%	-99% - +100%							•	•
ДЛИНА ДУГИ В ЦИКЛЕ	F20	0	-30 - +30							•	•
ВТОРАЯ МОДУЛЯЦИЯ (ОТ 12 К 11)	F21	0.05c	(0.0 - 1.0)c								•
ПЕРВАЯ МОДУЛЯЦИЯ (ОТ 11 К 12)	F22 *	5c	(0 - 100)c	• (°)	• (°)	• (°)	• (°)	• (°)	• (°)	• (°)	• (°)
РАЗНОСТЬ ТОКОВ ДВОЙНОГО ИМПУЛЬСА	F23 *	50%	-100% - +200%	•	•	•	•	•	•	•	•
ДЛИТЕЛЬН. ДВОЙНОГО ИМПУЛЬСА	F24 *	0	-30 - +30	• (°)	• (°)	• (°)	• (°)	• (°)	• (°)	• (°)	• (°)
БАЛАНС ДВОЙНОГО ИМПУЛЬСА	F25 *	0%	-40% - +40%	•	•	•	•	•	•	•	•
ЧАСТОТА ДВОЙНОГО ИМПУЛЬСА	F26 *	2.7Гц	(0.1 - 5.0)Гц	•	•	•	•	•	٠	•	٠
ВТОРАЯ МОДУЛЯЦИЯ (ОТ 12 К 11)	F27 *	5c	(0 - 100)c	• (°)	• (°)	• (°)	• (°)	• (°)	• (°)	• (°)	• (°)
SLOPE JOB	F28	0.5c	(0.1 - 20.0)c	•	•	•	•	•	•	•	•
ДИНАМИКА	din **	0	-30 - +30	•	•	•	•	٠	•	٠	٠
ПЕРВАЯ МОДУЛЯЦИЯ (ОТ 11 К 12)	F32 ***	5	(0 - 100)	•	•	•	•	٠	٠	٠	٠
БАЛАНС	F25 ***	0	-40 - +40	•	٠	•	•	٠	•	•	•
YACTOTA vision.PULSE-UP vision.PULSE-POWER vision.PULSE-RUN	F26 ***	1.0 Гц 5.0 Гц 8.0 Гц	(0.1 - 10.0)Гц (0.1 - 20.0)Гц (0.1 - 20.0)Гц	•••	•••	•••	•	•••	•••	• •	•••
ВТОРАЯ МОДУЛЯЦИЯ (ОТ 🛿 К 🕅)	F33 ***	5	(0 - 100)	•	•	•	•	•	•	•	•

* Только для процесса двухимпульсная MIG.

** Только для процесса vision.ULTRASPEED.

*** Только для процессов vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.PULSE-POWER.

ВНИМАНИЕ:

- Режим сварки ЦИКЛ СТАНДАРТНЫЙ о РАСШИРЕННЫЙ может подключаться только при входе в *Меню РАСШИРЕН-НАЯ УСТАНОВКА - ADVANCED MODE - ЦИКЛ* (более подробную информацию см. в соответствующем параграфе).
- (*) Эта СПЕЦИАЛЬНАЯ ФУНКЦИЯ доступна только если подключена функция УСОВЕРШ. КРАТЕР входя в Меню РАС-ШИРЕННАЯ УСТАНОВКА - ADVANCED MODE - УСОВЕРШ. КРАТЕР (более подробную информацию см. в соответствующем параграфе).
- (°) Эти СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ могут подключаться во всех режимах сварки, предусмотренных на сварочном аппарате, только при входе в меню РАСШИРЕННАЯ УСТАНОВКА - ADVANCED MODE - ДВОЙНОЙ ИМПУЛЬС - РАСШИ-РЕННЫЙ (более подробно см. в соответствующем параграфе).
- При сварке возможен доступ к изменению СПЕЦИАЛЬНЫХ ФУНКЦИЙ (Fx).
- Некоторые из измененных значений могут использоваться оператором сразу же, другие станут активны при следующей сварке.
- Функция HOLD не активна в Меню СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (SET UP Fx).

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx), относящиеся к режиму ручная MIG-MAG имеют следующее соответствие на протяжном механизме, при наличии:

Таблица В

Fx ADJUSTABLE SPECIAL FUNCTIONS

		Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - V			Режим сварки						
Специальная функция	Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - А	Неиспр.	Диапазон	ДВУХТАКТНЫЙ (2Т)	ЧЕТЫРЕХТАКТНЫЙ (4Т)	КРАТЕР 2Т	КРАТЕР 4Т	ТОЧЕЧНАЯ СВАРКА	ШОВНАЯ СВАРКА	цикл стандартный	цикл РАСШИРЕННЫЙ
ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ПОДАЧА ГАЗА	PrG	0.1c	(0.0 - 2.0)c	•	•	•	•	•	•	•	•
СТАРТОВАЯ СКОРОСТЬ	StS	0	-30 - +30	•	•	•	•	•	•	•	٠
ГОРЯЧИЙ СТАРТ	Hot	0	-30 - +30	•	•	•	•	•	•	•	•
ВРЕМЯ ШОВНОЙ СВАРКИ	F05	1.0c	(0.1 - 20.0)c						•		
ПАУЗА В ШОВНОЙ СВАРКЕ	F06	1.0c	(0.1 - 20.0)c						•		
ВРЕМЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ	F07	3.0c	(0.1 - 20.0)c					•			
НАЧ. СКОР. ПРОВОЛ.	F08	5.0м/мин	(0.6-МАХ)м/мин			•	•			•	٠
НАЧАЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ	F09	25.0B	(10 - MAX)B			•	•			•	•
НАЧАЛЬНОЕ ВРЕМЯ ЗАВАРКИ КРАТЕРА	F10	1.0c	(0.0 - 20.0)c			•					
НАЧАЛЬНОЕ НАРАСТАНИЕ	F11	1.0c	(0.0 - 20.0)c			•	•			•	•
КОНЕЧНОЕ ЗАТУХАНИЕ	F12	1.0c	(0.0 - 20.0)c			٠	٠			•	•
КОН. СКОР. ПРОВОЛ.	F13	5.0м/мин	(0.6-МАХ)м/мин			•	•			•	•
КОНЕЧНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ	F14	25.0V	(10 - MAX)V			•	•			•	•
КОНЕЧНОЕ ВРЕМЯ ЗАВАРКИ КРАТЕРА	F15	0.0c	(0.0 - 5.0)c			•					
РАСТЯЖКА ДУГИ	bub	0	-30 - +30	•	•	•	•	•	•	•	•
ПОСЛЕСВАРОЧНЫЙ ГАЗ	PoG	1.0c	(0.0 - 10.0)c	•	•	•	•	•	•	•	•
ПЕРВАЯ МОДУЛЯЦИЯ (ОТ И К I2)	F18	0.05c	(0.00 - 2.00)c								•
СКОРОСТЬ ПОДАЧИ В ЦИКЛЕ	F19	5.0м/мин	(0.6-МАХ)м/мин							•	•
НАПРЯЖЕНИЕ В ЦИКЛЕ	F20	25.0B	(10 - MAX)B							•	•
ВТОРАЯ МОДУЛЯЦИЯ (ОТ 12 К 11)	F21	0.05c	(0.00 - 2.00)c								•
SLOPE JOB	F28	0.5c	(0.1 - 20.0)c	•	•	•	•	•	•	•	•

ВНИМАНИЕ:

 Режим сварки ЦИКЛ СТАНДАРТНЫЙ о РАСШИРЕННЫЙ может подключаться только при входе в Меню РАСШИРЕН-НАЯ УСТАНОВКА - ADVANCED MODE - ЦИКЛ (более подробную информацию см. в соответствующем параграфе).

• При сварке возможен доступ к изменению СПЕЦИАЛЬНЫХ ФУНКЦИЙ (Fx).

• Некоторые из измененных значений могут использоваться оператором сразу же, другие станут активны при следующей сварке.

• Функция HOLD не активна в Меню СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (SET UP Fx).

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «DH»



Кнопка MENU	Позволяет получить доступ к Меню ВЫБОР ПРОЦЕССА (PROCESS) и следующим меню, при их наличии.
KHORKA SETUP/SX	Прокручивает последовательно ТОЛЩИНА СВАРИВАЕМОЙ ДЕТАЛИ (+) - СВАРОЧНЫЙ ТОК (А) - СКОРОСТЬ ПРОВОЛОКИ (-) - СВАРОЧНАЯ МОЩНОСТЬ [kJ/min] (W) только на Дисплее VISION (операция активна при отпускании кнопки).
Ручка КОДЕР - SX	Регулирует параметр, выбранный Кнопкой SETUP/SX.
Кнопка DX	Прокручивает последовательно <i>РЕГУЛИРОВАНИЕ ДЛИНЫ ДУГИ</i> (ॾा) - НАПРЯЖЕНИЕ СВАРКИ (♥) - ЭЛЕКТРОННОЕ ИНДУКТИВНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ (₥) только на Дисплее VISION (операция активна при отпускании кнопки).
Ручка КОДЕР - DX	Регулирует параметр, выбранный Кнопкой DX.

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «НТ5» (не используется с DH 32)

Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - A -	
СИД ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - А -	Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - V
Кнопка ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - А -	— СИД ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - V
Ручка КОДЕР - А –	
KHORKA WIRE -	— Ручка КОДЕР - V — Кнопка ГАЗ
Кнопка ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ -	_— Кнопка СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx)
СИД ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ –	— СИД СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx)

Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - А	Отображает значение параметра, указанного СИД ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - А.
СИД ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - А	Эта группа СИД отображает параметр сварки, выбранный Кнопкой ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - А. Примечание: выбор СВАРОЧНАЯ МОЩНОСТЬ указывается миганием индикатора
Кнопка ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - А	Прокручивает последовательно ТОЛЩИНА СВАРИВАЕМОЙ ДЕТАЛИ (+) - СВАРОЧНЫЙ ТОК (А) - СКОРОСТЬ ПРОВОЛОКИ (-) - СВАРОЧНАЯ МОЩНОСТЬ [kJ/min] (+ мигает).
Ручка КОДЕР - А	Регулирует параметр, отображенный на Дисплее ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - А.
Кнопка WIRE	Подключает загрузку проволоки.
Кнопка ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ	Выполняет последовательную прокрутку различных режимов сварки.
СИД ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ	Эта группа СИД отображает выбранный режим сварки в соответствии с Дисплеем VISION.
Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - V	Отображает параметр, указанный СИД ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - V.
СИД ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - V	Эта группа СИД отображает параметр сварки, выбранный Кнопкой ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - V.

Кнопка ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - V	Прокручивает последовательно РЕГУЛИРОВАНИЕ ДЛИНЫ ДУГИ (ப) - НАПРЯЖЕНИЕ СВАРКИ (V) - ЭЛЕКТРОННОЕ ИНДУКТИВНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ (M).
Ручка КОДЕР - V	Регулирует параметр, отображенный на Дисплее ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - V.
Кнопка ГАЗ	Подключает поток газа.
Кнопка СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx)	Позволяет входить и выходить из <i>Меню СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (SET UP Fx)</i> , только на пульте HT5, не на пульте DH.

5 - СВАРКА

При начале сварки на полях дисплея отображаются те же значения, которые были в предварительном задании, с той разницей, что теперь это будут измеренные значения.



ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «DH»

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «НТ5» (не используется с DH 32)



6 - HOLD

В момент завершения сварки на полях дисплея должны отображаться те же значения, которые были при сварке, с той разницей, что теперь это значения, определенные *HOLD*. На этом этапе Дисплей VISION выделяет поле *HOLD*, а на пульте HT5 мигает СИД Функция HOLD до завершения Функции HOLD. Если Функция HOLD прерывается на пульте (напр., DH), автоматически она прерывается и на другом (HT5) и наоборот.

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «DH»



ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «НТ5» (не используется с DH 32)



7 - ЗАГРУЗКА ПРОВОЛОКИ

Это меню позволяет оператору загружать сварочную проволоку и задавать скорость загрузки только тогда, когда не выполняется сварка. Если активна функция загрузки проволоки (см. также меню CONFIG), при нажатии кнопки горелки или кнопки загрузки на протяжном механизме на 4 секунды подключается ее использование.



При повороте Ручка КОДЕР - SX можно изменить скорость загрузки проволоки от 1.0 до 22.0 (по умолчанию - 8.0). Остальные кнопки и ручки неактивны.

По завершении нажатия кнопки горелки или кнопки загрузки проволоки на протяжном механизме HT5 аппарат возвращается в прежнее состояние. В моделях, не предусматривающих протяжный механизм HT5, т. е. DH 32, загрузка выполняется нажатием специальной кнопки (проверка проволоки / проверка газа), расположенной в отделении катушки проволоки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Доступ к загрузке проволоки невозможен при наличии ошибок в аппарате или в процедуре настройки.



8 - ДВОЙНОЙ ПРОТЯЖНЫЙ МЕХАНИЗМ

К одному генератору можно подключить одновременно два протяжных механизма. После правильной конфигурации всей системы согласно руководству для оператора НТ5 и задания в соответствии с разделом «Компоновка оборудования», на дисплее аппарата будет представлено одно из следующих двух изображений.

Номер ● или ❷ на дисплее указывает, что в данный момент активен протяжный механизм номер 1 или 2. Если никакой номер не отображается, это означает, что был сконфигурирован только один протяжный механизм.



ть протяжные
Т

(*) Нажатие соответствующей кнопки горелки также позволяет переключать протяжные механизмы.

Выбрать процесс сварки ММА кнопкой МЕНЮ, как показано на стр. 7.

1 - Меню ВЫБОР ПРОГРАММЫ (PROGRAM)

ММА-СВАРКА

ММА-СВАРКА

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «DH»

Для входа в *Меню ВЫБОР ПРОГРАММЫ (PROGRAM)* нажать Кнопку MENU.



Кнопка МЕЛИ	Позволяет получить доступ к следующим меню, при их наличии.
Ручка КОДЕР - SX	Позволяет получить доступ к следующим меню, при их наличии.
Кнопка ENTER/MEM	Позволяет получить доступ к <i>ПРЕДВАРИТЕЛЬНОМУ ЗАДАНИЮ</i> выбранной программы.

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «НТ5» (не используется с DH 32)

Невозможно получить доступ к Меню ВЫБОР ПРОГРАММЫ (PROGRAM) через пульт управления HT5.

2 - Меню СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx)

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «DH»

Для доступа к Меню СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (SET UP Fx) нажать Кнопку MENU.



Кнопка МЕЛИ	Позволяет получить доступ к следующим меню, при их наличии.
Ручка КОДЕР - SX	Позволяет выбирать различные СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx).
KHORKA ENTER/MEM	Позволяет получить доступ к ПРЕДВАРИТЕЛЬНОМУ ЗАДАНИЮ с выполненными изменениями СПЕЦИАЛЬНЫХ ФУНКЦИЙ (Fx).
Кнопка DX	При нажатии в течение 2 секунд позволяет привести значение выбранной СПЕЦИАЛЬНОЙ ФУНКЦИИ (Fx) к значению по УМОЛЧАНИЮ.
Ручка КОДЕР - DX	Позволяет менять значение выбранной СПЕЦИАЛЬНОЙ ФУНКЦИИ (Fx).

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «НТ5» (не используется с DH 32)

Для доступа к Меню СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (SET UP Fx) нажать Кнопку СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx).



Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - А	Отображает выбранную СПЕЦИАЛЬНУЮ ФУНКЦИЮ (Fx).
Ручка КОДЕР - А	Позволяет выбирать различные СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx).
Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - V	Отображает значение выбранной СПЕЦИАЛЬНОЙ ФУНКЦИИ (Fx).
Ручка КОДЕР - V	Позволяет менять значение выбранной СПЕЦИАЛЬНОЙ ФУНКЦИИ (Fx).
Кнопка СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx)	Позволяет входить и выходить из <i>Меню СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (SET UP Fx)</i> , только на пульте HT5, не на пульте DH.
СИД СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx)	Включен только если оператор нажал <i>Кнопку СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx)</i> и, соответственно, находится в <i>Меню СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (SET UP Fx)</i> .

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx), относящиеся к процессу ММА, имеют следующие соответствия на механизме подачи проволоки:

Fx ADJUSTABLE SPECIAL FUNCTIONS

Common une dimension	Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ	Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - V				
Специальная функция	ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΒ - Α	Неиспр.	Диапазон			
ГОРЯЧИЙ СТАРТ	Hot	50	(0 - 100)			
ФОРСАЖ ДУГИ	ArC	50	(0 - 100)			

ВНИМАНИЕ:

- При сварке возможен доступ к изменению СПЕЦИАЛЬНЫХ ФУНКЦИЙ (Fx).
- Некоторые из измененных значений могут использоваться оператором сразу же, другие станут активны при следующей сварке.
- Функция HOLD не активна в Меню СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (SET UP Fx).

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «DH»



Кнопка МЕЛИ	Позволяет получить доступ к Меню ВЫБОР ПРОЦЕССА (PROCESS) и следующим меню, при их наличии.
Ручка КОДЕР - SX	Регулирует значение параметра СВАРОЧНЫЙ ТОК (А).
Кнопка DX	Прокручивает последовательно НАПРЯЖЕНИЕ СВАРКИ (V) - ГОРЯЧИЙ СТАРТ (Hot Start) (仆) - ФОРСАЖ ДУГИ (乁) только на Дисплее VISION (операция активна при отпускании кнопки).
Ручка КОДЕР - DX	Регулирует параметр, выбранный Кнопкой DX (только ГОРЯЧИЙ СТАРТ (Hot Start) (Љ) - ФОРСАЖ ДУГИ (乁)).



Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - А	Отображает значение параметра СВАРОЧНЫЙ ТОК (А).
СИД ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - А	Группа СИД отображает СИД СВАРОЧНЫЙ ТОК (А) включенным.
Ручка КОДЕР - А	Регулирует значение параметра СВАРОЧНЫЙ ТОК (А).
Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - V	Отображает параметр, указанный СИД ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - V. Отображаемое НАПРЯЖЕНИЕ СВАРКИ - измеренное напряжение.
СИД ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - V	Эта группа СИД отображает параметр сварки, выбранный Кнопкой ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - V.
Кнопка ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - V	Прокручивает последовательно ГОРЯЧИЙ СТАРТ (Hot Start) (Љ) - НАПРЯЖЕНИЕ СВАРКИ (✔) - ФОРСАЖ ДУГИ (᠕).
Ручка КОДЕР - V	Регулирует параметр, отображенный на Дисплее ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - V.
Кнопка СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx)	Позволяет входить и выходить из <i>Меню СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (SET UP Fx)</i> , только на пульте HT5, не на пульте DH.

При начале сварки на полях дисплея отображаются те же значения, которые были в предварительном задании, с той разницей, что теперь это будут измеренные значения.

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «DH»





5 - HOLD

ММА-СВАРКА

В момент завершения сварки на полях дисплея должны отображаться те же значения, которые были при сварке, с той разницей, что теперь это значения, определенные *HOLD*. На этом этапе Дисплей VISION выделяет поле *HOLD*, а на пульте HT5 мигает СИД Функция HOLD до завершения Функции HOLD. Если Функция HOLD прерывается на пульте (напр., DH), автоматически она прерывается и на другом (HT5) и наоборот.



ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «DH»



ММА-СВАРКА

6 - ПОДКЛЮЧЕНИЕ УСТРОЙСТВА VRD

«Voltage Reduction Device» (VRD - устройство понижения напряжения) - это предохранительное устройство для снижения напряжения. Оно не допускает создания на выходных клеммах напряжений, которые могут представлять опасность для людей. Настройки, стандартные или заданные, не предусматривают активного устройства VRD на сварочном аппарате, поэтому Дисплей VISION обычно не дает никакой индикации.

Если оператор желает выполнять сварку в режиме MMA с использованием VRD (эта операция должна выполняться при выключенном сварочном аппарате), он должен:

- 1) Специальной отверткой отвинтить 4 винта, крепящих пульт управления DH к сварочному аппарату.
- 2) Снять ПЕРЕМЫЧКУ «VRD» на ЦИФРОВОЙ ЭЛЕКТРОННОЙ ПЛАТЕ НА ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ (Рис.).



- 3) Специальной отверткой при помощи 4 винтов прикрепить пульт управления DH к сварочному аппарату.
- 4) Включить сварочный аппарат, поворачивая в положение І выключатель, расположенный на задней панели.

При включении, но при аппарате на холостом ходу, пульт управления DH будет показывать активное устройство VRD (индикация Дисплея VISION зеленого цвета - см. прилагаемое изображение: ММА - ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ ЗАДАНИЕ).



На этапе сварке устройство VRD включается (индикация Дисплея VISION красного цвета (не означает неисправности сварочного аппарата) - см. прилагаемое изображение: ММА - СВАРКА) и по завершении операции сварки напряжение будет снижено за время макс. 0,3 секунды. Выбрать процесс сварки TIG C КОНТАКТНЫМ ПОДЖИГОМ кнопкой MENU, как показано на стр. 7.

1 - Меню СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx)

TIG с контактным поджигом

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «DH»

Для доступа к Меню СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (SET UP Fx) нажать Кнопку MENU.



Кнопка МЕЛИ	Позволяет получить доступ к следующим меню, при их наличии.
Ручка КОДЕР - SX	Позволяет выбирать различные СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx).
KHORKA ENTER/MEM	Позволяет получить доступ к ПРЕДВАРИТЕЛЬНОМУ ЗАДАНИЮ с выполненными изменениями СПЕЦИАЛЬНЫХ ФУНКЦИЙ (Fx).
Кнопка DX	При нажатии в течение 2 секунд позволяет привести значение выбранной СПЕЦИАЛЬНОЙ ФУНКЦИИ (Fx) к значению по УМОЛЧАНИЮ.
Ручка КОДЕР - DX	Позволяет менять значение выбранной СПЕЦИАЛЬНОЙ ФУНКЦИИ (Fx).

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «НТ5» (не используется с DH 32)

Для доступа к Меню СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (SET UP Fx) нажать Кнопку СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx).



Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - А	Отображает выбранную СПЕЦИАЛЬНУЮ ФУНКЦИЮ (Fx).
Ручка КОДЕР - А	Позволяет выбирать различные СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx).
Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - V	Отображает значение выбранной СПЕЦИАЛЬНОЙ ФУНКЦИИ (Fx).
Ручка КОДЕР - V	Позволяет менять значение выбранной СПЕЦИАЛЬНОЙ ФУНКЦИИ (Fx).
Кнопка СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx)	Позволяет входить и выходить из <i>Меню СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (SET UP Fx)</i> , только на пульте HT5, не на пульте DH.
СИД СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx)	Включен только если оператор нажал Кнопку СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx) и, соответственно, находится в Меню СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (SET UP Fx).

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx), относящиеся к процессу TIG с контактным поджигом, имеют следующие соответствия на механизме подачи проволоки:

F[×] ADJUSTABLE SPECIAL FUNCTIONS

Специальная функция	Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - А	Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - V	
		Неиспр.	Диапазон
НАРАСТАНИЕ	F29	0.0c	(0.0 - 5.0)c
ЗАТУХАНИЕ	F30	2.0c	(0.0 - 8.0)c
РАЗНИЦА ТОКОВ ИМПУЛЬСА ТИГ	F23	-50%	(-100 ÷ 1000)%
БАЛАНС ИМПУЛЬСА ТИГ	F25	0	(-40 ÷ 40)%
ЧАСТОТА ИМПУЛЬСА ТИГ	F26	100.0Hz	(0.1 ÷ 500.0)Hz
ДИАПАЗОН НАПРЯЖЕНИЙ	F31	0	-30 - +30

ВНИМАНИЕ:

• При сварке возможен доступ к изменению СПЕЦИАЛЬНЫХ ФУНКЦИЙ (Fx).

- Некоторые из измененных значений могут использоваться оператором сразу же, другие станут активны при следующей сварке.
- Функция HOLD не активна в Меню СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (SET UP Fx).

2 - ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ ЗАДАНИЕ

TIG с контактным поджигом

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «DH»



Κήοπκα ΜΕΝυ	Позволяет получить доступ к <i>Меню ВЫБОР ПРОЦЕССА (PROCESS)</i> и следующим меню, при их наличии.
Ручка КОДЕР - SX	Регулирует значение параметра СВАРОЧНЫЙ ТОК (А).

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «НТ5» (не используется с DH 32)



Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - A Отображает значение параметра СВАРОЧНЫЙ ТОК (A).

СИД ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - А	Группа СИД отображает СИД СВАРОЧНЫЙ ТОК (А) включенным.
Ручка КОДЕР - А	Регулирует значение параметра СВАРОЧНЫЙ ТОК (А).
Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - V	Отображает значение параметра НАПРЯЖЕНИЕ СВАРКИ (V). Отображаемое НАПРЯЖЕНИЕ СВАРКИ - измеренное напряжение.
СИД ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - V	Группа СИД отображает СИД НАПРЯЖЕНИЕ СВАРКИ (V) включенным.

3 - СВАРКА

ТІG с контактным поджигом

При начале сварки на полях дисплея отображаются те же значения, которые были в предварительном задании, с той разницей, что теперь это будут измеренные значения.

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «DH»





4 - HOLD

TIG с контактным поджигом

В момент завершения сварки на полях дисплея должны отображаться те же значения, которые были при сварке, с той разницей, что теперь это значения, определенные *HOLD*. На этом этапе Дисплей VISION выделяет поле *HOLD*, а на пульте HT5 мигает СИД Функция HOLD до завершения Функции HOLD. Если Функция HOLD прерывается на пульте (напр., DH), автоматически она прерывается и на другом (HT5) и наоборот.



ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «DH»



1 - Создание и запись в память / изменение и перезапись ЈОВ/ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ (*)

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «DH»



(*) Последовательности см. в соответствующем параграфе в меню «Установка».



ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «НТ5» (не используется с DH 32)

Невозможно создавать, записывать в память, изменять и перезаписывать *JOB/ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ* при помощи пульта управления «HT5».

2 - Меню ВЫБОР ЈОВ/ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ

ВНИМАНИЕ: Все параметры, записанные в ЈОВ/ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ (включая СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx)) могут отображаться, но меняться не могут!



Кнопка MENU	Позволяет получить доступ к следующим меню.
Ручка КОДЕР - SX	Позволяет прокручивать и выбирать ЈОВ/ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ.
KHORKA ENTER/MEM	Позволяет выбирать отображенное ЈОВ/ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ.

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «НТ5» (не используется с DH 32)

Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - А	СИД Функция НОLD
СИД ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - А	ы на
	СИД ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - V
	Кнопка ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - V
Ручка КОДЕР - А	Ручка КОДЕР - V
Кнопка WIRE	— Кнопка ГАЗ
Кнопка ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ	СП Кнопка СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx)
СИД ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ	СИД СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx)

Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - А	Отображает слово ЈОВ или значение параметра, указанного СИД ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - А.
СИД ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - А	Эта группа СИД отображает параметр сварки, выбранный Кнопкой ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - А.
Кнопка ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - А	Выполняет последовательную прокрутку активных параметров в зависимости от типа процесса сварки, записанных в выбранном <i>JOB</i> .
Кнопка WIRE	Подключает загрузку проволоки.

(продолжение следует)

ЈОВ/ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ

СИД ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ	Эта группа СИД отображает режим сварки внутри выбранного <i>ЈОВ</i> в соответствии с Дисплеем VISION .
Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - V	Отображает номер выбранного РАБОЧЕГО ЗАДАНИЯ также в ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЯХ или значение параметра, указанного СИД ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - V.
Кнопка ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - V	Выполняет последовательную прокрутку активных параметров в зависимости от типа процесса сварки, записанных в выбранном <i>JOB</i> .
Ручка КОДЕР - V	Позволяет прокручивать РАБОЧИЕ ЗАДАНИЯ также в ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЯХ.
Кнопка ГАЗ	Подключает поток газа.
Кнопка СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx)	Позволяет войти в отображение СПЕЦИАЛЬНЫХ ФУНКЦИЙ (Fx), записанных в выбранном JOB.

3 - ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ ЗАДАНИЕ

ЈОВ/ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ

ВНИМАНИЕ: Все параметры, записанные в ЈОВ (включая СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx)) могут отображаться, но меняться не могут!



Кнопка МЕЛИ	Позволяет получить доступ к Меню ВЫБОР ПРОЦЕССА (PROCESS) и следующим меню, при их наличии.
Кнопка SETUP/SX	Выполняет последовательную прокрутку активных параметров в зависимости от типа процесса сварки, записанных в выбранном <i>JOB</i> .
Кнопка ENTER/MEM	При удержании нажатой ок. 3 секунд подряд позволяет загрузить на Дисплей VISION (следовательно - представить оператору) все параметры/данные <i>JOB</i> .
Кнопка DX	Выполняет последовательную прокрутку активных параметров в зависимости от типа процесса сварки, записанных в выбранном <i>JOB</i> .



Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - А	Отображает слово ЈОВ или значение параметра, указанного СИД ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - А.
СИД ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - А	Эта группа СИД отображает параметр сварки, выбранный Кнопкой ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - А.
Кнопка ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - А	Выполняет последовательную прокрутку активных параметров в зависимости от типа процесса сварки, записанных в выбранном <i>JOB</i> .
Кнопка WIRE	Подключает загрузку проволоки.
СИД ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ	Эта группа СИД отображает режим сварки внутри выбранного <i>JOB</i> в соответствии с Дисплеем VISION.
Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - V	Отображает номер выбранного РАБОЧЕГО ЗАДАНИЯ также в ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЯХ или значение параметра, указанного СИД ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - V.
СИД ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - V	Эта группа СИД отображает параметр сварки, выбранный Кнопкой ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - V.
Кнопка ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - V	Выполняет последовательную прокрутку активных параметров в зависимости от типа процесса сварки, записанных в выбранном <i>JOB</i> .
Ручка КОДЕР - V	Позволяет прокручивать РАБОЧИЕ ЗАДАНИЯ также в ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЯХ.
Кнопка ГАЗ	Подключает поток газа.
Кнопка СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx)	Позволяет войти в СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx), записанные в выбранном JOB.

4 - СВАРКА

ВНИМАНИЕ: Все параметры, записанные в ЈОВ (включая СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx)) могут отображаться, но меняться не могут!



	В этом случае будут отображаться, если возможно, измеренные значения.
Кнопка DX	Выполняет последовательную прокрутку, только на Дисплее VISION, активных параметров, в зависимости от типа процесса сварки, записанных в выбранном <i>JOB</i> . В этом случае будут отображаться, если возможно, измеренные значения.

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «НТ5» (не используется с DH 32)

Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - А		СИД Функция HOLD
СИД ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - А -		Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - V
Кнопка ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - А -		СИД ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - V
		Кнопка ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - V
Ручка КОДЕР - А —		
	++	
		└── Кнопка ГАЗ
Кнопка ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ —		_г— Кнопка СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx)
СИД ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ –		— СИД СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx)

Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - А	Отображает слово ЈОВ или значение параметра, указанного СИД ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - А.
СИД ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - А	Эта группа СИД отображает параметр сварки, выбранный Кнопкой ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - А.

Кнопка ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - А	Выполняет последовательную прокрутку активных параметров в зависимости от типа процесса сварки, записанных в выбранном <i>JOB</i> . В этом случае будут отображаться, если возможно, измеренные значения.
СИД ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ	Эта группа СИД отображает режим сварки внутри выбранного <i>JOB</i> в соответствии с Дисплеем VISION .
Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - V	Отображает номер выбранного РАБОЧЕГО ЗАДАНИЯ также в ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЯХ или значение параметра, указанного СИД ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - V.
СИД ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - V	Эта группа СИД отображает параметр сварки, выбранный Кнопкой ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - V.
Кнопка ВЫБОР ПАРАМЕТРОВ - V	Позволяет войти в отображение СПЕЦИАЛЬНЫХ ФУНКЦИЙ (Fx), записанных в выбранном JOB.
Ручка КОДЕР - V	Позволяет прокручивать РАБОЧИЕ ЗАДАНИЯ также в ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЯХ, если они связаны. (*)
Кнопка СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx)	Позволяет войти в СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx), записанные в выбранном JOB.

(*) РАБОЧИЕ ЗАДАНИЯ также в ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЯХ считаются связанными, если одинаковы последние три цифры (тип проволоки, газ, диаметр проволоки). В ЭТОМ СЛУЧАЕ МОЖНО МЕНЯТЬ РАБОЧИЕ ЗАДАНИЯ ВО ВРЕМЯ СВАРКИ, НЕ ПРЕРЫВАЯ ЕЕ.

5 - HOLD ЈОВ/ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ

В момент завершения сварки на полях дисплея должны отображаться те же значения, которые были при сварке, с той разницей, что теперь это значения, определенные *HOLD*. На этом этапе Дисплей VISION выделяет поле *HOLD*, а на пульте HT5 мигает СИД Функция HOLD до завершения Функции HOLD. Если Функция HOLD прерывается на пульте (напр., DH), автоматически она прерывается и на другом (HT5) и наоборот.

ВНИМАНИЕ: Все параметры, записанные в ЈОВ (включая СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ (Fx)) могут отображаться, но меняться не могут!

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «DH»





ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «НТ5» (не используется с DH 32)



Состояние ошибки

ВНИМАНИЕ: В условиях нормального применения невозможно получить доступ к дисплею «Меню ERROR LOG (ЖУР-НАЛ ОШИБОК)», т. к. аварийное сообщение мгновенно представляется на Цисплее VISION в момент возникновения неисправности на сварочной установке. В этот момент сварку выполнять невозможно!

Как только появится сигнализация ошибки:



Кнопка SETUP/SX	При удерживании нажатой в течение ок. 5 секунд подряд выводит на Д исплее VISION <i>Меню УСТАНОВКА</i> .
Ручка КОДЕР - SX	Позволяет прокручивать активные сигналы тревоги.
Дисплей VISION	Представляет аварийную сигнализацию (<u>А</u>), число поданных ошибок (напр., ОШИБКИ 1) и описание произошедшего (напр., Е.06 СБОЙ ОХЛАЖДЕНИЯ).

В случае **Ошибок с автоматическим сбросом** при прекращении тревожного состояния (сброс произошел правильно) сварочная установка снова работает и оператор может возобновить сварку! Индикация тревожного состояния стирается и Дисплей **VISION** возвращается точно в ту точку, в которой ранее выполнялась работа.

ВАЖНОЕ ПРИМЕЧАНИЕ: После сброса при нормальной работе машины Дисплей VISION будет еще отображать сигнал ошибки (А) для информирования оператора, но его можно удалить с дисплея путем простого нажатия Кнопки MENU. ВНИМАНИЕ: При этом стирается только визуальный сигнал ошибки, не история того, что произошло!

В случае Ошибки с НЕ автоматическим сбросом для устранения тревожного состояния и восстановления правильной работы машины необходимо выключить установку.

При последующем включении машина будет снова работать и оператор может возобновить сварку!

ВАЖНОЕ ПРИМЕЧАНИЕ: Если при включении состояние ошибки возникнет снова, немедленно обратиться в техническую службу.

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «НТ5» (не используется с DH 32)



Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - А	Отображает обозначение ошибки (напр., Err).
Дисплей ОТОБРАЖЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ - V	Отображает код сигнала тревоги (напр., E0.6) или, при наличии нескольких сигналов тревоги, - последовательно их коды.

В случае **Ошибок с автоматическим сбросом** при прекращении тревожного состояния (сброс произошел правильно) сварочная установка снова работает и оператор может возобновить сварку! Индикация тревожного состояния стирается и **Д**исплей **VISION** возвращается точно в ту точку, в которой ранее выполнялась работа.

ВАЖНОЕ ПРИМЕЧАНИЕ: После сброса при нормальной работе машины Дисплей VISION будет еще отображать сигнал ошибки (႔) для информирования оператора, но его можно удалить с дисплея путем простого нажатия Кнопки MENU. ВНИМАНИЕ: При этом стирается только визуальный сигнал ошибки, не история того, что произошло! В случае **Ошибки НЕ с автоматическим сбросом** для устранения тревожного состояния и восстановления правильной работы аппарата необходимо выключить и снова включить установку или нажать и удерживать нажатой Кнопка DX. При последующем включении машина будет снова работать и оператор может возобновить сварку! ВАЖНОЕ ПРИМЕЧАНИЕ: Если при включении состояние ошибки возникнет снова, немедленно обратиться в

Меню УСТАНОВКА

техническую службу.

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «DH»

Для входа в Меню УСТАНОВКА удерживать нажатой Кнопку SETUP/SX не менее 5 секунд подряд.



Кнопка МЕЛИ	Позволяет выйти из Меню УСТАНОВКА и приводит Дисплей VISION на этап входа.
Ручка КОДЕР - SX	Позволяет прокручивать и выбирать различные значки (подменю) меню.
Кнопка ENTER/MEM	Позволяет получить доступ к меню, соответствующему выбранному значку.

ВНИМАНИЕ:

- Варить невозможно!
- Если Дисплей VISION защищен паролем доступа, к этому меню можно получить доступ только при вводе правильного пароля.
- В Меню УСТАНОВКА имеются и могут отображаться следующие значки (подменю):
- JOB EDIT
- PASSWORD (ПАРОЛЬ)
- BLOCKS (БЛОКИРОВКА)
- CONFIG
- FACTORY RESET (СБРОС НА ЗАВОДСКИЕ НАСТРОЙКИ)
- INFO (ИНФОРМАЦИЯ)
- NETWORK (CETL)
- ERROR LOG (ЖУРНАЛ ОШИБОК)

доступ к подменю		
VCTAHOBKA	Для доступа к подменю, имеющихся в <i>Меню УСТАНОВКА</i> , необходимо: • Повернуть Ручку КОДЕР - SX, выбирая нужный значок. • Нажать Кнопку ENTER/MEM.	
Times		

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «НТ5» (не используется с DH 32)

Невозможно получить доступ к Меню УСТАНОВКА и ко всем соответствующим подменю с пульта управления «НТ5».

JOB EDIT

Это меню позволяет оператору копировать или удалять введенное ранее ЈОВ (автоматическую точку сварки).

- Для входа в Меню JOB EDIT из Меню УСТАНОВКА:
- Повернуть Ручку КОДЕР SX, выбирая нужный значок.
 Нажать Кнопку ENTER/MEM.



КОПИРОВАНИЕ ВЫБРАННОГО ЈОВ (КОПИР. ПРОГРАММЫ)		
РКС JOB ПРОЦЕСА 1 003 ІММА-ЄВАРКА 97 003 ІМКА-КСАРКА 97 003 ІМКА-КСАРКА 97 004 — — 005 — — 005 — — 006 — — 006 — — 006 — — 006 — — КОПИР. ПРОГРАММЫ 002 🐱	Для копирования выбранного <i>JOB</i> выполнить следующие операции: • Выбрать копируемое <i>JOB</i> , поворачивая Ручку КОДЕР - SX. • Нажать Кнопку SETUP/SX. • Выбрать положение, в котором будет копироваться (или перезаписываться *) <i>JOB</i> , поворачивая Ручку КОДЕР - SX. • Нажать Кнопку ENTER/MEM для подтверждения и окончательного копирования выбранного <i>JOB</i> . * При перезаписи запрашивается подтверждение.	
УДАЛЕНИЕ ВЫБРАННОГО ЈОВ (УДАЛИТЬ ПРОГРАММУ)		
Для удаления выбранного <i>JOB</i> выполнить следующие операции: • Выбрать удаляемое <i>JOB</i> , поворачивая Ручку КОДЕР - SX. • Нажать Кнопку DX. • Нажать Кнопку SETUP/SX для подтверждения и окончательного удаления выбранного <i>JOB</i> . • Для отмены операции удаления выбранного <i>JOB</i> нажать Кнопку DX.		

Для выхода из Меню JOB EDIT и возврата к Меню УСТАНОВКА:

• Нажать Кнопку MENU.

SEQ EDIT

Это меню позволяет оператору создавать, копировать, перезаписывать и удалять последовательность сварки.

- Для входа в *Меню SEQ EDIT* из *Меню УСТАНОВКА*: Повернуть Ручку **КОДЕР SX**, выбирая нужный значок. Нажать **К**нопку **ENTER/MEM**.



- Повернуть Ручку КОДЕР SX, выбирая нужный значок.
 Нажать Кнопку ENTER/MEM.



Отобразится следующее изображение:



СОЗДАНИЕ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ		
SEQ. 001 MM8 JOB PRG IPPOLIECCA SYN ADCLYTIHHE JOB: 5 001 1011 MENTAGENAM MIC COMPAGE 100A 002 7021 MMK-ABORHON MIC TON 100A 003 2021 MMK-ABORHON MICTIONEC 100A	Кнопка ENTER/MEM можно создать новую последовательность.	
550,001 MMB POUECCA. SYN 001 IOU1 MMT/JILCHAM MIG CARMAL 100A 003 IOU1 MMT/JILCHAM MIG CARMAL 100A III1 MMT/JILCHAM MIG CARMAL 100A	Кнопка SETUP/SX можно ввести РАБОЧЕЕ ЗАДАНИЕ выбранное Ручка КОДЕР - DX в раздел последовательности, выбранный Ручка КОДЕР - SX. На рисунке представлены два рабочих задания (001 и 003), включенные в последовательность. Желтым цветом выделены уже используемые РАБОЧИЕ ЗАДАНИЯ. Уже используемые РАБОЧИЕ ЗАДАНИЯ могут использоваться снова в других разделах последовательности.	

SEQ. 001 MMR Последовательность Сарин 005 IPRG IPPOLICCA SYN 001 IVMR0 IPPOLICCA SYN 002 IVMR07/DEVMIM Recommend 1000 003 2011 MMR./JDC/MM MR COMMA 1000	можно удалить Кнопка DX РАБОЧЕЕ ЗАДАНИЕ в разделе последовательности, выбранной Ручка КОДЕР - SX. При нажатии КНОПКИ Кнопка ENTER/MEM можно получить доступ к правке имени последовательности.	
Кото ИМЯ # JOB 001 Последовательность Сварки 2 002 Последовательность Сварки 2 004	 Ручка кодер - DX и ручка кодер - SX можно выорать, соответственно, нужный символ из имеющихся и переместиться на следующий или предыдущий символ. По завершении создания последовательности нажать Кнопка МЕНЮ для ее сохранения. Как можно видеть, слева указывается номер последовательности, в центре - название последовательности, а справа - суммарное число используемых для последовательности рабочих заданий После создания последовательности сварки при помощи Кнопка SETUP/SX ее можно копировать, Кнопка DX - удалять, а при помощи Кнопка ENTER/MEM - менять. 	
	КОПИРОВАНИЕ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ	
S50 FMM8 #208 S01 Поскладовательность Сварии 1 2 002 Поскладовательность Сварии 1 4 003 004 Поскладовательность Сварии 2 4 005 005 005 005 005	Выбрать копируемую последовательность Ручка КОДЕР - SX и нажать Кнопка SETUP/SX.	
550 Ші 501 Последовательность Сазрия 1 2 002 Последовательность Сазрия 1 4 003 — — 4 004 Последовательность Сазрия 2 4 005 — — — 005 — — — 005 — — — 006 — — — 006 — — — 005 — — — 006 — — —	Отображение надписи Копировать последовательность 004 указывает, что была выбрана последовательность 4.	
SEQ ИМЛ J OB 502 Последовательность Сварим 1 2 003 последовательность Сварим 2 4 004 Последовательность Сварим 2 4 005 006 007 ПОСлед, КОПИРОВАНИЕ 004 СС СС	Выбрать положение ввода последовательности Ручка КОДЕР - SX (например, в этом случае - положение 6). Пока не будет нажата Кнопка DX или выбрана новая последовательность Кнопка SETUP/SX, последовательность 004 может вводиться во все необходимые позиции.	
560 ИМЯ 9/06 502 Последовательность Сварки 1 2 003 Последовательность Сварки 2 4 005 Госледовательность Сварки 2 4 006 Последовательность Сварки 2 4 006 Последовательность Сварки 2 4 007 Госледовательность Сварки 2 4 Госледовательность Сварки 2 4	Нажать Кнопка ENTER/MEM для копирования последовательности.	
SEQ ИМЛ # JOB 002 Последовательность Сварии 1 2 003 Последовательность Сварии 2 4 005 Последовательность Сварии 2 4 006 Последовательность Сварии 2 4 007 Перезались 006 с посл 0097 С	Если положение выбранной последовательности уже присутствует, при нажатии Кнопка ENTER/MEM отображается изображение слева. При нажатии Кнопка SETUP/SX последовательность 6 перезаписывается последовательностью 4, а Кнопка DX все отменяется.	
УДАЛЕНИЕ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ		
SEC IMM JOB 001 Последовательность Свария 1 2 001 Последовательность Свария 2 4 003 Последовательность Свария 2 4 005 Последовательность Свария 2 4 005 Последовательность Свария 2 4	Выбрать удаляемую последовательность Ручка КОДЕР - SX и нажать Кнопка SETUP/SX.	

550 вст ИМЯ # JOB 500,1 Последолатольность Сварии 1 2 002,0 Последолатольность Сварии 1 4 004,0 Последолатольность Сварии 2 4 005,0 Последолатольность Сварии 2 4 V Удалением послед, осогу Х	Подтвердить Кнопка SETUP/SX или выполнить отмену Кнопка DX.
	ИЗМЕНЕНИЕ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ
550 ИМЯ # JOB 001. Последовательность Сварии 1 2 003. Последовательность Сварии 1 4 003. Последовательность Сварии 2 4 005. Последовательность Сварии 2 4 005. Последовательность Сварии 2 4 006. Последовательность Сварии 2 4 006. Последовательность Сварии 2 4 006. Последовательность Сварии 2 4	Выбрать положение изменяемой последовательности Ручка КОДЕР - SX и нажать Кнопка ENTER/MEM. Отобразится изменяемая последовательность с уже описанным в создании последовательности.

Для выхода из Меню JOB EDIT и возврата к Меню УСТАНОВКА: • Нажать Кнопку MENU.

PASSWORD (ПАРОЛЬ)

Меню УСТАНОВКА

Данное меню предназначено для того, чтобы оператор мог ввести ПАРОЛЬ доступа к Меню УСТАНОВКА.

Для входа в *Меню PASSWORD* из *Меню УСТАНОВКА*: • Повернуть Ручку **КОДЕР - SX**, выбирая нужный значок.

• Нажать Кнопку ENTER/MEM.



Дисплей VISION может иметь несколько конфигураций, значение которых приводится в таблице ниже.

Индикация на Дисплее VISION	Значение
000	Меню УСТАНОВКА НЕ защищаются ПАРОЛЕМ.
***	Меню УСТАНОВКА ЗАЩИЩАЮТСЯ ПАРОЛЕМ.
Номер в диапазоне между 000 и 999	Меню УСТАНОВКА ЗАЩИЩАЮТСЯ ПАРОЛЕМ, который виден оператору только потому, что он работает в Меню УСТАНОВКА.

	ВВОД НОВОГО ПАРОЛЯ
ввод пароля 011 Сохранить пароль?	Для ввода нового ПАРОЛЯ выполнить следующие операции: • Проверить, что на Дисплее VISION отображается надпись 000. • Выбрать новый ПАРОЛЬ, поворачивая Ручку КОДЕР - DX. • Нажать Кнопку ENTER/MEM для подтверждения операции ввода ПАРОЛЯ. • Нажать Кнопку SETUP/SX для подтверждения и окончательного ввода нового ПАРОЛЯ. • Для отмены операции ввода ПАРОЛЯ нажать Кнопку DX.



Для выхода из *Меню PASSWORD* и возврата к *Меню УСТАНОВКА*: • Нажать Кнопку MENU.

BLOCKS (БЛОКИРОВКА)

Меню УСТАНОВКА

Это меню позволяет оператору блокировать или ограничивать использование сварочного аппарата и/или определенных параметров / функций сварки.

Для входа в *Меню BLOCKS* из *Меню УСТАНОВКА*:

- Повернуть Ручку КОДЕР SX, выбирая нужный значок.
- Нажать Кнопку ENTER/MEM.

На рисунке показано, как указывается тип блокировки на Дисплее VISION при нормальной работе сварочного аппарата.



В *Меню BLOCKS* Ручкой КОДЕР - DX можно выбрать нужный блок (операция не требует подтверждения) из 4 имеющихся опций:

Тип блокировки	Описание
НЕТ	БЛОКИРОВКА ОТСУТСТВУЕТ или РАЗБЛОКИРОВКА МАШИНЫ Не позволяет подключать какие-либо блокировки на сварочном аппарате, но позволяет оператору разблокировывать машину, если ранее она была заблокирована.

Тип блокировки	Описание
УРОВЕНЬ 1	ЧАСТИЧНАЯ БЛОКИРОВКА Оператор может сваривать при помощи заданных ранее параметров и выполнять регулировки и/или изменения параметров сварки при помощи ручек на пульте управления сварочного аппарата и механизма подачи проволоки (при наличии).
УРОВЕНЬ 2	ПОЛНАЯ БЛОКИРОВКА Оператор может выполнять сварку только с использованием заданных ранее параметров и не может выполнять регулировки и/или изменения параметров сварки.
ПОЛЬЗ.БЛОК. (ПОЛЬЗОВАТЕЛЬСКИЙ БЛОК) Тип блокичовки пользелок изм.слины дугираларах, изм.снание пиругираларах, изм.снание программы изм.снание программы изм.снание программы изм.енение программы изм.енение программы изменение программы изменение программы изменение программы изменение программы изменение режимы	ПЕРСОНАЛИЗИРОВАННАЯ БЛОКИРОВКА Позволяет блокировать или ограничивать некоторые регулировки и/или функции сварочного аппарата.

Для выхода из *Меню BLOCKS* и возврата к *Меню УСТАНОВКА*: • Нажать Кнопку MENU.

CONFIG Меню УСТАНОВКА

Это меню позволяет оператору выбирать язык Дисплей VISION, преобразовывать Меню УСТАНОВКА в Меню РАСШИРЕН-НАЯ УСТАНОВКА, вводить усовершенствованный сварочный режим, задавать управление охлаждением и загрузкой проволоки кнопкой горелки.

- Для входа в *Меню CONFIG* из *Меню УСТАНОВКА*: Повернуть Ручку КОДЕР SX, выбирая нужный значок.
- Нажать Кнопку ENTER/MEM.



В *Меню CONFIG* поворотом Ручка КОДЕР - SX можно выбрать нужную функцию из 6 предусмотренных, а подключить ее (эта операция не требует подтверждения) - поворотом Ручка КОДЕР - DX.

Расширенные функции	Описание
ЯЗЫК Сонто УСОВЕРШ, КОНФИГ. УСОВЕРШ, КОНФИГ. УСОВЕРШ, КОНФИГ. УСОВЕРШ, КОНФИГ. РЕМИК ОАЛЖДЕНИИ ПОДАЧА ПРОВОЛОКИ ГОРЕЛИСИ НЕИСПРАВНО НИИ НИИ НИИ НИИ НИИ НИИ НИИ Н	Указывает языки, которые можно задать на Дисплее VISION. Процедуру выбора языка на Дисплее VISION см. в специальном параграфе руководства («Выбор языка»).

Расширенные функции	Описание
УСОВЕРШ. КОНФИГ. (усовершенствованная конфигурация)	При подключении эта конфигурация предоставляет сварщикам следующие дополнительные меню (в <i>Меню РАСШИРЕННАЯ УСТАНОВКА</i> создаются следующие значки): • ADVANCED CONFIG (УСОВЕРШЕНСТВОВАННАЯ КОНФИГУРАЦИЯ) • WELD LOG (ЖУРНАЛ СВАРКИ)
УСОВЕРШ. СВАР. РЕЖИМА (усовершенствование сварочного режима)	При подключении эта конфигурация предоставляет сварщикам следующие дополнительные режимы сварки (в <i>Меню РАСШИРЕННАЯ УСТАНОВКА</i> создаются следующие значки): • ADVANCED MODE (УСОВЕРШ. СВАР. РЕЖИМА)
РЕЖИМ ОХЛАЖДЕНИЯ Сонято Взык УСОВЕРШ. Кончиг. УСОВЕРШ. Свар. Режима Режим охлаждения ПОДАЧА ПРОВОЛОКИ ТОРЕЛЮЙ НЕИСПРАВНО НИИ ПОДРНА ПРОВОЛОКИ ПОВИЛОКИ В 0 М/МИН	 Эта конфигурация позволяет сварщику задавать охлаждение следующим образом: ПО ЗАПРОСУ. В этом случае управление охлаждением осуществляется в зависимости от выполняемой сварки. ВСЕГДА АКТИВНО. В этом случае охлаждение подключается при включении аппарата и остается включенным до его выключения. Функционирование охлаждения блокируется только при активном сигнале тревоги.
ПОДАЧА ПРОВОЛОКИ ГОРЕЛКОЙ Сонто Изави Усоверш. кончиг. Усоверш. свар. режима режим оллаждения Подача проволоки торелой изалости Подача проволоки торелой изалости в о м/мин	 Эта конфигурация позволяет сварщику подключать или не подключать загрузку проволоки с горелки: АКТИВНА. В этом случае загрузка проволоки подключается с горелки (см. также соответствующий раздел). НЕАКТИВНА. В этом случае загрузка проволоки может выполняться только при помощи специальной кнопки на протяжном механизме.
СКОРОСТЬ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ Сонто Усоверш. свале режима усоверш. свале режима режим охлаждения подача проволоки торелока нассправно н	Этот параметр позволяет задавать скорость загрузки как с горелки (если она активна), так и с протяжного механизма. Диапазон параметра - от 1.0 м/мин. до 22.0 м/мин.

ВНИМАНИЕ: Дополнительные меню рассматриваются в руководстве в параграфе «Меню РАСШИРЕННАЯ УСТА-НОВКА».

Для выхода из *Меню CONFIG* и возврата к *Меню УСТАНОВКА*: • Нажать Кнопку **MENU**.

FACTORY RESET (СБРОС НА ЗАВОДСКИЕ НАСТРОЙКИ)

Это меню позволяет оператору частично или полностью привести сварочный аппарат к заводским настройкам.

Для входа в Меню FACTORY RESET из Меню УСТАНОВКА:

- Повернуть Ручку КОДЕР SX, выбирая нужный значок.
 Нажать Кнопку ENTER/MEM.



В Меню FACTORY RESET при помощи Ручки КОДЕР - SX можно выбрать отдельный СБРОС из 5 доступных функций:

Функция	Описание
СБРОС ПРОГРАММЫ Серос спрограммы (0011) Серос спрограммы (0011) Серос сарианские серос программы удалить все программы овщий серос выполнить серос прогр.?	Позволяет привести на УМОЛЧАНИЕ <i>Специальные функции (Fx)</i> ПРОГРАММЫ (только для процессов сварки с предварительно заданными программами сварки), используемые оператором. ПРИМЕЧАНИЕ: <i>НОМЕР ПРОГРАММЫ сварки, Специальные функции (Fx) которой</i> <i>приводятся к заводским настройкам, указан на</i> Д исплее VISION .
СБРОС ОБРАБОТКИ ДАННЫХ Серос программы (0011) Серос спограммы (0011) Серос савии счетунка общий серос Выполнить сброс данных?	Позволяет привести к УМОЛЧАНИЮ Специальные функции (Fx) ПРОЦЕССА сварки, который использует оператор. ПРИМЕЧАНИЕ: ПРОЦЕСС сварки, Специальные функции (Fx) которого приводятся к заводским настройкам, указан на Дисплее VISION.
УДАЛИТЬ ВСЕ ПРОГРАММЫ Серос программы (0013) (серос своратика) (0013) Серос сарокаратика (син. рекими Удалить все программы Серос авалии счетунка общий серос подтверждаете удаление?	Позволяет удалять все РАБОЧИЕ ЗАДАНИЯ, записанные ранее в память оператором. ВНИМАНИЕ: Напоминаем, что сварочный аппарат при выходе с предприятия НЕ ИМЕЕТ в памяти никаких JOB!
СБРОС АВАРИИ СЧЕТЧИКА Серос программы (011) (серос своряютия данных магулая син. режим удаить все программы Серос саварии серос выполнить серос аварии?	Позволяет сбрасывать счетчики всех сигналов тревоги (Curr Tot см. <i>Меню ERROR LOG</i>), которые были поданы на сварочной установке. ВНИМАНИЕ: Эта операция сбрасывает счетчики сигналов тревоги, но не стирает отдельные сигналы!
ОБЩИЙ СБРОС Серос программы (0011) Серос срогаммы удалить все программы черос давии серога выполнить общий серос?	Позволяет привести сварочную установку к заводским настройкам. ВНИМАНИЕ: Операция сброса будет выполнена сразу после отпускания кнопки подтверждения операции!

СБРОС СВАРАИИ СЧЕТЧИКА ОБЩИЙ СБРОС ВЫПОЛНИТЬ СЕРОС ДАННЫХ? ВЫ УВЕРЕНЫ? ССРОС ДАННЫХ ПРОЦЕССА ССРОС ДАННЫХ? ВЫ УВЕРЕНЫ? ССРОС ДАННЫХ ПРОЦЕССА ССРОС ДАННЫХ ПРОЦЕССА ССРОС ДАННЫХ ПРОЦЕССА ССРОС ДАННЫХ ПРОЦЕССА ССРОС ДАННЫХ ПРОЦЕССА	 Все содержащиеся в этом меню функции можно использовать следующим образом: Выбрать функцию (напр., СБРОС ОБРАБОТКИ ДАННЫХ), которую вы желаете использовать, поворачивая Ручку КОДЕР - SX. ВЫПОЛНИТЬ СБРОС ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ДАННЫХ, нажимая Кнопку DX. Подтвердить сброс Кнопкой SETUP/SX или отменить его Кнопкой DX.
---	--

Для выхода из Меню FACTORY RESET и возврата к Меню УСТАНОВКА: • Нажать Кнопку MENU.

INFO (ИНФОРМАЦИЯ)

Это меню позволяет оператору узнать номер версии программного обеспечения, загруженного на каждый входящий в сварочную установку компонент.

- Для входа в *Меню INFO* из *Меню УСТАНОВКА*: Повернуть Ручку **КОДЕР SX**, выбирая нужный значок. Нажать Кнопку ENTER/MEM.



Программное обеспечение	Описание
ВЕРСИЯ ИСТОЧНИКА ВЕССИЯ ИСТОЧНИКА ВЕССИЯ ИСТОЧНИКА ВЕССИЯ ПО ПОДАЧИ 1 ВЕССИЯ ПО ПОДАЧИ 2 ВЕССИЯ ИНТЕРЬЕЙСА РОБОТА ССЕ: НОМЕР НО-94.04 БЕТЛА002 СС6: 24.40	Указывает версию программного обеспечения, загруженного в сварочный аппарат.
ВЕРСИЯ ПО ПОДАЧИ 1/2	Указывает версию программного обеспечения, загруженную на протяжном механизме 1/2, при наличии.

(продолжение следует)

Меню УСТАНОВКА



Кроме того, можно получить доступ к меню диагностики, нажимая и удерживая нажатыми в течение трех секунд Кнопка DX и Кнопка SETUP/SX.

Software	Descrizione
ДИАГНОСТИКА диагностика Статус САН ШИНЫ П/О СТАТУС ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ ДОСТУПНЫЕ ФУНКЦИИ	Отображается следующее меню с 4 диагностическими окнами: • СТАТУС САN ШИНЫ • I/O СТАТУС • ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ • ДОСТУПНЫЕ ФУНКЦИИ
СТАТУС САЛ ШИНЫ статус сал шины Разект Турасказ Пураказ Пураказ Статус сал шины Разват Статус сал шины Разват О 98290 Турасказ Пураказ Статус сал шины О 98290 Турасказ Пураказ Статус сал шины О 98290 Турасказ Пураказ Статус сал шины Статус сал шины Статус сал шины Статус сал шины Статус сал шины Пураказ Статус сал шины Пураказ Статус сал шины Статус сал шины Пураказ Статус сал шины Статус сал шины Пураказ Статус сал шины Пураказ Статус сал шины Пураказ Статус сал шины Статус сал шины Пураказ Статус сал шины Пураказ Статус сал шины Пураказ Статус сал шины Пураказ Статус сал сал сал сал сал сал сал сал сал са	Число переданных и полученных пакетов (Rx и TX) и число ошибок передачи.
I/O СТАТУС ио статус ио статус Нассонализациостного соклаждения Соснализация Соснализация ОРР Соснализация ОРР Соснализация ОРР Осредность соклаждения ОРР Соснализация ОРР Осреднос окланизация ОРР Орг Орг Орг Орг Соснализация ОРР Орг Орг Орг </td <td>Состояние входов и выходов внутри генератора.</td>	Состояние входов и выходов внутри генератора.
ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ дистанционное управление <u>Аналоговый вход 1 0</u> аналоговый вход 2 0 везкогнакти. подж. 00FF везкогнакти. подж. 00FF виз типтерный вход 00FF виз типтерный вход 00FF	 Состояние входов: АНАЛОГОВЫЙ ВХОД 1 (синергетический вход блока дистанционного управления) АНАЛОГОВЫЙ ВХОД 2 (вход длины дуги блока дистанционного управления) АНАЛОГОВЫЕ ВХОДЫ 3 и 4 не подключены КНОПКА ГОРЕЛКИ КНОПКИ ВВЕРХ И ВНИЗ горелки ВВЕРХ ВНИЗ ВСПОМ. ВХОД не подключен

Software		
доступн	IЫE Ф	ункции
	À	доступные функции
	COLD	VISION.COLD
	PIPE	VISION POWER
	PULSED	PULSED VISION.ULTRASPEED

Содержание настоящего меню чисто информативно, оператор не может выполнять каких-либо изменений, может только считывать информацию, прокручивая различные опции в меню поворотом Ручки КОДЕР - SX.

Для выхода из *Меню INFO* и возврата к *Меню УСТАНОВКА*: • Нажать Кнопку MENU.

NETWORK (CETЬ)

Это меню позволяет отображать настройки сети ethernet при ее подключении. В противном случае представляется следующее изображение:



Функция	Описание
COCTORHUE COEQUIHEHUR COCTORING COEQUINERIUM MEANTIME IN PARFC ICTERARY	Указывает, имеет ли сварочный аппарат активное подключение к сети ethernet.
CONFIGURAZIONE	Указывает тип конфигурации используемой сети. Протокол DHCP обязателен.
IP АДРЕС	Указывает сетевой IP-адрес сварочного аппарата.
CETEBAR MACKA	Указывает номер маски подсети сварочного аппарата.

(продолжение следует)

Меню УСТАНОВКА
Функция			Описание
GATEWAY		HE AKTUBHЫЙ DHCP 160254.135.178 255.255.00 00.00	Указывает номер шлюза сварочного аппарата.
Digit	Digitech Vision 5000 (FX00204904080100)		

Для выхода из *Меню DATA IN-OUT* и возврата к *Меню УСТАНОВКА*: • Нажать Кнопку MENU.

ERROR LOG (ЖУРНАЛ ОШИБОК)

Это меню позволяет оператору знать, толковать и понимать состояния ошибки, которые могут быть поданы на сварочной установке.

Для входа в Меню ERROR LOG из Меню УСТАНОВКА:

- Повернуть Ручку КОДЕР SX, выбирая нужный значок.
- Нажать Кнопку ENTER/MEM.



Для каждой отдельной ошибки в меню указываются:

- Код (напр., E1.0).
- Краткое описание (напр., Сбой файла конфигурации).
- Число подач с момента последнего включения машины (Curr).
- Число подач с момента последнего СБРОС АВАРИИ СЧЕТЧИКА или ОБЩЕГО СБРОСА сварочного аппарата (Tot.).
- Желтым выделяются поданные ошибки, впоследствии устраненные, но еще частично не сброшенные на сварочной установке.
- Красным выделяются поданные ошибки, еще не устраненные и еще присутствующие на сварочной установке.

RESET Curr (СБРОС ЧАСТИЧНЫХ СЧЕТЧИКОВ ОШИБОК)			
COLUMNY Columns E0.1 BIGCOK, MINBA, HARIP. 0 E0.2 BIGCOK, MARPAREHINE 0 E0.2 BIGCOK, MARPAREHINE 0 E0.3 HUBA, HARPAREHINE 0 E0.4 GEOKA, MARPAREHINE 0 E0.4 GEOKA, MARPAREHINE 0 E0.4 GEOKA, MARPAREHINE 0 E0.4 GEOKA, MARPAREHINE 0 E0.4 GEOKA (MARPAREHINE) 0 E0.5 ДИСТ, УПРАВЛЕНИЕ 0 E0.6 GEOKA (MARPAREHINE) 1	 В это меню входит также счетчик, указывающий, сколько раз эта ошибка или сигнал тревоги был подан с последнего включения машины; этот счетчик может обнуляться следующим образом: Выбрать ошибку, для которой необходимо сбросить частичный счетчик (Curr); для этого повернуть Ручку КОДЕР - SX. На Дисплее VISION внизу справа (см. рисунок) отобразится значок, указывающий на то, что можно выполнять сброс. Удерживать нажатой Кнопку DX до завершения сброса счетчика (Curr). 		

При повороте Ручки КОДЕР - SX в меню можно просматривать, отображать и выбирать ошибки (указанные также в таблице ниже)..

Состояние ошибки	Код ошибки	Описание ошибки и возможная причина
Err	E0.0	АВАРИЯ ИСТОЧНИКА Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Это ошибка может возникать только при включении, а не при нормальной работе сварочной установки. Эта ошибка представляется ТОЛЬКО в случае неисправности на Дисплее VISION, НЕ в <i>Меню ERROR LOG</i> .
Err	E0.1	ВЫСОКОЕ И НИЗКОЕ НАПРЯЖЕНИЕ Ошибок с автоматическим сбросом.

⁽продолжение следует)

Меню УСТАНОВКА

Состояние ошибки	Код ошибки	Описание ошибки и возможная причина
Err	E0.2	ВЫСОКОЕ НАПРЯЖЕНИЕ Ошибок с автоматическим сбросом.
Err	E0.3	НИЗКОЕ НАПРЯЖЕНИЕ Ошибок с автоматическим сбросом.
Err	E0.4	СВЕРХВЫСОКИЙ ТОК Ошибок с автоматическим сбросом.
Err	E0.5	ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ Отсутствует подача питания на органы дистанционного управления. Ошибки с НЕ автоматическим сбросом.
Err	E0.6	 ДЛИТЕЛЬН. ДВОЙНОГО ИМПУЛЬСА Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Проверить наличие функции БЛОК ОХЛАЖДЕНИЯ - ПРИНУДИТЕЛЬНЫЙ в Меню РАСШИРЕННАЯ УСТАНОВКА / EQUIPMENT LAYOUT (КОМПОНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ). После этой первой проверки необходимо знать, что эта ошибка может возникать только в следующих случаях: Система охлаждения не подключена к сварочной машине. Сварочный аппарат не распознает блок охлаждения, даже если он подключен правильно. Блок охлаждения отключается при нормальной работе оборудования. После подключения блока охлаждения тревожное состояние сбрасывается автоматически! Если этот сигнал тревоги подается и при наличии функции БЛОК ОХЛАЖДЕНИЯ - ОПЦИЯ в Меню РАСШИРЕННАЯ УСТАНОВКА / EQUIPMENT LAYOUT (КОМПОНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ), немедленно обратиться в техническую службу.
Err	E0.7	НЕИСПРАВНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Немедленно обратиться в техническую службу. Эта ошибка представляется ТОЛЬКО в случае неисправности на Дисплее VISION, НЕ в <i>Меню ERROR LOG</i> .
Err	E0.8	СБОЙ В МЕХАНИЗМЕ ПОДАЧИ Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Проверить наличие функции МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ - ПРИНУДИТЕЛЬНЫЙ в <i>Меню</i> <i>РАСШИРЕННАЯ УСТАНОВКА / EQUIPMENT LAYOUT (КОМПОНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ).</i> После этой первой проверки необходимо знать, что эта ошибка может возникать только в следующих случаях: • Механизм подачи проволоки не подключен к сварочному аппарату. • Сварочный аппарат не распознает механизм подачи, даже если он подключен правильно. • Механизм подачи отключается при нормальной работе оборудования. После подключения механизма подачи тревожное состояние сбрасывается автоматически ! Если этот сигнал тревоги подается и при наличии функции МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ - ОПЦИЯ в <i>Меню РАСШИРЕННАЯ УСТАНОВКА / EQUIPMENT LAYOUT (КОМПОНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ)</i> , немедленно обратиться в техническую службу .
Err	E0.9	СБОЙ ВСТР. КОНТРОЛ. Отсутствует подача питания на органы дистанционного управления. Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Эта ошибка представляется ТОЛЬКО в случае неисправности на Дисплее VISION, НЕ в <i>Меню ERROR LOG</i> .
Err	T°C	ТЕРМОЗАЩИТА Останов вследствие выхода температуры за установленные пределы (срабатывание термостата). Ошибок с автоматическим сбросом.
Err	H20	ДАВЛЕНИЕ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ Низкое давление рабочей среды в системе охлаждения. Ошибки с НЕ автоматическим сбросом.
Err	E1.0	СБОЙ ФАЙЛА КОНФИГУРАЦИИ Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Немедленно обратиться в техническую службу. Эта ошибка представляется ТОЛЬКО в случае неисправности на Дисплее VISION, НЕ в <i>Меню ERROR LOG</i> .
Err	E1.1	СБОЙ ФАЙЛА ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Немедленно обратиться в техническую службу. Эта ошибка представляется ТОЛЬКО в случае неисправности на Дисплее VISION, НЕ в <i>Меню ERROR LOG</i> .
Err	E1.2	СБОЙ ДАННЫХ ГОРЕЛКИ Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Немедленно обратиться в техническую службу. Эта ошибка представляется ТОЛЬКО в случае неисправности на Дисплее VISION, НЕ в <i>Меню ERROR LOG</i> .

Состояние ошибки	Код ошибки	Описание ошибки и возможная причина
Err	E1.3	СБОЙ КАЛИБРОВКИ Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Немедленно обратиться в техническую службу. Эта ошибка представляется ТОЛЬКО в случае неисправности на Дисплее VISION, НЕ в <i>Меню ERROR LOG</i> .
Err	E1.6	СБОЙ РЕЖИМА ММА Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Немедленно обратиться в техническую службу. Эта ошибка представляется ТОЛЬКО в случае неисправности на Дисплее VISION, НЕ в <i>Меню ERROR LOG</i> .
Err	E1.7	СБОЙ РЕЖИМА ТІ <u>G</u> Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Немедленно обратиться в техническую службу. Эта ошибка представляется ТОЛЬКО в случае неисправности на Дисплее VISION, НЕ в <i>Меню ERROR LOG</i> .
Err	E1.8	СБОЙ РЕЖИМА МІG Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Немедленно обратиться в техническую службу. Эта ошибка представляется ТОЛЬКО в случае неисправности на Дисплее VISION, НЕ в <i>Меню ERROR LOG</i> .
Err	E1.9	СБОЙ ПО ИСТОЧНИКА Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Немедленно обратиться в техническую службу. Эта ошибка представляется ТОЛЬКО в случае неисправности на Дисплее VISION, НЕ в <i>Меню ERROR LOG</i> .
Err	E2.0	ОШИБКА В ФАЙЛОВОЙ СИСТЕМЕ Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Немедленно обратиться в техническую службу. Эта ошибка представляется ТОЛЬКО в случае неисправности на Дисплее VISION, НЕ в <i>Меню ERROR LOG</i> .
Err	E3.2	ОСТАНОВКА ПРОВОЛОКИ Эта ошибка отображается после короткого замыкания между выходными зажимами аппарата в течение более 1,2 секунды. Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Для стирания ошибки необходимо устранить короткое замыкание так, чтобы напряжение на горелке поднялось выше порогового значения. Теперь состояние ошибки стирается и сварочный аппарат возвращается в режим, существовавший до прилипания. Если кнопка горелки еще нажата, необходимо отжать ее, а затем нажать снова для возобновления сварки.
Err	E3.3	НЕИСПРАВНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Проверить, что не заблокированы ролики механизма подачи проволоки и что сварочная проволока выходит правильно, в противном случае немедленно обратиться в техническую службу.
Err	E4.0	ПОСЛЕДНЯЯ НАГРУЗКА НЕДОПУСТИМА Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Немедленно обратиться в техническую службу. Эта ошибка представляется ТОЛЬКО в случае неисправности на Дисплее VISION, НЕ в <i>Меню ERROR LOG</i> .
Err	E4.1	ОШИБКА ПРОГРАММЫ (JOB) Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Немедленно обратиться в техническую службу. Эта ошибка представляется ТОЛЬКО в случае неисправности на Дисплее VISION, НЕ в <i>Меню ERROR LOG</i> .
Err	E4.2	ОШИБКА СИНЕРГ. Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Немедленно обратиться в техническую службу. Эта ошибка представляется ТОЛЬКО в случае неисправности на Дисплее VISION, НЕ в <i>Меню ERROR LOG</i> .
Err	E4.3	ОШИБКА УСТАНОВКИ Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Немедленно обратиться в техническую службу. Эта ошибка представляется ТОЛЬКО в случае неисправности на Дисплее VISION, НЕ в <i>Меню ERROR LOG</i> .
Err	E4.4	ОШИБКА ФУНКЦИИ МІС ИМПУЛЬС Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Немедленно обратиться в техническую службу. Эта ошибка представляется ТОЛЬКО в случае неисправности на Дисплее VISION, НЕ в <i>Меню ERROR LOG</i> .
Err	E4.5	ОШИБКА ФУНКЦИИ ДВОЙНОГО ИМПУЛЬСА Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Немедленно обратиться в техническую службу. Эта ошибка представляется ТОЛЬКО в случае неисправности на Дисплее VISION, НЕ в <i>Меню ERROR LOG</i> .

Состояние ошибки	Код ошибки	Описание ошибки и возможная причина
Err	E5.0	СБОЙ В МІС-ПРОГРАММЕ Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Немедленно обратиться в техническую службу. Эта ошибка представляется ТОЛЬКО в случае неисправности на Дисплее VISION, НЕ в <i>Меню ERROR LOG</i> .
Err	E5.1	СБОЙ В ПРОГРАММЕ MIG PULSE Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Немедленно обратиться в техническую службу. Эта ошибка представляется ТОЛЬКО в случае неисправности на Дисплее VISION, НЕ в <i>Меню ERROR LOG</i> .
Err	E5.3	СБОЙ В ММА-ПРОГРАММЕ Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Немедленно обратиться в техническую службу. Эта ошибка представляется ТОЛЬКО в случае неисправности на Дисплее VISION, НЕ в <i>Меню ERROR LOG</i> .
Err	E5.4	СБОЙ В ТІС-ПРОГРАММЕ Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Немедленно обратиться в техническую службу. Эта ошибка представляется ТОЛЬКО в случае неисправности на Дисплее VISION, НЕ в <i>Меню ERROR LOG</i> .
Err	E5.5	СБОЙ В МІG ПОЛЬЗ. Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Немедленно обратиться в техническую службу. Эта ошибка представляется ТОЛЬКО в случае неисправности на Дисплее VISION, НЕ в <i>Меню ERROR LOG</i> .
Err	E6.0	СБОЙ НТ 4 Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Немедленно обратиться в техническую службу.
Err	E6.1	СБОЙ ПО РОБОТА Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Немедленно обратиться в техническую службу.
Err	E6.5	НЕТ ИНТЕРФЕЙСА РОБОТА Ошибка с автоматическим сбросом.
Err	E7.0	СБОЙ АНАЛОГОВОГО УПРАВЛЕНИЯ Ошибки с НЕ автоматическим сбросом. Проверить наличие функции АНАЛОГ. ДУ - ПРИНУДИТЕЛЬНЫЙ в <i>Меню РАСШИРЕННАЯ УСТАНОВКА /</i> <i>EQUIPMENT LAYOUT (КОМПОНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ).</i> После этой первой проверки необходимо знать, что эта ошибка может возникать только в следующих случаях: • Блок дистанционного управления АНАЛОГ. ДУ не подключен к специальному разъему. • Сварочный аппарат не распознает блок дистанционного управления АНАЛОГОВОГО ДИСТАНЦИОННОГО УСТРОЙСТВА даже если он подключен правильно. • АНАЛОГОВОЕ ДУ отключается при нормальной работе оборудования. Сразу после подключения дистанционного устройства тревожное состояние сбрасывается автоматически! Если этот сигнал тревоги подается и при наличии функции АНАЛОГ. ДУ - ОПЦИЯ в <i>Меню</i> <i>РАСШИРЕННАЯ УСТАНОВКА / EQUIPMENT LAYOUT (КОМПОНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ)</i> , немедленно обратиться в техническую службу.
Err	E8.3	НЕТ РАСХОДА ГАЗА Ошибка со сбросом с платы робота (см. руководство на интерфейс робота).
Err	E8.4	НЕТ РАСХОДА Н2О Ошибка со сбросом с платы робота (см. руководство на интерфейс робота).
Err	E8.7	НЕТ СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ Ошибка со сбросом с платы робота (см. руководство на интерфейс робота).
AUT	ADJ	НАСТРОЙКА МОЩНОСТИ Этот аварийный сигнал отображается при превышении предельной мощности. Этот аварийный сигнал отображается попеременно со стандартным отображением каждые 1,5 секунды, несмотря на это машина продолжает выполнять сварку с ограниченной мощностью, однако с соблюдением номинальных значений.

В таблице указаны все условия ошибки, которые могут возникнуть на сварочной установке и, где возможно - меры, которые должен предпринимать оператор для устранения возникшей проблемы. В таблице указаны **2** типа ошибок:

• Ошибки с автоматическим сбросом: По завершении тревожного состояния сварочный аппарат снова работает и оператор может возобновлять сварку! Дисплей VISION устанавливается точно в ту точку, в которой он находился до подачи сигнала тревоги!

ВАЖНОЕ ПРИМЕЧАНИЕ: После сброса при нормальной работе машины Дисплей VISION будет еще отображать сигнал ошибки (() для информирования оператора, но его можно удалить с дисплея путем простого нажатия Кнопки MENU. ВНИМАНИЕ: При этом стирается только визуальный сигнал ошибки, не история того, что произошло!

• Ошибка с НЕ автоматическим сбросом: Для устранения тревожного состояния и восстановления правильной работы машины необходимо выключить сварочную установку.

При последующем включении машина будет снова работать и оператор может возобновить сварку!

ВАЖНОЕ ПРИМЕЧАНИЕ: Если при включении состояние ошибки возникнет снова, немедленно обратиться в техническую службу.

Все это служит для того, чтобы служба техпомощи нашей компании (**(в которую следует обращаться всегда при появлении сообщений ошибок на операторском интерфейсе сварочного аппарата**) смогла в кратчайшие сроки и наилучшим образом устранить проблему, также потому, что аппарат не разрешает оператору выполнять работу.

Для выхода из *Меню ERROR LOG* и возврата к *Меню УСТАНОВКА*: • Нажать Кнопку MENU.

Меню РАСШИРЕННАЯ УСТАНОВКА



Для доступа в Меню РАСШИРЕННАЯ УСТАНОВКА из любой точки пульта управления:

- Войти в Меню УСТАНОВКА удерживая нажатой Кнопку SETUP/SX не менее 5 секунд подряд.
- Войти в Меню CONFIG, поворачивая Ручку КОДЕР SX до нужного значка, нажимая затем Кнопку ENTER/MEM.
- Войти в функцию УСОВЕРШЕНСТВОВАННАЯ КОНФИГУРАЦИЯ, поворачивая Ручку КОДЕР SX, и выбрать ВКЛЮЧЕНО, поворачивая Ручку КОДЕР DX.
- Войти в функцию УСОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ СВАРОЧНОГО РЕЖИМА, поворачивая Ручку КОДЕР SX, и выбрать ВКЛЮ-ЧЕНО, поворачивая Ручку КОДЕР.
- Войти в функцию КОМПОНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ, поворачивая Ручку КОДЕР SX, и выбрать ВКЛЮЧЕНО, поворачивая Ручку КОДЕР - DX.
- Выйти из Меню CONFIG, нажимая Кнопку MENU.
- В этот момент Меню УСТАНОВКА преобразуется в Меню РАСШИРЕННАЯ УСТАНОВКА и на Дисплее VISION дополнительно отображаются следующие значки:
 - ADVANCED CONFIG
 - ADVANCED MODE
 - EQUIPMENT LAYOUT
 - WELD LOG

Кнопка МЕNU	Позволяет выйти из <i>Меню РАСШИРЕННАЯ УСТАНОВКА</i> и приводит Д исплей VISION на этап сварки.
Ручка КОДЕР - SX	Позволяет прокручивать и выбирать различные значки (подменю) меню.
Кнопка ENTER/MEM	Позволяет получить доступ к меню, соответствующему выбранному значку.

ВНИМАНИЕ:

Варить невозможно!

 Если Дисплей VISION защищен паролем доступа, к этому меню можно получить доступ только при вводе правильного пароля.

доступ к подменю



Для доступа к подменю, имеющихся в *Меню РАСШИРЕННАЯ УСТАНОВКА*, необходимо: • Повернуть Ручку КОДЕР - SX, выбирая нужный значок.

• Нажать Кнопку ENTER/MEM.

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «НТ5» (не используется с DH 32)

Невозможно получить доступ к Меню РАСШИРЕННАЯ УСТАНОВКА и ко всем соответствующим подменю с пульта управления «НТ5».

ADVANCED CONFIG (УСОВЕРШЕНСТВОВАННАЯ КОНФИГУРАЦИЯ)

Это меню позволяет оператору узнать фактическую продолжительность обработки и работы сварочного аппарата, оптимально сконфигурировать режим ЭНЕРГОСБЕРЕЖЕНИЕ (ENERGY SAVING) для повышения экономии энергии сварочной установкой, для подключения аналогового выхода на сварочной установке для подключения устройства дистанционного управления с автоматическим узнаванием.

Для входа в Меню ADVANCED CONFIG из Меню РАСШИРЕННАЯ УСТАНОВКА:

- Повернуть Ручку КОДЕР SX, выбирая нужный значок.
- Нажать Кнопку ENTER/MEM.



В Меню ADVANCED CONFIG оператор может отображать:

Расширенные функции	Описание
ТАЙМЕР ВКЛЮЧЕНИЯ ДУГИ	Указывает фактическую продолжительность использования оборудования при сварке. ВНИМАНИЕ: Это время может обнуляться только при ОБЩЕМ СБРОСЕ (см. специальный параграф) сварочной установки.
ТАЙМЕР ИСТОЧНИКА ВКЛЮЧЕН Гиймер включения дуги Гиймер колючения дуги Энегосветежение Ошибка время фильтра Водо также	Указывает фактическую продолжительность работы оборудования, в т. ч. при включенном скринсейвере. ВНИМАНИЕ: Это время может обнуляться только при ОБЩЕМ СБРОСЕ (см. специальный параграф) сварочной установки.

ВНИМАНИЕ: Содержание приведенной выше части меню носит чисто информативный характер, оператор не может выполнять каких-либо изменений, он может только отображать и считывать представленную на дисплее информацию.

Расширенные функции	Описание
ЭНЕРГОСБЕРЕЖЕНИЕ (ENERGY SAVING) ТАЙМЕР ВКЛЮЧЕНИЯ ДУТИ 0 45.00.00 ТАЙМЕР ИСТОЧНИКА ВКЛЮЧЕН 0 45.01.240 ВНЕРГОСБЕРИКАНИЕ (УЛБТА ОШИБИА ВРИМИ ФИЛЬТА 300 mc	 При повороте Ручки КОДЕР - DX (операция не требует подтверждения) можно выбирать предпочтительный режим экономии энергии из 3 предусмотренных на сварочной установке: СТАНДАРТНЫЙ - Экономия энергии обеспечивается за счет срабатывания, после заданного неизменяемого оператором времени, скринсейвера (см. специальный параграф) на дисплеях генератора и механизма подачи проволоки. УЛЬТРА - Экономия энергии обеспечивается за счет выключения, после заданного времени, равного времени срабатывания скринсейвера и неизменяемого оператором, дисплеев генератора и механизма подачи проволоки. ЭКСТРА - Экономия энергии обеспечивается за счет выключения, после заданного времени, равного времени срабатывания скринсейвера и неизменяемого оператором, дисплеев генератора и механизма подачи проволоки. ЭКСТРА - Экономия энергии обеспечивается за счет выключения, сразу после включения машины, дисплеев генератора и механизма подачи проволоки.
ОШИБКА ВРЕМЯ ФИЛЬТРА	Позволяет задавать минимальное время наличия сигнала тревоги до его отображения.

Для выхода из Меню ADVANCED CONFIG и возврата к Меню УСТАНОВКА:

• Нажать Кнопку MENU.

ADVANCED MODE (УСОВЕРШ. СВАР. РЕЖИМА)

Меню РАСШИРЕННАЯ УСТАНОВКА

Это меню позволяет оператору еще более точно настроить параметры сварки на аппарате.

Для входа в *Меню ADVANCED MODE* из *Меню РАСШИРЕННАЯ УСТАНОВКА*: • Повернуть Ручку **КОДЕР - SX**, выбирая нужный значок. • Нажать **К**нопку **ENTER/MEM**.



В Меню ADVANCED MODE, при повороте Ручки КОДЕР - SX, можно выбрать требуемый усовершенствованный режим сварки из 4 предусмотренных (в зависимости от выбранного процесса сварки) и ПОДКЛЮЧИТЬ его (операция не требует подтверждения) поворотом Ручки КОДЕР - DX.

Расширенные функции	Описание
ЦИКЛ малека кратера дополнит, доойной имп. ностояка, динны дити рекими тіс с конт. подж. Стандартный каларжение неисправно Стандартный каларжение напряжение неисправно Стандартный станда	При подключении в режимах СТАНДАРТНЫЙ или РАСШИРЕННЫЙ эта функция позволяет оператору иметь для процессов МІG-сварки (импульсной, двухимпульсной, синергетической и ручной) еще один режим сварки (ЦИКЛ) и связанные с ним специальные функции: • ТОК ЦИКЛА, СКОРОСТЬ ПРОВОЛОКИ ЦИКЛА (см. ТАБЛИЦУ А/В параметр F19). • ДЛИНА ДУГИ ЦИКЛА, НАПРЯЖЕНИЕ ЦИКЛА (см. ТАБЛИЦУ А/В параметр F20). • НАЧАЛЬНОЕ НАРАСТАНИЕ (от и до и см. ТАБЛИЦУ А/В параметр F18) только расширенный цикл. • КОНЕЧНОЕ ЗАТУХАНИЕ (от и до и см. ТАБЛИЦУ А/В параметр F21) только расширенный цикл. • КОНЕЧНОЕ ЗАТУХАНИЕ (от и до и см. ТАБЛИЦУ А/В параметр F21) только расширенный цикл. При этом меняется <i>Меню ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ (МОДЕ)</i> . Эта функция может подключать только что описанной процедурой только на Дисплее VISION, а после подключения ее можно также задать на механизме подачи проволоки НТ5. Для правильного выполнения режима сварки ЦИКЛ см. специальный параграф руководства «Кнопку ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ».

Расширенные функции	Описание	
ЗАВАРКА КРАТЕРА	При подключении в режиме РАСШИРЕННЫЙ эта функция позволяет оператору иметь для процессов МІG-сварки (импульсной, двухимпульсной, синергетической и ручной) дополнительные режимы сварки, связанные с ЗАВАРКОЙ КРАТЕРА, а также следующие 2 специальные функции, позволяющие менять длину дуги в кратере. • НАЧАЛЬНАЯ ДЛИНА ДУГИ, НАЧАЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ (см. ТАБЛИЦУ А/В параметр F09) • КОНЕЧНАЯ ДЛИНА ДУГИ, КОНЕЧНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ (см. ТАБЛИЦУ А/В параметр F14)	
ДОПОЛНИТ. ДВОЙНОЙ ИМП.	При подключении в режиме РАСШИРЕННЫЙ эта функция позволяет оператору иметь для процесса двухимпульсной МІG-сварки следующие специальные функции: • ДЛИТЕЛЬН. ДВОЙНОГО ИМПУЛЬСА (F24) Позволяет сварщику регулировать длину дуги на обоих уровнях двойного импульса. • ПЕРВАЯ МОДУЛЯЦИЯ (от 14 к 12) (см. ТАБЛИЦУ А параметр F22) • ВТОРАЯ МОДУЛЯЦИЯ (от 12 к 11) (см. ТАБЛИЦУ А параметр F27) Эти две специальные функции предоставляют сварщику возможность регулировать функцию перехода между двумя уровнями двойного импульса.	
НАСТРОЙКА ДЛИНЫ ДУГИ макалик крятера дополнит, деойной имп. стандартный насполака длины дуги. неисправно каларистиче неисправно ни неисправно неисправно неисправно неисправно неисправно н	Эта функция позволяет оператору регулировать в процессах МІG-сварки (импульсной, двухимпульсной, синергетической и ручной) параметр РЕГУЛИРОВАНИЕ ДЛИНЫ ДУГИ (இ) НАПРЯЖЕНИЕМ СВАРКИ (V) или СКОРОСТЬЮ ПРОВОЛОКИ (-8-).	
<text></text>	При подключении эта функция предоставляет оператору в процессе сварки TIG с контактным поджигом дополнительный режим сварки, называемый TIG с контактным поджигом. При этом сварщик может регулировать параметр <i>CBAPOЧHЫЙ TOK</i> (A) при помощи кнопки на горелке TIG. <i>ВНИМАНИЕ: Для обеспечения сварки TIG С БЕСКОНТАКТНЫМ ПОДЖИГОМ DIGITECH PULSE должен иметь специальную розетку (НЕСТАНДАРТНАЯ МАШИНА), в которую должна вставляться ответная вилка разъема, предусмотренная на горелке TIG.</i> После этого в процессе сварки TIG С КОНТАКТНЫМ ПОДЖИГОМ будет создано новое меню (см. рисунок сбоку), именуемое <i>Меню ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ (МОDE</i>). еню ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ (МОDE) Для доступа к <i>Меню ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ (МОDE</i>) нажать Кнопку MENU. ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «DH» Кнопка MENU - Позволяет получить доступ к следующим меню, при их наличии. Ручка КОДЕР - SX - Выбирает режим сварки.	
	кнопка ENIER/MEM - Позволяет получить доступ к ПРЕДВАРИТЕЛЬНОМУ ЗАДАНИЮ выбранной ранее программы при выбранном РЕЖИМЕ сварки. ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ «НТ5» Невозможно получить доступ к Меню ВЫБОР РЕЖИМА СВАРКИ (MODE) через пульт управления «НТ5».	

Для выхода из *Меню ADVANCED MODE* и возврата к *Меню РАСШИРЕННАЯ УСТАНОВКА*: • Нажать Кнопку MENU.

EQUIPMENT LAYOUT (РАСПОЛОЖЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ) Меню РАСШИРЕННАЯ УСТАНОВКА

Это меню позволяет оператору управлять связью между компонентами и комплектующими, входящими в сварочную установку.

Для входа в *Меню EQUIPMENT LAYOUT* из *Меню УСТАНОВКА*:

- Повернуть Ручку КОДЕР SX, выбирая нужный значок.
- Нажать Кнопку ENTER/MEM.



В *Меню EQUIPMENT LAYOUT*, при повороте Ручки **КОДЕР - SX**, можно выбрать компонент сварочной установки, а при повороте Ручки **КОДЕР - DX** можно выбрать тип требуемого подключения (напр., Опция) или тип компонента (напр., Горелка 400 А H2O), который должен подключаться к установке **(операция не требует подтверждения)**.

Расширенные функции	Описание
БЛОК ОХЛАЖДЕНИЯ БОЛОК ОХЛАЖДЕНИЯ Можинападиин проволони I Опция дистанционнос уплантненс I со опция истанционнос уплантненс I со опци	 ОПЦИЯ - Означает, что блок охлаждения может быть подключен, а может быть не подключен к сварочному аппарату. ПРИНУДИТЕЛЬНЫЙ - Означает, что блок охлаждения должен быть обязательно подключен к сварочной установке. Тревожное состояние генерируется в момент, когда: При включении или в любой другой момент, если сварочная установка не определяет его наличия. При нормальной работе при отключении блока охлаждения. Если требуется, чтобы система охлаждения была включена постоянно, см. также меню CONFIG.
МЕХАНИЗ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ 1 / МЕХАНИЗ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ 2 / Маканиза подачи проволоки 2 маканиза подачи проволоки 1 маканиза и подачи проволоки 1 маканиза и подачи проволоки 2 маканиза и подачи подачи проволоки 2 маканиза и подачи подачи проволоки 2 маканиза и подачи и подачи 3 маканиза и подачи подачи подачи подачи подачи подачи и подачи подачи подачи подачи подачи подачи подачи подачи подачи подачи и подачи подачи подач	 ОПЦИЯ - Означает, может ли ПРОТЯЖНЫЙ МЕХАНИЗМ 1-2 подключаться к сварочной установке. При обнаружении протяжного механизма 1-2 при включении установки его наличие становится обязательным. ПРИНУДИТЕЛЬНЫЙ - Означает, что ПРОТЯЖНЫЙ МЕХАНИЗМ 1-2 должен быть обязательно подключен к сварочной установке также при включении установки. Тревожное состояние генерируется в момент, когда: При включении если сварочная установка его не обнаруживает. При нормальной работе при отключении механизма подачи. ОТСУТСТВУЕТ - Означает, что протяжный механизм 2 не должен управляться установкой даже при его подключении. ПРИМЕЧАНИЕ: Если второй протяжный механизм не подключен, все настройки относятся к протяжному механизму 1. ПРИМЕЧАНИЕ: Раздел ПРОТЯЖНЫЙ МЕХАНИЗМ 2 должен задаваться также для работы протяжного механизма 2 в роботизированной установке.





В *Меню CONFIG* поворотом Ручка **КОДЕР - SX** можно выбирать подключение конфигурации робота. **ПРИМЕЧАНИЕ:** При подключении конфигурации робота при неподключенном интерфейсе робота отображается сообщение об ошибке и сварка будет невозможна.

Расширенные функции	Описание
РОБОТИЗИРОВАННАЯ СВАРКА	ОТКЛЮЧЕНА - Означает, что используется ручная сварка.
СОНИТО БЛОК ОХЛАЖДЕНИЯ РОЖИМ ПОДИЛОЧЕНИЯ РОСОТА, ВТА 1 РОЖИМ НАСТРОЙКИ РОБОТА, АБС, СКОР, ПР. НАПРИЖЕНИЕ РОБОТА ИНЦИУТИВНОСТЬ РОБОТА ИНЦИИТИВНОСТЬ РОБОТА ИНЦИИТИВНОСТЬ РОБОТА ИНЦИИТИВНОСТЬ РОБОТО ИНЦИИТИВНОСТЬ РОБОТ ИНЦИГЛАВННО ИНЦИИТИВНОСТЬ РОБОТ ИНЦИГЛАВННО ИНЦИГНА ИНЦИСТАНО ИНЦИ ИНЦИГНА И	ПОДКЛЮЧЕНА - Означает, что сварка подключается интерфейсной платой робота. После выбора этой функции сварочная установка потребует правильного подключения интерфейсной платы робота. В противном случае отображается сообщение об ошибке и сварка будет невозможна.
РЕЖИМ ПОДКЛЮЧЕНИЯ РОБОТА БОЛО КОЛАЖДЕНИЯ СОСТИСКА И ПОДКЛОЧЕНИЯ РОБОТА И ПОДКЛОЧЕНИЯ И ПОДКЛОЧЕНИЯ РОБОТА И ПОДКЛОЧЕНИЯ РОБОТА И ПОДКЛОЧЕНИЯ И ПОДКЛОЧЕНИЯ РОБОТА И ПОДКЛОЧЕНИЯ РОБОТА И ПОДКЛОЧЕНИЯ И ПОДКЛОЧЕНИИ И ПОДКЛОЧЕНИИ РОБОТА И ПОДКЛОЧЕНИИ И ПОДКЛОЧЕНИИ РОБОТА И ПОДКЛОЧЕНИИ И ПОДКЛОЧЕНИИ РОБОТА И ПОДКЛОЧЕНИИ И ПОДКЛОЧЕНИИ ПОДКЛОЧЕНИИ И ПОДКЛОЧЕНИИ И ПОДКЛОЧЕНИИ ПОДКЛОЧЕНИИ И ПОДКЛОЧЕНИИ И ПОДКЛОЧЕНИИ И ПОДКЛОЧЕНИИ ПОДКЛОЧЕНИИ И ПОДКЛАНИ И ПОДКЛОЧЕНИИ И ПОДКЛАНИИ И ПОДКЛАНИИ И ПОДКЛИ И И ПОДКЛОЧЕНИИ И ПОДКЛОЧЕНИИ И ПОДКЛАНИИ И ПОДКЛИ И И П	RI-A 1 - Означает, что обнаруживается наличие аналоговой / цифровой интерфейсной платы робота
	RI-D 2 - Означает, что обнаруживается наличие интерфейсной платы робота типа Device net
	Означает, что не обнаруживается никакой платы робота
РЕЖИМ НАСТРОЙКИ РОБОТА БИСКОМ ПОДИНОЧЕНИЯ РОБОТА ВИЛОЧИЛАЦИИ ВИСКОВИИ РОБОТА ВИЛОЧИЛАЦИИ ВИСКОВИИ РОБОТА ВИЛОЧИЛАЦИИ ВИСКОВИИ РОБОТА ВИЛОЧИЛА ВИЛОЧИЛА ВИЛОЧИЛА ВИЛОЧИЛА ВИЛОЧИЛА ВИЛОЧИЛАНО ПОДИНОЧЕНИЯ РОБОТА ВИЛОЧИЛАНО ВИЛОЧИЛО ВИЛОЧИЛАНО ВИЛОЧИЛАНО ВИЛОЧИЛО ВИЛОЧИЛО ВИЛОЧИЛАНО ВИЛОЧИЛАНО ВИЛОЧИЛАНО ВИЛОЧИЛО ВИЛОЧИЛО ВИЛОЧИЛО ВИЛОЧИЛО ВИЛОЧИЛО ВИЛОЧИЛО ВИЛОЧИЛО ВИЛОЧИЛО ВИЛОЧИЛО ВИЛОЧИЛО ВИЛОЧИЛО ВИЛОЧИЛО ВИЛОЧИЛ	АБС. ТОК - В этом режиме вход V АНАЛОГ. РОБОТА МИН V АНАЛОГ. РОБОТА МАКС. (*) соответствует выработанному току 0-500А.
	ОТН. ТОК - В этом режиме вход V АНАЛОГ. РОБОТА МИН V АНАЛОГ. РОБОТА МАКС. (*) соответствует крайним значениям тока используемой кривой сварки.
	АБС. СКОР. ПРОВОЛОКИ - В этом режиме вход V АНАЛОГ. РОБОТА МИН V АНАЛОГ. РОБОТА МАКС. (*) соответствует скорости проволоки в 0-25 м/мин.
	ОТН. СКОР. ПРОВОЛОКИ - В этом режиме вход V АНАЛОГ. РОБОТА МИН V АНАЛОГ. РОБОТА МАКС. (*) соответствует крайним значениям скорости проволоки используемой кривой сварки.
	(*) Значения могут задаваться в соответствии с описанным ниже.
НАПРЯЖЕНИЕ РОБОТА БЛОК ОХИЛАКДЕНИЯ РИНИ ПОДКИСЧЕНИЯ РОБОТА ВК. СКОР. ПР. НАПРЖИКИ РОБОТА НАТРИКИИ РОБОТА НИЦИТИИННОСТ РОБОТА НИЦИТИИННОСТ РОБОТА ИНДИГИИННОСТ РОБОТА ИНДИГИИННОСТ РОБОТА ИНДИГИАНКИ РОБОТА ИНДИГИАНКИ ИНДИГИАНКИ РОБОТА ИНДИГИАНКИ РОБОТА ИНДИГИАНКИ РОБОТА ИНДИГИАНКИ РОБОТА ИНДИГИАНКИ РОБОТА ИНДИГИАНКИ ИНДИГИАНКИ РОБОТА ИНДИГИАНКИ ИНДИГИАНКИ РОБОТА ИНДИГИАНКИ ИНДИГИАНКИ ИНДИГИАНКИ ИНДИГИАНКИ ИНДИГИАНКИ ИНДИГИАНКИ ИНДИГИАНКИ ИНДИГИАНКИ ИНДИГИАНКИ ИНДИГИАНКИ ИНДИГИАНКИ ИНДИГИАНКИ ИНДИГИАНКИ ИНДИСНИНИНИ ИНДИГИНИНИ ИНДИСНИНИ ИНДИСНИНИ ИНДИСНИНИ ИНДИСНИНИ ИНДИСНИНИ ИНДИСНИНИ ИНДИСНИНИ	НЕ АКТИВНО - В этом режиме регулирование ДЛИНЫ ДУГИ активно с пульта управления сварочным аппаратом.
	АКТИВНО - В этом режиме регулирование ДЛИНЫ ДУГИ активно с интерфейсной платы робота.
ИНДУКТИВНОСТЬ РОБОТА БЛОК ОХЛАЖДЕНИЯ Режим подиключения РОСГЛА ПРИМИ ПАСТОЙКИ РОСГЛА ИНАЛИКАТИРИК РОСГЛА ИНАЛИКАТИРИК РОСГЛА ИНАЛИКАТИРИК РОСГЛА ИНАЛИКАТИРИК РОСГЛА ИНАЛИКАТИРИК РОСГЛА ИНАЛИКАТИРИК РОСГЛА ИНАЛИКАТИРИК РОСГЛАНИИ ОТЖИГ ПРОВОЛОКИ РОСГЛА ИНАЛИКАТИРИК РОСГЛАНИИ ИНАЛИКАТИРИК РОСГЛАНИИ ИНАЛИКАТИРИК РОСГЛАНИИ ИНАЛИКАТИРИК ОСТВООТА ИНАЛИКАТИРИК РОСГЛАНИИ ИНАЛИКАТИРИК РОССЛАНИИ ИНАЛИКАТИРИК РОССЛАНИИ ИНАЛИКАТИРИСТИРИ ИНАЛИКАТИРИСТИРИ ИНАЛИКАТИРИ ИНАЛИКАТИРИ ИНАЛИКАТИРИ ИНАЛИКАТИРИ ИНАЛИКАТИРИ ИНАЛИКАТИРИ ИНАЛИКАТИРИ ИНАЛИКАТИРИ ИНАЛИКАТИРИ ИНАЛИКАТИРИ ИНАЛИКАТИРИ ИНАЛИКАТИРИ ИНАЛИКАТИРИ ИНАЛИКАТИРИ ИНАЛИСНИ И ПОЛИКАТИРИ ИНАЛИКАТИРИ ИНАЛИКАТИРИ ИНАЛ	НЕ АКТИВНО - В этом режиме регулирование ЭЛЕКТРОННОГО ИНДУКТИВНОГО СОПРОТИВЛЕНИЯ активно с пульта управления сварочным аппаратом.
	АКТИВНО - В этом режиме регулирование ЭЛЕКТРОННОГО ИНДУКТИВНОГО СОПРОТИВЛЕНИЯ активно с интерфейсной платы робота.

Расширенные функции	Описание
ОТЖИГ ПРОВОЛОКИ РОБОТ Блок оклаждения Реким подключения Робота наляжение робота индуктивность робота инд	НЕ АКТИВНО - В этом режиме регулирование РАСТЯЖКИ ДУГИ активно с пульта управления сварочным аппаратом. АКТИВНО - В этом режиме регулирование РАСТЯЖКИ ДУГИ активно с интерфейсной платы робота.
ДИНАМИКА РОБОТ Елек охлаждения режим подклочения робота импложение робота импложение робота отникатерия	НЕ АКТИВНО - В этом режиме регулирование ДИНАМИКИ активно с пульта управления сварочным аппаратом. АКТИВНО - В этом режиме регулирование ДИНАМИКИ активно с интерфейсной платы робота.
ЧАСТОТА ИМПУЛЬСА РОБОТ Блоко охиликдения Реким подключения робота индуктивность робота индуктивность робота индуктивность робота отжик проволоки робота индуктивность ро	НЕ АКТИВНО - В этом режиме регулирование ЧАСТОТЫ ПУЛЬСАЦИИ активно с пульта управления сварочным аппаратом. АКТИВНО - В этом режиме регулирование ЧАСТОТЫ ПУЛЬСАЦИИ активно с интерфейсной платы робота.
УПРАВЛЕНИЕ ПОТОКОМ ГАЗА	НЕ АКТИВНО - В этом режиме не принимается во внимание вход РАСХОД ГАЗА в коробке управления двигателем МСВ-3. АКТИВНО - В этом режиме проверяется вход РАСХОД ГАЗА в коробке управления двигателем МСВ-3 с генерацией, при необходимости, соответствующего сигнала тревоги.
УПРАВЛЕНИЕ ПОТОКОМ ЖИДКОСТИ Боло охлаждения Рекими настройки робота индужкение робота откик проволоки робот откик проволоки робот чистота импузиса робот чисторание потоком года индужкение потоком года индужкание потоком индужски индужкание потоком индужски индужкание потоком года индужкание потоком года ин	НЕ АКТИВНО - В этом режиме не принимается во внимание вход РАСХОД ВОДЫ в коробке управления двигателем МСВ-3. АКТИВНО - В этом режиме тестируется вход РАСХОД ВОДЫ в коробке управления двигателем МСВ-3 с генерацией, при необходимости, соответствующего сигнала тревоги СБОЙ ВОДЫ на выходе из этой коробки.
КОНТРОЛЬ НАЛИЧИЯ ПРОВОЛОКИ Балококландения Паляжение робота индуктивность робота динамики робот динамики робот динамики робот индуктивность робота индуктивность робота	НЕ АКТИВНО - В этом режиме не принимается во внимание вход НАЛИЧИЕ ПРОВОЛОКИ в коробке управления двигателем МСВ-3. АКТИВНО - В этом режиме тестируется вход НАЛИЧИЕ ПРОВОЛОКИ в коробке управления двигателем МСВ-3 с генерацией, при необходимости, соответствующего сигнала тревоги НЕТ ПРОВОЛОКИ на интерфейсной плате робота.
ВРЕМЯ ОТСУТСТВИЯ ТОКА БЛОК ОХЛАЖДЕНИЯ ИНДУКТИВНОСТЬ РОБОТА ИНДУКТИВНОСТЬ РОБОТА ИНДИТИВНОСТЬ РОБОТА ИНДИ И ПОВОТОНИ И ПОВОТОНИ И ПОВОТОНИ И ИНДИТИВНО	ХХХ [мс] - В ходе и по завершении сварки указывает время, проходящее между обнулением тока и отключением цифрового выхода НАПРАВЛЕНИЕ ТОКА на интерфейсной плате робота.

Расширенные функции	Описание
РЕЖИМ ДВУХ ПОДАЮЩИХ	ОТДЕЛЬНЫЙ - При выборе двойного протяжного механизма в меню КОМПОНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ в этом режиме второй протяжный механизм работает отдельно от первого.
БЛОК ОХЛАЖДЕНИЯ ОПЦИЯ ОТЖИГ ПРОВОЛОКИ РОБОТ НЕИСПРАВНО ЦИНАМИКА РОБОТ НЕИСПРАВНО ЧАСТОТА ИМПУЛЬСА РОБОТ НЕИСПРАВНО УПРАВЛЕНИЕ ПОТОКОМ ГАЗА, НЕИСПРАВНО УПРАВЛЕНИЕ ПОТОКОМ ГАЗА, НЕИСПРАВНО УПРАВЛЕНИЕ ПОТОКОМ ГАЗА, НЕИСПРАВНО ВРЕМЯ ОТСУТСТВИЯ ТОКА. 300 mc РЕЖИМ ДВУХ ПОДАЮЩИХ АВТОНОМНЫЙ	ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ - При выборе двойного протяжного механизма в меню КОМПОНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ в этом режиме второй протяжный механизм работает одновременно и параллельно с первым.
ВТОРОЙ ПОДАЮЩИЙ БЛОК ОХЛАЖДЕНИЯ ИНАКЛИВИСТВИИ ИНАКЛИВИ ИНАКЛИВИИ ИНАКЛИВИИ ИНАКЛИВИИ ИНАКЛИВИ ИНАКЛИВИИ ИНАКЛИВИИ ИНАКЛИВИИ ИНАКЛИВИИ ИНАКЛИВИ ИНОВИ ИНАКЛИВИ ИНАКЛИВИ ИНАКЛИВИ ИНАКЛИВИ ИНАКЛИВИ ИНАКЛИВ	Этот параметр указывает изменение скорости вспомогательного протяжного механизма в ‰ относительно главного.
МИН. НАПР. АНАЛОГ. РОБОТА (МИНИМАЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ АНАЛОГОВОЕ РОБОТА) БЛОК ОХИЛЖДЕНИЯ ЧАСТОТА ИМПУЛЬСА РОБОТ УПРАВЛЕНИЕ ПОТОКМ ГАЗА УПРАВЛЕНИЕ ПОТОКМ ГАЗА УПРАВЛЕНИЕ ПОТОКМ КАЗА ИЗВОТОК И ИНСПЛАВНО НЕКСПЛАВНО НО НЕКСПЛАВНО НЕКСПЛАВНО НО НЕКСПЛАВНО НО НЕКСПЛАВНО НО НО НЕКСПЛАВНО НО НЕКСПЛАВНО НЕКСПЛАВНО НЕКСПЛАВНО НО НЕКСПЛАВНО НО НО НО НЕКСПЛАВНО НО НО НЕКСПЛАВНО НО НО НО НО НО НО НО НО НО НО НО НО Н	Эти параметры позволяют задавать максимальное и минимальное значения напряжения, используемого для управления аналоговыми входами на плате робота. Могут задаваться следующие значения: V АНАЛОГ. РОБОТА МИН от 0 В до 2 В V АНАЛОГ. РОБОТА МАКС от 5 В до 14.5 В
МАКС. НАПР. АНАЛОГ. РОБОТА (МАКСИМАЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ АНАЛОГОВОЕ РОБОТА)	
БЛОК ОХЛАЖДЕНИЯ УПРАЛСНИЕ ОПОКОМ ГАЗА УПРАЛСНИЕ ОПОКОМ ГАЗА УПРАЛСНИЕ ОПОКОМ РИДОСТА НЕКСПРАВНО ВЕСНИ ОГОТИСТВИ ТАК ВО СТИТСТВИ ТАК ВО СТИТСТВИ ТАК ВО СТИТСТВИ ТАК ВО С В В МАКС НАПР. АНАЛОГ. РОБОТА 10.0.8	

Для выхода из *Меню EQUIPMENT LAYOUT* и возврата к *Меню РАСШИРЕННАЯ УСТАНОВКА*: • Нажать **К**нопку **MENU**.

WELD LOG (ЖУРНАЛ СВАРКИ)

Меню РАСШИРЕННАЯ УСТАНОВКА

Данное меню позволяет оператору узнать последние заданные на аппарате параметры сварки и последние данные, которые были записаны в память аппарата.

Для входа в *Меню WELD LOG* из *Меню РАСШИРЕННАЯ УСТАНОВКА*:

- Повернуть Ручку КОДЕР SX, выбирая нужный значок.
- Нажать Кнопку ENTER/MEM.



Содержание данного меню носит чисто информативный характер, оператор не может выполнять каких-либо изменений, он может только считывать представленную на дисплее информацию.

Для выхода из *Меню WELD LOG* и возврата к *Меню РАСШИРЕННАЯ УСТАНОВКА*: • Нажать Кнопку MENU.



ISO 9001

CEA COSTRUZIONI ELETTROMECCANICHE ANNETTONI S.p.A.

C.so E. Filiberto, 27 - 23900 LECCO - ITALY Cas. Post. (P.O. BOX) 205 Tel. +39 0341 22322 - Fax +39 0341 422646 cea@ceaweld.com www.ceaweld.com



