

Рутектор

ООО «ЭКОНИКА-Техно»
111395, г. Москва, ул. Аллея Первой Маевки, 15. Тел.(495)660-0068
<http://rutector.ru>

БЛАГОДАРИМ ВАС ЗА ТО, ЧТО ВЫ ПРИОБРЕЛИ ЭТОТ ПРОДУКТ

ZWARG

InvertTouch 300

**ИНВЕРТЕР ПОСТОЯННОГО ТОКА
АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИ ПОКРЫТЫМ
ШТУЧНЫМ ЭЛЕКТРОДОМ НА
ПОСТОЯННОМ ТОКЕ (ММА)**

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

(ДЛЯ РАБОТЫ НА ТРЕХФАЗНОМ ТОКЕ НАПРЯЖЕНИЕМ 380 В)

1. НАЗНАЧЕНИЕ СВАРОЧНОГО АППАРАТА И СФЕРА ЕГО ПРИМЕНЕНИЯ

Аппарат для дуговой сварки InvertTouch 300 изготовлен с применением передовой мировой технологии и представляет собой новый вид сварочной машины с использованием IGBT компонентов. Ее рабочие характеристики и высокий КПД несопоставимы с традиционными сварочными аппаратами. Неограниченная регулировка сварочного тока производится автономно. Сваривать можно все черные металлы, медь и нержавеющую сталь в любых пространственных положениях. Сварочный ток характеризуется стабильностью. В процессе сварки получается аккуратный шов с минимумом брызг и низким уровнем шума во время работы. Отличительным качеством аппарата является минимальная величина тока. Минимальный ток может достигать 20 А. Аппарат обладает совершенными защитными характеристиками. Аппарат надежен, легок по весу и прост в эксплуатации. Он особенно применим для предприятий и шахт, в строительстве, отделочных и ремонтных работах.

II. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

MODEL		InvertTouch 300
ВХОД	Напряжение	~380В+10% 50/60Гц трехфазный ток
ММА (сварка покрытым штучным электродом)	Напряжение холостого хода	70~80 В
	Диапазон регулирования сварочного тока	20-315А
	Номинальный ток на выходе	315А
	Продолжительность включения	60%
КПД		≤ 83%
Масса		36Kg
Класс защиты корпуса		IP21S
Габариты (мм)		520 x 260 x 540

III. РЕЖИМ РАБОТЫ И УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Режим работы:

Напряжение источника питания: трехфазный ток ~380В +10%

Частота: 50/60 Гц

Надежное заземление

2. Условия эксплуатации

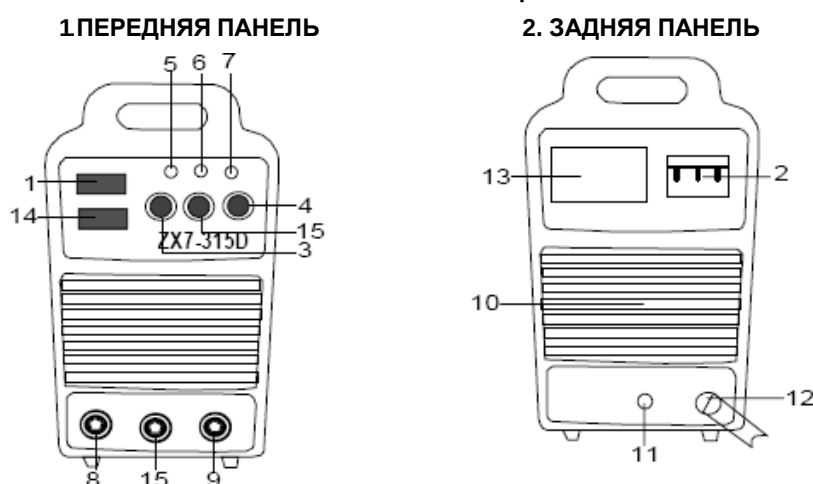
- (1) Относительная влажность: не более 90 % (среднемесячная температура не должна превышать 20 °C)
- (2) Температура окружающего воздуха: -10°C - +40°C
- (3) В зоне сварки не должны присутствовать вредные газы, химические вещества, воспламеняющиеся вещества, взрывчатые и агрессивные среды, не должно быть сильной вибрации аппарата и ударов по аппарату.
- (4) Избегать попадания дождевой воды. Работа во время дождя не разрешается.

IV. УСТАНОВОЧНО-ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ ДЕЙСТВИЯ

1. Перед сваркой оператор должен прочесть указания по эксплуатации.

2. Провести визуальную проверку аппарата с целью выявления внешней деформации или повреждений.
3. Для обеспечения безопасности оборудования и людей пользователь должен правильно установить заземление или защиту в соответствии с применяемой системой питания, используя для этого провод диаметром 4 мм² для присоединения заземления к сварочному аппарату.
4. Сварочные работы следует проводить в сухом и хорошо вентилируемом помещении. Окружающие предметы должны находиться на расстоянии не менее 0,5 м от аппарата.
5. Проверить на герметичность выходной соединительный разъем.
6. Запрещено перемещать аппарат во время сварочных работ, а также снимать кожух при включенном питании.
7. Уход, работа и обращение со сварочным аппаратом должны проводиться квалифицированным специалистом.
8. Ток на распределительном щите должен быть не менее 35А.

V. СХЕМАТИЧЕСКОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ ФУНКЦИЙ ПАНЕЛЕЙ



1. Индикатор сварочного тока; 2. Выключатель питания; 3. Регулятор сварочного тока;
4. Регулятор мощности дуги; 5. Индикаторная лампа питания; 6. Индикатор включения фаз;
7. Индикаторная лампа предупреждения; 8. Выход "+"; 9. Выход "-"; 10. Вентилятор
11. Точка безопасного заземления; 12. Питающий кабель; 13. Табличка с данными;
14. Индикатор сварочного напряжения; 15. Гнездо для сварки электродами на спуск E6010.

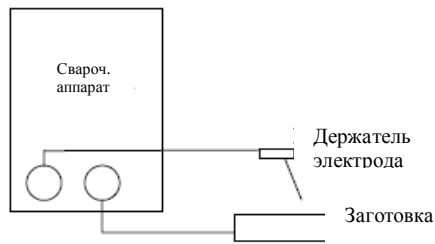
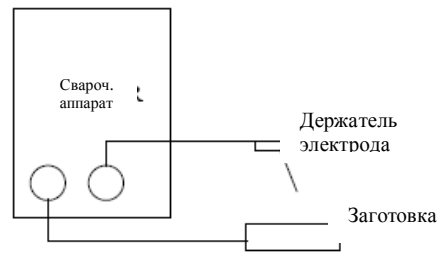
VI. МЕТОДИКА РАБОТЫ

1. Ручная сварка электродом

(1) Регулировка производится с помощью ручки тока "4" (регулятор базового тока) для выбор правильной величины сварочного тока.

Выберите сварочный ток по эмпирической формуле $I = 40D$, D - диаметр электрода

(2) Во время сварки обращайтесь внимание на полярность (А или В)

А. – ТОК ОБРАТНОЙ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ**В – ТОК ПРЯМОЙ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ**

(4) Подсоедините аппарат к источнику питания, затем включите питание; при этом загорится индикаторная лампа питания "7".

(5) Обращайте внимание на номинальный сварочный ток и номинальную продолжительность включения (ПВ) сварочного аппарата. Перегрузка не допускается.

(6) После окончания сварочной операции обеспечьте вентиляцию аппарата в течение нескольких минут, затем отключите выключатель питания.

VII. СИСТЕМНАЯ БЛОК-СХЕМА

VIII. Настоящий продукт продается с признанием того, что в случае выявления какого-либо производственного или материального дефекта в течение 12 месяцев с даты продажи, изготовитель обеспечит устранение такого дефекта без изменения товарной накладной и гарантийного талона (за исключением проблем личного характера).

Решение проблем и устранение неисправностей:

Проблема	Причины	Средства устранения
Лампа питания не горит	1. Нет питания на входе 2. Неисправен выключатель питания аппарата. 3. Нет фазы (вращение вентилятора)	1. Проверить питающую линию 2. Заменить выключатель
Не вращается вентилятор	1. Выключена линия питания вентилятора 2. Деформация корпуса препятствует вращению вентилятора 3. Дефект вентилятора 4. Нет фазы (горит красная лампа).	1. Повторно подсоединить линию 2. Выправить корпус 3. Заменить вентилятор 4. Проверить источник питания
Горит сигнальная лампа	1. Перегрев (горит желтая лампа) 2. Сверхток (горит зеленая лампа) 3. Нет фазы (горит красная лампа).	1. Сварка после охлаждения 2. Слишком низкое входное напряжение или неисправность аппарата. 3. Проверить питающую линию
Отсутствует мощность на выходе аппарата	1. Отсутствует релейная защита от междофазных КЗ (горит красная лампа) 2. Защита от сверхтоков 3. Неисправен сварочный аппарат	1. Проверить входную мощность 2. Использовать защиту от перегрузки 3. Провести ремонт у изготовителя или в сервисном центре
Снижение выходного тока	1. Входное напряжение недостаточно 2. Неправильно подобран питающий кабель	1. Усилить линию питания 2. Заменить кабель
Ток не регулируется	1. Нет соединения с линией потенциометра 2. Неисправен потенциометр регулирования тока	1. Подсоединить линию заново 2. Заменить потенциометр

9. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ: СМ. УПАКОВОЧНУЮ ВЕДОМОСТЬ

УПАКОВОЧНАЯ ВЕДОМОСТЬ

* * * * *

Сварочный аппарат InvertTouch 300	1	
Электрододержатель на 500А + 5-метровый кабель	1	
Зажим заземления 500А + 5-метровый кабель	1	
Руководство по эксплуатации	1	
Сертификат качества	1	

No.

Сертификат качества

**Наименование продукта: АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИ ПОКРЫТЫМ ШТУЧНЫМ
ЭЛЕКТРОДОМ НА ПОСТОЯННОМ ТОКЕ**

Тип продукта: InvertTouch 300

Упаковочный номер: _____

Испытания данного аппарата выполнил _____

_____ спецификации и их предоставление с завода
гарантируется

Инспектор _____ Дата _____