



EWM / **HIGHTEC®** **WELDING**

SIMPLY MORE

EWM
HIGHTEC WELDING GmbH
Dr. Günter-Henle-Straße 8 D-56271 Mündersbach
Fon +49 2680 181-0 Fax +49 2680 181-244
www.ewm.de info@ewm.de

(RU) Руководство по эксплуатации

Сварочный аппарат для сварки ВИГ и ручной сварки стержневыми электродами

TETRIX 300, 350, 500 AC/DC CLASSIC activArc



Перед вводом в эксплуатацию обязательно прочтите данную инструкцию по эксплуатации!
В противном случае Вы можете подвергнуться опасности!

Обслуживание аппарата могут выполнять только лица, ознакомленные с соответствующими инструкциями по технике безопасности!



На аппаратах имеются условные обозначения, подтверждающие соответствие требованиям следующих нормативных документов ЕС:

- Рекомендация ЕС "Низковольтная аппаратура" (2006/95/EG)
- Рекомендация ЕС/EMV (2004/108/EG)



В соответствии со стандартами IEC 60974, EN 60974, VDE 0544 аппараты могут эксплуатироваться в помещениях с повышенной электрической опасностью.



ME05

Соответствует требованиям: ГОСТ 12.2.007.0-75, ГОСТ 12.2.007.8-75, Нормы 8-95



CA

Соответствует требованиям:

ГОСТ 18130-79, ГОСТ 13821-77, ГОСТ 12.2.007.0-75, ГОСТ 12.2.007.8-75, Нормы 8-95



Содержание инструкции по эксплуатации не обосновывает претензии со стороны покупателя.
Авторские права на эту инструкцию по эксплуатации принадлежат изготовителю.
Перепечатка, даже в виде выдержек, только с письменного разрешения.



SIMPLY MORE

Уважаемый клиент!

Поздравляем от всего сердца, Вы остановили свой выбор на одном из изделий высочайшего качества производства компании EWM HIGHTEC WELDING GmbH.

Благодаря своему исключительному качеству, приборы EWM демонстрируют результаты работы высочайшей точности. И на это мы с радостью готовы предоставить Вам трехлетнюю гарантию в соответствии с нашим руководством по эксплуатации.

Мы разрабатываем и производим качество! За каждую деталь в отдельности и за весь прибор в целом – мы несем ответственность за наши изделия.

Во всех своих высокотехнологичных компонентах наши сварочные аппараты воплощают ориентированную на будущее новейшую технологию при высочайшем уровне качества. Каждое наше изделие подвергается самым тщательным испытаниям, и мы гарантируем Вам безупречное состояние наших изделий как с точки зрения материалов, так и их обработки.

В настоящем руководстве по эксплуатации Вы найдете всю необходимую информацию о вводе прибора в эксплуатацию, а также указания по технике безопасности, техническому обслуживанию и уходу, технические данные и информацию о гарантии. Надежная и долгосрочная работа прибора гарантируется только в том случае, если принимаются во внимание все эти указания.

Мы благодарим Вас за Ваше доверие и надеемся на долгосрочное партнерство по принципу «EWM – ОДНАЖДЫ И НАВСЕГДА».

С уважением,

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

A handwritten signature in black ink, appearing to read "B. Szczesny".

Bernd Szczesny
Директор

EWM / HIGHTEC®
WELDING
SIMPLY MORE



 HIGHTEC® WELDING		EWM HIGHTEC WELDING GMBH D-56271 MÜNDERSBACH
TYP:		SNR:
ART:		PROJ:
GEPRÜFT/CONTROL:		CE

Дата поставки

1 Содержание

1	Содержание	4
2	Указания по технике безопасности	7
2.1	В интересах вашей безопасности	7
2.2	Транспортировка и установка	9
2.2.1	Условия окружающей среды	9
2.3	Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации	10
3	Технические характеристики	11
3.1	TETRIX 300 AC/DC CLASSIC	11
3.2	TETRIX 350 AC/DC CLASSIC	12
3.3	TETRIX 500 AC/DC CLASSIC	13
4	Описание аппарата	14
4.1	TETRIX 300 AC/DC	14
4.1.1	Вид спереди	14
4.1.2	Вид сзади	16
4.2	TETRIX 350 AC/DC	18
4.2.1	Вид спереди	18
4.2.2	Вид сзади	20
4.3	TETRIX 500 AC/DC	22
4.3.1	Вид спереди	22
4.3.2	Вид сзади	24
5	Описание функционирования	26
5.1	Устройство управления – элементы управления	26
5.2	Сварка ВИГ	29
5.2.1	Выбор сварочного задания	29
5.2.2	Индикация параметров сварки (Дисплей)	30
5.2.2.1	Настройка параметров сварки	30
5.2.3	Зажигание дуги	31
5.2.3.1	Высокочастотное зажигание (HF)	31
5.2.3.2	Контактное зажигание дуги	31
5.2.4	Оптимизация характеристик зажигания электрода из чистого вольфрама	32
5.2.5	Принудительное отключение сварки ВИГ	32
5.2.6	Оптимальное и быстрое образование шарика	32
5.2.7	Циклограммы / Режимы работы сварки ВИГ	33
5.2.7.1	Условные обозначения	33
5.2.7.2	2-тактный режим сварки ВИГ	34
5.2.7.3	4-тактный режим сварки ВИГ	35
5.2.7.4	Сварка ВИГ spotArc	36
5.2.7.5	2-тактный режим сварки ВИГ (вариант C)	37
5.2.8	Циклограммы режимов импульсной сварки ВИГ	38
5.2.8.1	Импульсный режим (Термический импульсный)	38
5.2.8.2	2-тактный режим импульсной сварки ВИГ	39
5.2.8.3	4-тактный режим импульсной сварки ВИГ	39
5.2.9	Сварка ВИГ- activArc	40
5.2.10	Настройка защитного газа ВИГ	40
5.2.10.1	Проверка газа	40
5.2.10.2	Функция продувки пакета шлангов	40
5.2.10.3	Автоматика продувки газа	41
5.2.11	Горелки для сварки ВИГ (варианты управления)	42
5.2.12	Установка режима горелки и скорости нарастания / спада тока	43
5.2.12.1	Стандартная горелка ВИГ (5 контактов)	44
5.2.12.2	Горелка для сварки ВИГ с функцией Up/Down (8 контактов)	46
5.2.12.3	Горелка с потенциометром (8 контактов)	48
5.2.13	Установка величины одного шага шага	49
5.3	Ручная сварка стержневыми электродами	50
5.3.1	Выбор и настройка	50

5.3.2	Автоматическое устройство «Горячий старт»	50
5.3.2.1	Ток горячего старта	50
5.3.2.2	Время горячего старта	50
5.3.3	Устройство форсажа дуги «Arcforcing»	51
5.3.4	Устройство Antistick	51
5.3.5	Регулировка частоты и баланса	52
5.3.6	Переключение полярности сварочного тока	52
5.3.6.1	Выбор и настройка	52
5.4	Дополнительные настройки	53
5.4.1	Настроить время изменения уменьшенного тока AMP% либо фронт импульса	53
5.4.2	2-тактный режим сварки ВИГ (вариант С)	54
5.4.3	Конфигурация горелки ВИГ с потенциометром	54
5.4.4	Переключение между процентным и абсолютным сварочными токами	55
5.4.4.1	Выбор и настройка	55
5.5	Устройства дистанционного управления	56
5.5.1	Педаль дистанционного управления RTF 1	56
5.5.2	Ручное устройство дистанционного управления RT 1	56
5.5.3	Ручное дистанционное устройство RT AC 1	56
5.5.4	Ручное устройство дистанционного управления RTP 1	56
5.5.5	Ручное устройство дистанционного управления RTP 2	56
5.5.6	Ручное устройство дистанционного управления RTP 3	57
5.5.7	Ручное устройство дистанционного управления RT PWS 1	57
5.6	Интерфейсы для автоматизации	58
5.6.1	Интерфейс для автомата ВИГ	58
5.6.2	Разъем для подключения дистанционного устройства, 19 контактов	59
5.7	Меню и подменю системы управления аппаратом	60
5.7.1	Прямые меню (параметры в прямом доступе)	60
5.7.2	Экспертное меню (ВИГ)	60
5.7.2.1	Дисплей, значения символов	60
5.7.3	Меню конфигурации аппарата	61
5.7.3.1	Дисплей, значения символов	61
6	Ввод в эксплуатацию	62
6.1	Общее	62
6.2	Область применения — использование по назначению	62
6.3	Монтаж	62
6.4	Подключение к электросети	62
6.5	Охлаждение аппарата	62
6.6	Обратный кабель, общее	63
6.7	Сварка ВИГ	64
6.7.1	Подключение сварочной горелки	64
6.7.2	Варианты подключения горелок, назначение	65
6.7.3	Подключение кабеля массы	65
6.7.4	Подача защитного газа	66
6.7.4.1	Подача защитного газа	66
6.7.4.2	Регулировка расхода защитного газа	66
6.8	Ручная сварка стержневыми электродами	67
6.8.1	Подключение электрододержателя	67
6.8.2	Подключение кабеля массы	68
6.9	Одновременная двусторонняя сварка, виды синхронизации	68
6.9.1	Синхронизация от напряжения сети (50 Гц / 60 Гц)	68
6.9.1.1	Выбор и настройка	68
6.10	Порт компьютера	68
7	Техническое обслуживание и проверки	69
7.1	Общее	69
7.2	Чистка	69
7.3	Проверка	69
7.3.1	Измерительные приборы	69

7.3.2	Объем проверок	70
7.3.3	Визуальная проверка	70
7.3.4	Измерение напряжения холостого хода.....	70
7.3.5	Измерение сопротивления изоляции	70
7.3.6	Замер тока утечки (ток защитного провода и касания).....	71
7.3.7	Измерение сопротивления контура заземления	71
7.3.8	Проверка функционирования сварочного аппарата	71
7.3.9	Документирование проверки.....	71
7.4	Ремонт	72
7.5	Утилизация изделия	73
7.5.1	Декларация производителя для конечного пользователя.....	73
7.6	Соблюдение требований RoHS	73
8	Гарантия	74
8.1	Положения общего применения	74
8.2	Гарантийное обязательство.....	75
9	Причины и устранение неисправностей	76
9.1	Сообщения об ошибках (источник тока)	76
10	Принадлежности	78
10.1	Сварочная горелка, электрододержатель и кабель массы	78
10.1.1	TETRIX 300 AC/DC	78
10.1.2	TETRIX 350 AC/DC	78
10.1.3	TETRIX 500 AC/DC	78
10.2	Охлаждение сварочной горелки	78
10.2.1	TETRIX 300 AC/DC	78
10.2.2	TETRIX 350-500 AC/DC CLASSIC.....	78
10.3	Устройство дистанционного управления и принадлежности	79
10.4	Опции	79
10.4.1	TETRIX 300 AC/DC	79
10.4.2	TETRIX 350 AC/DC	79
10.4.3	TETRIX 500 AC/DC	79
10.5	Общие принадлежности	79
10.5.1	TETRIX 300 AC/DC	79
10.6	Одновременная двусторонняя сварка, виды синхронизации	80
10.6.1	TETRIX 350 AC/DC	80
10.6.1.1	Синхронизация от напряжения сети (50 Гц / 60 Гц)	80
10.6.2	TETRIX 500 AC/DC	80
10.6.2.1	Синхронизация от напряжения сети (50 Гц / 60 Гц)	80
10.7	Связь с компьютером	80
11	Электрические схемы	81
11.1	TETRIX 300 AC/DC CLASSIC activArc.....	81
11.2	TETRIX 350 AC/DC CLASSIC	83
11.3	TETRIX 500 AC/DC CLASSIC	85
12	Приложение А	87
12.1	Декларация о соответствии рекомендациям.....	87

2 Указания по технике безопасности

2.1 В интересах вашей безопасности



Соблюдайте правила предупреждения несчастных случаев!

Несоблюдение следующих мер безопасности может быть опасным для жизни!

Использование по назначению

Данный аппарат изготовлен на современном уровне техники в соответствии с действующими стандартами и нормативами. Он должен использоваться исключительно по прямому назначению (см. раздел "Ввод в эксплуатацию / Область применения").

Использование не по назначению

Данный аппарат может представлять опасность для людей, животных и материальных ценностей, если он

- используется не по прямому назначению,
- эксплуатируется необученным и неквалифицированным персоналом,
- ненадлежащим образом конструктивно изменен или переоборудован.



В настоящем руководстве по эксплуатации описывается безопасное обращение со сварочным аппаратом.

Поэтому прежде всего следует внимательно прочитать и понять руководство, а затем приступить к работе.

Каждый работник, связанный с эксплуатацией, обслуживанием или ремонтом сварочного аппарата, должен прочитать данное руководство по эксплуатации и выполнять все указания, в особенности касающиеся техники безопасности. В случае необходимости это должно подтверждаться подписью.

Кроме того, должны соблюдаться

- соответствующие предписания по предупреждению несчастных случаев,
- общепринятые правила техники безопасности,
- национальные правила и т.д.



Для сварочных работ следует надевать соответствующую сухую защитную одежду (например, перчатки).

- Защищать глаза и лицо защитной маской.



Поражение электрическим током может быть опасным для жизни!

- Не прикасайтесь к деталям аппарата, которые находятся под напряжением.
- Аппарат должен подключаться только к правильно заземленным розеткам.
- Эксплуатация аппарата допускается только с исправным кабелем, оснащенным защитным проводом и штекером.
- Неквалифицированно отремонтированный штекер или поврежденная изоляция сетевого кабеля могут привести к поражению электрическим током.
- Вскрытие корпуса аппарата допускается только уполномоченным квалифицированным персоналом.
- Перед тем, как открывать, вытащите вилку сетевого кабеля из розетки! Простого выключения аппарата недостаточно. Подождите 2 минуты, пока не разрядятся конденсаторы.
- Сварочную горелку и держатель электродов всегда следует класть на изолирующую подкладку.
- Не допускается использование аппарата для размораживания труб!



Даже прикосновение к электрооборудованию под низким напряжением может вызвать шок и привести к несчастному случаю, поэтому:

- Перед началом работ на платформе или на лесах обеспечить страховку от падения.
- При сварке надлежащим образом обращаться с зажимом массы, горелкой и изделием, не использовать их не по назначению. Не прикасаться незащищенной кожей к токоведущим частям.
- Заменять электроды только в сухих перчатках.
- Не использовать горелку или кабель массы с поврежденной изоляцией.



Дым и выделяющиеся газы могут привести к удушью и отравлению!

- Не вдыхать дым и газы.
- Обеспечить достаточный приток свежего воздуха.
- Не допускать попадания паров растворителей в зону излучения сварочной дуги. Пары хлорированных углеводородов под действием ультрафиолетового излучения могут превращаться в токсичный фосген.



Изделие, разлетающиеся искры и капли очень горячие!

- Не допускать пребывания детей и животных в рабочей зоне. Их поведение может быть непредсказуемым.
- Удалить из рабочей зоны резервуары с горючими или взрывоопасными жидкостями. Существует опасность пожара и взрыва.
- Не допускать нагрева взрывоопасных жидкостей, порошков или газов в процессе сварки или резки. Опасность взрыва существует также в том случае, если кажущиеся неопасными вещества в закрытых сосудах могут создавать повышенное давление в результате нагрева.



Берегитесь возникновения пламени!

- Должна быть исключена любая возможность возникновения пламени. Пламя может возникнуть, например, от разлетающихся искр, раскаленных деталей или горячего шлака.
- Следует постоянно контролировать, не возникли ли в рабочей зоне очаги возгорания.
- Не следует носить в карманах легко воспламеняемые предметы, такие, как, например, спички и зажигалки.
- Вблизи зоны выполнения сварочных работ необходимо обеспечить наличие огнетушителей, соответствующих виду сварки, и легкость доступа к ним.
- Резервуары, в которых содержались горюче-смазочные материалы, должны быть тщательно очищены перед началом сварочных работ. При этом просто опорожнить резервуары недостаточно.
- После сварки изделия прикасаться к нему или приближать его к воспламеняющимся материалам можно только после того, как оно достаточно охладится.
- Блуждающие сварочные токи могут полностью разрушить систему защиты домашнего электрооборудования и вызвать пожар. Перед началом сварочных работ следует убедиться в том, что зажим массы надлежащим образом закреплен на изделии или сварочном столе и между изделием и источником тока имеется прямое электрическое соединение.



Шум, превышающий уровень 70 дБА, может привести к длительной потере слуха!

- Используйте соответствующие средства защиты слуха (защитные наушники или вкладыши).
- Следите за тем, чтобы от шума не страдали люди, находящиеся в рабочей зоне.



При работе сварочного аппарата или генерировании импульсов высокого напряжения в узле зажигания возможно возникновение помех от электрических и электромагнитных полей.

- Согласно стандарту EN 50199 "Электромагнитная совместимость", аппараты предназначены для эксплуатации в промышленных зонах. Если же они используются, например, в жилых районах, то могут возникать проблемы, связанные с необходимостью обеспечения электромагнитной совместимости.
- При нахождении в непосредственной близости от сварочного аппарата может нарушиться функционирование кардиостимуляторов.
- Возможно нарушение функционирования электронных устройств (например, устройств обработки данных, станков с ЧПУ), находящихся вблизи места сварки!
- Возможны помехи в прочих силовых, управляющих, сигнальных и телекоммуникационных кабелях, расположенных над, под и рядом со сварочным оборудованием.



Электромагнитные помехи должны быть уменьшены до такого уровня, при котором они не будут влиять на функционирование. Возможные меры по их уменьшению:

- Сварочные аппараты должны регулярно обслуживаться (см. раздел "Обслуживание и уход")
- Сварочные провода должны быть по возможности короткими, и прокладывать их следует вместе или поближе друг к другу на полу.
- Влияние излучения может быть уменьшено выборочным экранированием проводки и устройств, расположенных поблизости.



Ремонт и модификация аппарата допускается только уполномоченным квалифицированным персоналом! При несанкционированном вмешательстве гарантия теряет силу!

2.2 Транспортировка и установка



Аппараты должны транспортироваться и эксплуатироваться только в вертикальном положении!



Перед перемещением отключить сетевую вилку и уложить на аппарат.



Устойчивость аппарата против опрокидывания обеспечивается только при углах наклона до 10° (согласно EN 60974-1).



Закрепить газовый баллон!

- Установить баллоны с защитным газом в предусмотренные для него гнезда и закрепить их цепью.
- Соблюдать осторожность при обращении с газовыми баллонами; не бросать, не нагревать, принять меры против опрокидывания!
- При транспортировке краном снять газовые баллоны со сварочного аппарата.

2.2.1 Условия окружающей среды

Это устройство нельзя эксплуатировать во взрывоопасном помещении.

При эксплуатации необходимо соблюдать следующие условия:

Диапазон температуры окружающего воздуха

- при сварке: -10°C ... +40°C *),
- при транспортировке и хранении -25°C ... +55°C *).

*) При соблюдении применения соответствующей охлаждающей жидкости.

относительная влажность воздуха

- до 50% при 40°C
- до 90% при 20°C

Окружающий воздух не должен содержать повышенные количества пыли, кислот, агрессивных газов или веществ и т.п., если только они не образуются в процессе сварки.

Примеры необычных условий эксплуатации:

- необычный агрессивный дым,
- пар,
- чрезмерно плотный масляный туман,
- необычные колебания или удары,
- чрезмерная запыленность, например, пыль от шлифовальных работ и пр.,
- тяжелые погодные условия,
- необычные условия на берегу моря или на борту судна.

При установке аппарата обеспечить свободный приток и вытяжку воздуха.

Аппарат испытан согласно классу защиты IP23, что означает:

- защиту против проникновения внутрь посторонних жестких предметов $\varnothing > 12$ мм,
- защиту от брызг воды при углах падения до 60° относительно вертикали.

2.3 Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации

Это руководство по эксплуатации состоит из разделов.

Для быстрой ориентации на полях страницы, кроме промежуточных заголовков, напротив особенно важных отрывков текста встречаются пиктограммы, которые по степени важности располагаются следующим образом:



Обратить внимание

Технические особенности, требующие повышенного внимания со стороны пользователя.



Внимание

Методы работы и эксплуатации, которые должны строго выполняться, чтобы избежать повреждения аппарата.



Осторожно

Методы работы и эксплуатации, которые должны строго выполняться, чтобы исключить опасность для людей; также включает в себя указание "Внимание".

Указания по выполнению операций и перечисления, в которых пошагово описывается действия в определенных ситуациях, обозначаются круглым маркером, например:

- Вставить и зафиксировать штекер кабеля сварочного тока.

Символ	Описание
	Нажать
	Не нажимать
	Повернуть
	Переключить

3 Технические характеристики

3.1 TETRIX 300 AC/DC CLASSIC

	ВИГ		Ручная сварка	
Диапазон регулирования сварочного тока	от 5 до 300 А (пост. ток) от 5 до 270 А (перем. ток)		от 5 до 270 А	
Диапазон регулирования сварочного напряжения	от 10,2 В до 22,0 В (пост. ток) от 10,2 В до 20,8 В (перем. ток)		от 20,2 В до 30,8 В	
макс. сварочный ток	20°C	40°C	20°C	40°C
40%ПВ	-	300 А	-	-
45%ПВ	300 А	-	-	-
60%ПВ	-	270 А	-	260 А
65%ПВ	270 А	-	260 А	-
100%ПВ	220 А	220 А	210 А	200 А
Рабочий цикл	10 мин. (60% ПВ ^ 6 мин. сварка, 4 мин. пауза)			
Постоянное напряжение холостого хода	93 В (пост. ток)			
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (от -25% до +20%) 3 x 415 В (от -25% до +15%)			
Частота	50/60 Гц			
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	3 x 16 А			
Сетевой кабель	H07RN-F4G1,5			
Макс. потребляемая мощность	8,3 кВА		12,0 кВА	
рекомендуемая мощность генератора	16,4 кВА			
cosφ / КПД	0,99 / 85 %			
Класс изоляции / класс защиты	F / IP 23			
Температура окружающей среды	-10 °С до +40°C			
Охлаждение аппарата/Охлаждение горелки	Вентилятор/газ или вода			
Кабель массы	35 мм²			
Габариты Д x Ш x В [мм]	560 x 240 x 550 мм			
Вес	36,5 кг			
изготовлено согласно стандарту	IEC 60974/EN 60974/VDE 0544 EN 50199/VDE 0544 часть 206 S / C €			

3.2 TETRIX 350 AC/DC CLASSIC

	ВИГ		Ручная сварка	
Диапазон регулирования сварочного тока	от 5 А до 350 А		от 5 А до 350 А	
Диапазон регулирования сварочного напряжения	от 10,2 В до 24,0 В		от 20,2 В до 34,0 В	
макс. сварочный ток	20°С	40°С	20°С	40°С
35%ПВ	-	-	-	350 А
40%ПВ	-	350 А	-	-
45%ПВ	-	-	350 А	-
60%ПВ	350 А	325 А	310 А	290 А
100%ПВ	260 А	260 А	250 А	230 А
Рабочий цикл	10 мин. (60% ПВ ± 6 мин. сварка, 4 мин. пауза)			
Постоянное напряжение холостого хода	95 В (пост. ток)			
Сетевое напряжение (допуски)	3 х 400 В (от -25% до +20%) 3 х 415 В (от -25% до +15%)			
Частота	50/60 Гц			
Сетевой предохранитель (плавкий инерционный предохранитель)	3 х 25 А			
Сетевой кабель	H07RN-F4G2,5			
макс. потребляемая мощность	10,6 кВА		15,0 кВА	
рекомендуемая мощность генератора	20,5 кВА			
cosφ / КПД	0,99 / 85 %			
Класс изоляции / класс защиты	F / IP 23			
Температура окружающей среды	-10 °С до +40 °С			
Охлаждение аппарата/Охлаждение горелки	Вентилятор / газ или вода			
Кабель массы	50 мм²			
Габариты Д х Ш х В [мм]	605 х 335 х 520			
Вес	53 кг			
изготовлено согласно стандарту	IEC 60974/EN 60974/VDE 0544 EN 50199/VDE 0544 часть 206 S / C €			

3.3 TETRIX 500 AC/DC CLASSIC

	ВИГ		Ручная сварка	
Диапазон регулирования сварочного тока	от 5 до 500 А		от 5 до 500 А	
Диапазон регулирования сварочного напряжения	от 10,2 В до 30,0 В		от 20,2 В до 40,0 В	
макс. сварочный ток	20°C	40°C	20°C	40°C
40%ПВ		500 А		500 А
45%ПВ	500 А		500 А	
60%ПВ	475 А	475 А	460 А	450 А
100%ПВ	390 А	390 А	350 А	340 А
Рабочий цикл	10 мин. (60% ПВ ^ 6 мин. сварка, 4 мин. пауза)			
Постоянное напряжение холостого хода	79 В при 400 В (пост. ток) 91 В при 460 В (пост. ток)			
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (от -25 % до +20 %) 3 x 415 В (от -25 % до +15 %) 3 x 460 В (от -25 % до +10 %)			
Частота	50/60 Гц			
Сетевой предохранитель	3 x 35 А (плавкий инерционный предохранитель)			
Сетевой кабель	H07RN-F4G4			
макс. потребляемая мощность	19,0 кВА		25,3 кВА	
рекомендуемая мощность генератора	35,0 кВА			
cosφ / КПД	0,99 / 85 %			
Класс изоляции / класс защиты	F / IP 23			
Температура окружающей среды	-10 °C до +40 °C			
Охлаждение аппарата/Охлаждение горелки	Вентилятор / газ или вода			
Кабель массы	95 мм²			
Габариты (Д x Ш x В)	660 x 350 x 850 мм			
Вес	104,5 кг			
изготовлено согласно стандарту	IEC 60974/EN 60974/VDE 0544 EN 50199/VDE 0544 часть 206 S / C €			

4 Описание аппарата

4.1 TETRIX 300 AC/DC

4.1.1 Вид спереди

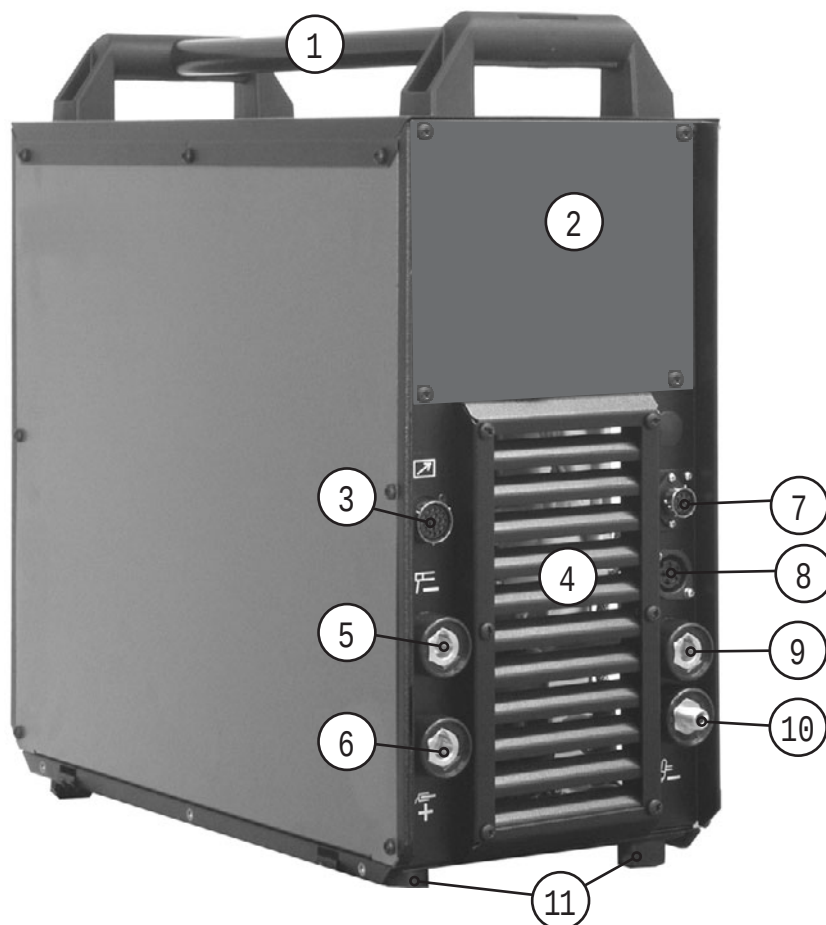


Рисунок 4-1

Поз.	Символ	Описание
1		Ручка для транспортировки
2		Панель управления / элементы управления (см. раздел «Принцип действия»)
3		19-контактная розетка Подключение устройства дистанционного управления
4		Впускное отверстие для охлаждающего воздуха
5		Контактная розетка, сварочный ток «-» (при полярности DC-) Подключение электрододержателя
6		Контактная розетка, сварочный ток «+» (при полярности DC-) Подключение кабеля массы
7		Розетка 8-контактная подключение кабеля управления горелки ВИГ функцией Up/Down или горелки с потенциометром
8		5-контактная розетка Кабель управления стандартной горелки для сварки ВИГ
9		Контактная розетка, сварочный ток «-» (при полярности DC-) Подключение сварочной горелки ВИГ
10		Соединительный ниппель G $\frac{1}{4}$ " сварочный ток «-» (при полярности DC-) Подключение защитного газа (с желтым изоляционным колпачком) для сварочной горелки ВИГ
11		Резиновые ножки

4.1.2 Вид сзади

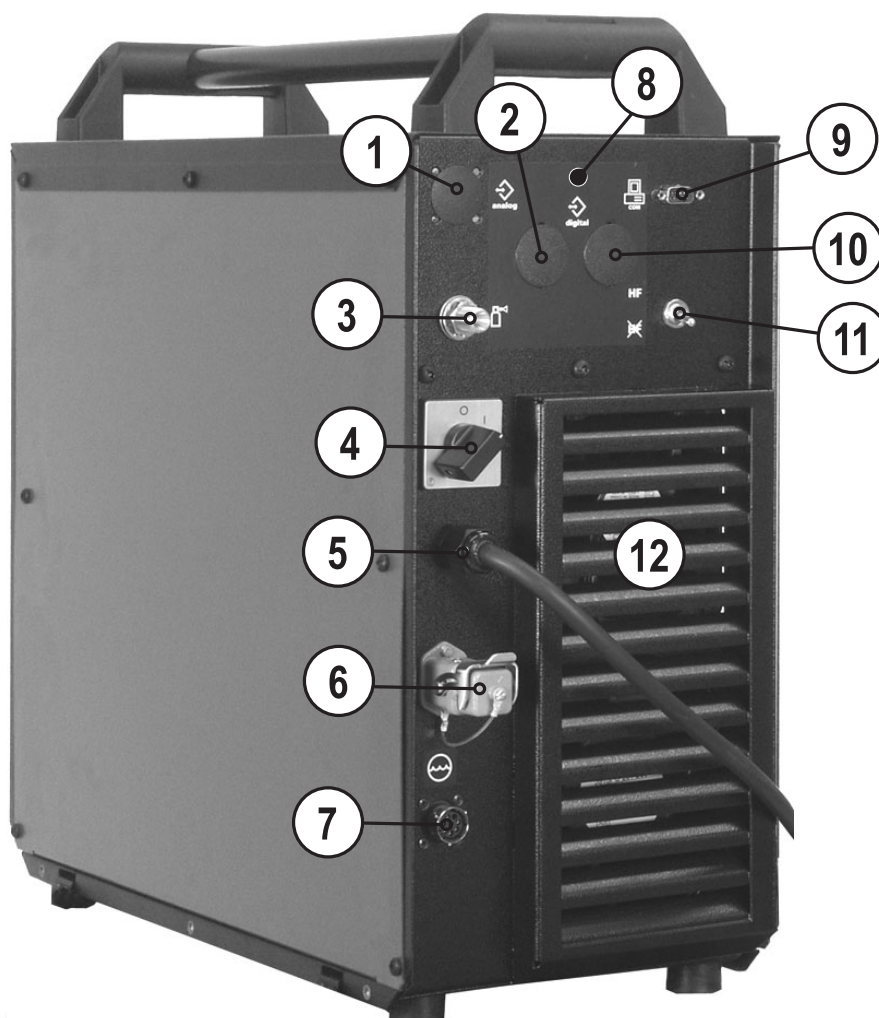


Рисунок 4-2

Поз.	Символ	Описание
1	 analog	19-контактная розетка (опция) Аналоговый интерфейс для подключения автомата
2	 digital	7-контактная розетка (дополнительно) Подключение устройства для подачи проволоки (холодная проволока); RINT; Q-DOC и т.п.
3		Присоединительный штуцер G1/4" для подключения защитного газа к редуктору
4		Главный выключатель, включение/выключение сварочного аппарата
5		Устройство разгрузки натяжения
6		4-контактная розетка напряжение питания охладителя
7		8-контактная розетка подключение кабеля управления охладителя
8	 42V/4A	Кнопка "Предохранитель-автомат"; Предохранитель: • Узел зажигания • Газовый клапан • Периферийные устройства на 7-контактных цифровых интерфейсах (задняя сторона аппарата) Нажатием кнопки вернуть сработавший предохранитель-автомат в исходное состояние
9	 PC INT	9-контактная розетка D-SUB, последовательный интерфейс ПК Требуется Interface Set SECINT X10 DSUB (см. инструкции по установке)
10	 digital	7-контактная розетка (дополнительно) Подключение устройства для подачи проволоки (холодная проволока); RINT; Q-DOC и т.п.
11	 HF	Переключатель способов зажигания дуги HF = высокочастотное зажигание дуги  = Liftarc (контактное зажигание дуги)
12		Выпускное отверстие для охлаждающего воздуха

4.2 TETRIX 350 AC/DC

4.2.1 Вид спереди

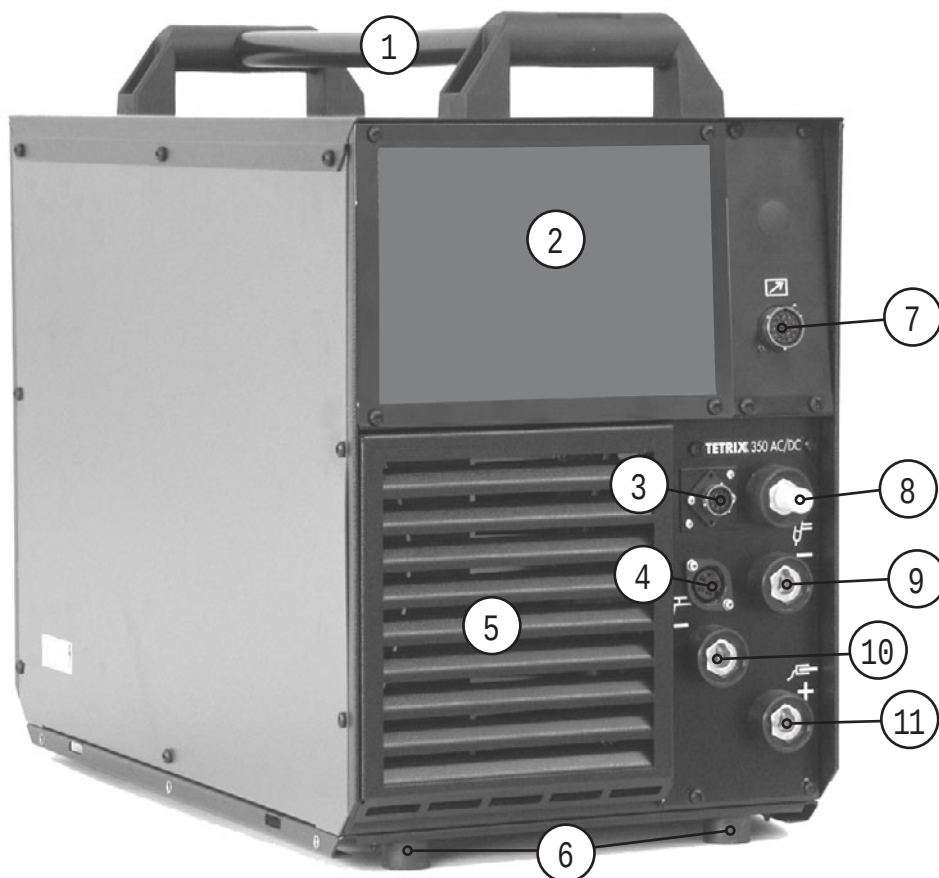


Рисунок 4-3

Поз.	Символ	Описание
1		Ручка для транспортировки
2		Панель управления / элементы управления (см. раздел «Принцип действия»)
3		Розетка 8-контактная подключение кабеля управления горелки ВИГ функцией Up/Down или горелки с потенциометром
4		5-контактная розетка Кабель управления стандартной горелки для сварки ВИГ
5		Впускное отверстие для охлаждающего воздуха
6		Резиновые ножки
7		19-контактная розетка Подключение устройства дистанционного управления
8		Соединительный ниппель G1/4" сварочный ток «-» (при полярности DC-) Подключение защитного газа (с желтым изоляционным колпачком) для сварочной горелки ВИГ
9		Контактная розетка, сварочный ток «-» (при полярности DC-) Подключение сварочной горелки ВИГ
10		Контактная розетка, сварочный ток «-» (при полярности DC-) Подключение электрододержателя
11		Контактная розетка, сварочный ток «+» (при полярности DC-) Подключение кабеля массы

4.2.2 Вид сзади

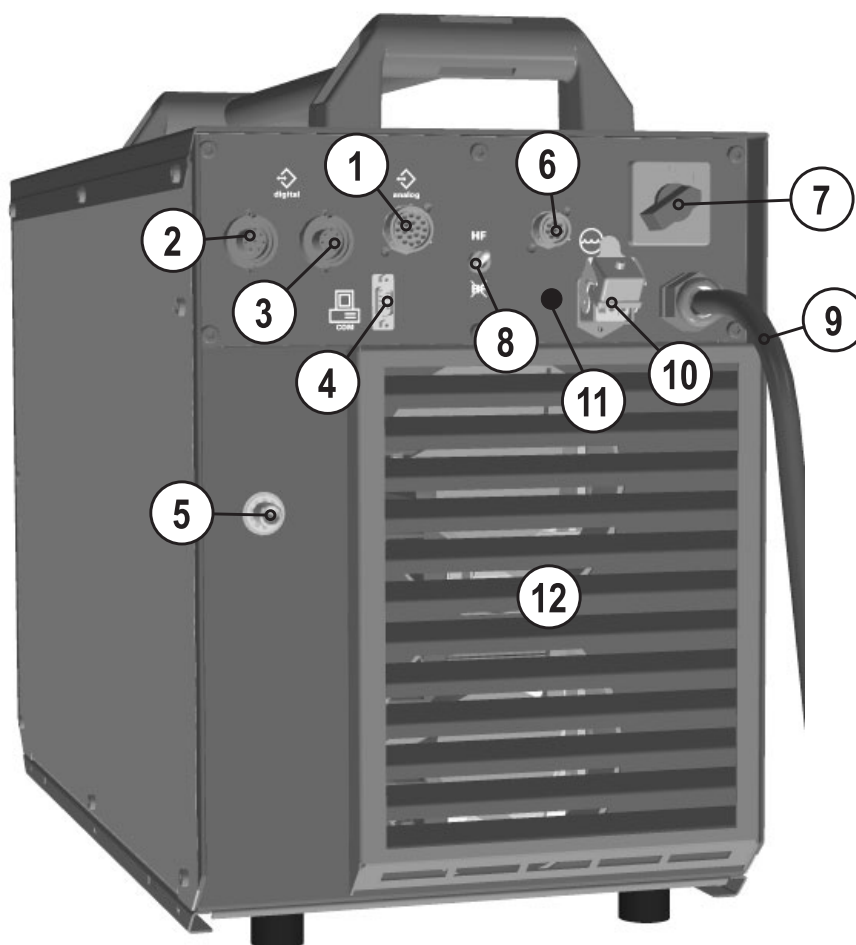


Рисунок 4-4

Поз.	Символ	Описание
1	 analog	19-контактная розетка (опция) Аналоговый интерфейс для подключения автомата
2	 digital	7-контактная розетка (дополнительно) Подключение устройства для подачи проволоки (холодная проволока); RINT; Q-DOC и т.п.
3	 digital	7-контактная розетка (дополнительно) Подключение устройства для подачи проволоки (холодная проволока); RINT; Q-DOC и т.п.
4	 PC INT	9-контактная розетка D-SUB, последовательный интерфейс ПК Требуется Interface Set SECINT X10 DSUB (см. инструкции по установке)
5		Присоединительный штуцер G1/4" для подключения защитного газа к редуктору
6		8-контактная розетка подключение кабеля управления охладителя
7		Главный выключатель, включение/выключение сварочного аппарата
8		Переключатель способов зажигания дуги HF= высокочастотное зажигание дуги ☒ = Liftarc (контактное зажигание дуги)
9		Устройство разгрузки натяжения
10		4-контактная розетка напряжение питания охладителя
11	 42V/4A	Кнопка "Предохранитель-автомат"; Предохранитель: - Узел зажигания - Газовый клапан - Периферийные устройства на 7-контактных цифровых интерфейсах (задняя сторона аппарата) Нажатием кнопки вернуть сработавший предохранитель-автомат в исходное состояние
12		Выпускное отверстие для охлаждающего воздуха

Описание аппарата

TETRIX 500 AC/DC

EWM / HIGHTEC®
WELDING
SIMPLY MORE

4.3 TETRIX 500 AC/DC

4.3.1 Вид спереди

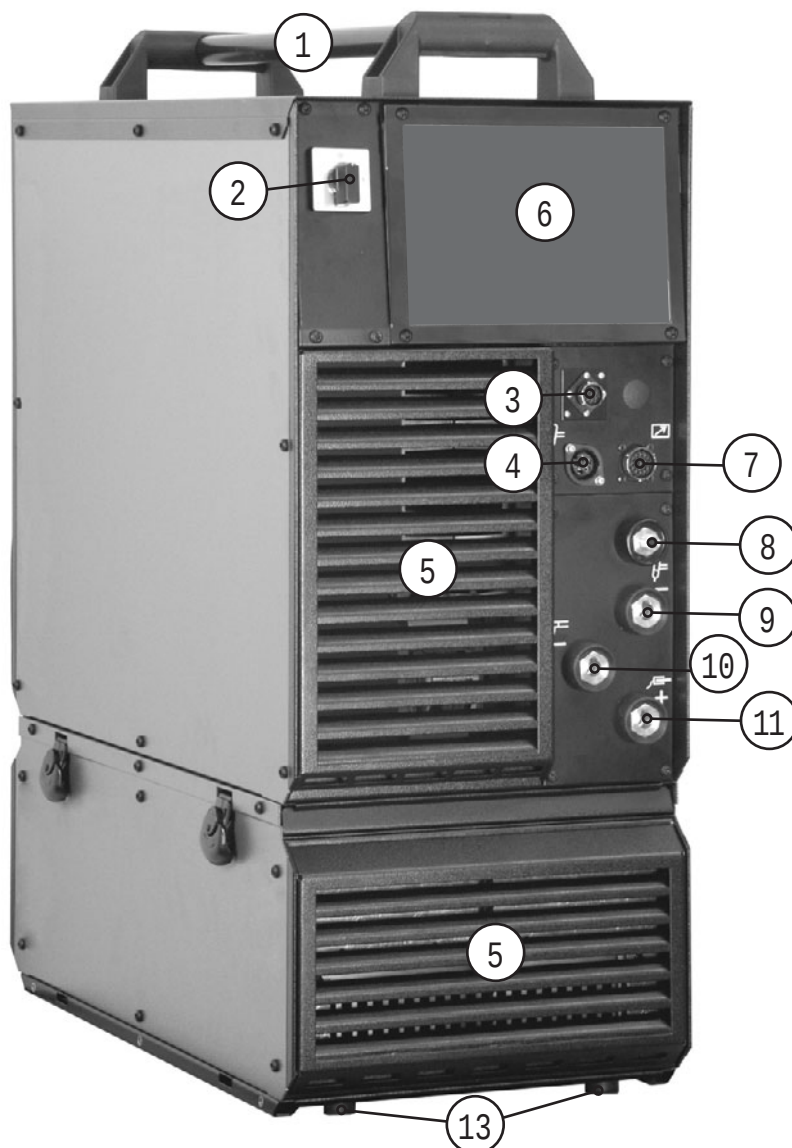


Рисунок 4-5

Поз.	Символ	Описание
1		Ручка для транспортировки
2		Главный выключатель, включение/выключение сварочного аппарата
3		Розетка 8-контактная подключение кабеля управления горелки ВИГ функцией Up/Down или горелки с потенциометром
4		5-контактная розетка Кабель управления стандартной горелки для сварки ВИГ
5		Впускное отверстие для охлаждающего воздуха
6		Панель управления / элементы управления (см. раздел «Принцип действия»)
7		19-контактная розетка Подключение устройства дистанционного управления
8		Соединительный ниппель G1/4" сварочный ток «-» (при полярности DC-) Подключение защитного газа (с желтым изоляционным колпачком) для сварочной горелки ВИГ
9		Контактная розетка, сварочный ток «-» (при полярности DC-) Подключение сварочной горелки ВИГ
10		Контактная розетка, сварочный ток «-» (при полярности DC-) Подключение электрододержателя
11		Контактная розетка, сварочный ток «+» (при полярности DC-) Подключение кабеля массы
12		Резиновые ножки

4.3.2 Вид сзади

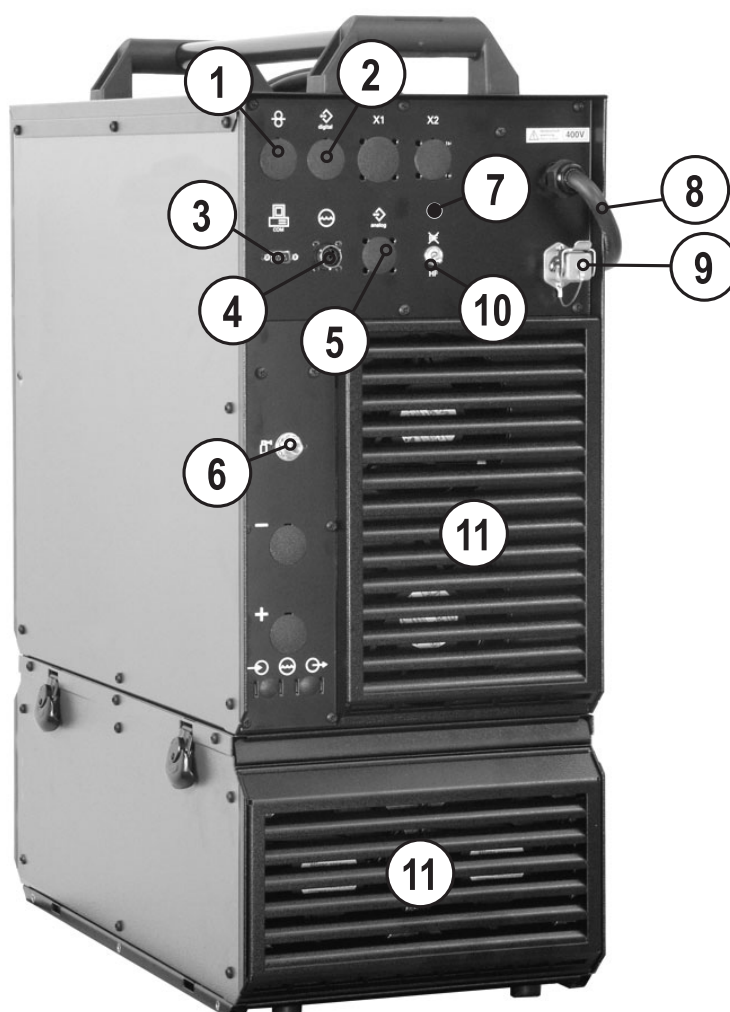


Рисунок 4-6

Поз.	Символ	Описание
1	 digital	7-контактная розетка (дополнительно) Подключение устройства для подачи проволоки (холодная проволока); RINT; Q-DOC и т.п.
2	 digital	7-контактная розетка (дополнительно) Подключение устройства для подачи проволоки (холодная проволока); RINT; Q-DOC и т.п.
3	 PC INT	9-контактная розетка D-SUB, последовательный интерфейс ПК Требуется Interface Set SECINT X10 DSUB (см. инструкции по установке)
4		8-контактная розетка подключение кабеля управления охладителя
5	 analog	19-контактная розетка (опция) Аналоговый интерфейс для подключения автомата
6		Присоединительный штуцер G1/4" для подключения защитного газа к редуктору
7	 42V/4A	Кнопка "Предохранитель-автомат"; Предохранитель: • Узел зажигания • Газовый клапан • Периферийные устройства на 7-контактных цифровых интерфейсах (задняя сторона аппарата) Нажатием кнопки вернуть сработавший предохранитель-автомат в исходное состояние
8		Устройство разгрузки натяжения
9		4-контактная розетка напряжение питания охладителя
10	 HF	Переключатель способов зажигания дуги HF = Liftarc (контактное зажигание дуги) HF = высокочастотное зажигание дуги
11		Выпускное отверстие для охлаждающего воздуха

5 Описание функционирования

5.1 Устройство управления – элементы управления

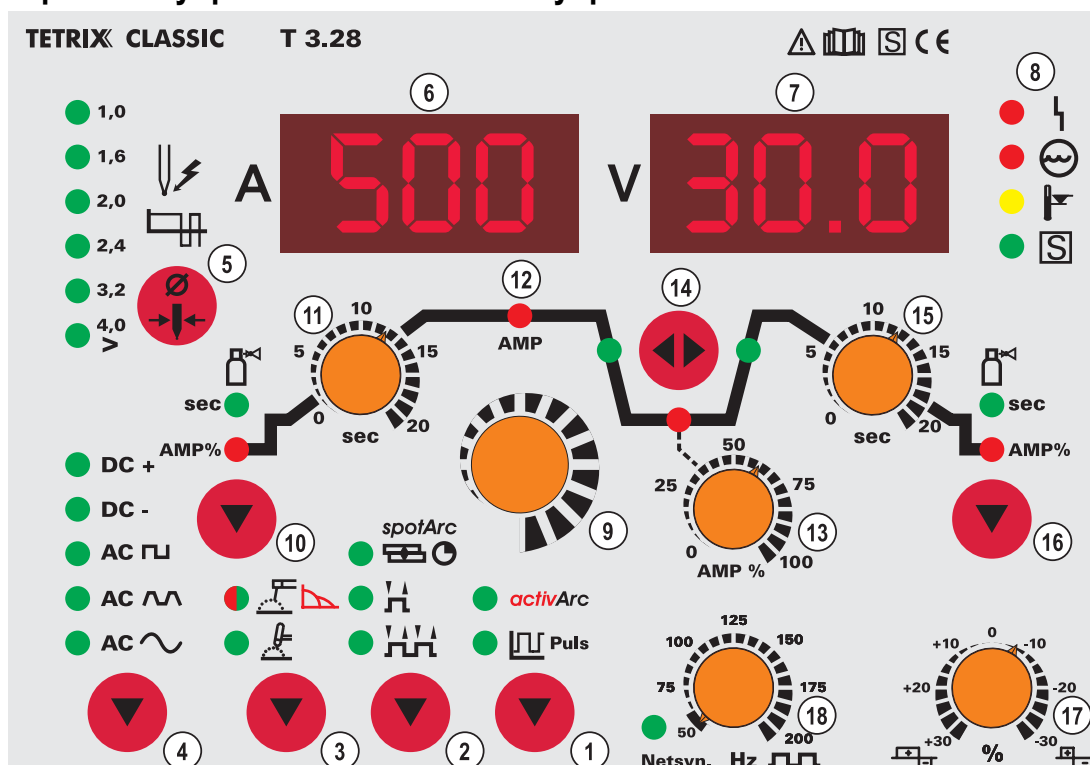


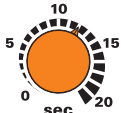
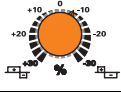
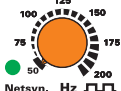
Рисунок 5-1

Поз.	Символ	Описание
1		Кнопка „Тип сварки“ Сварка ВИГ- activArc ВИГ импульсная сварка
2		Кнопка "Режим работы" spotArc (диапазон времени точечной сварки 0,01 с - 20,0 с) 2-тактный 4-тактный
3		Кнопка "Вид сварки" Ручная сварка стержневыми электродами, загорается зелёным цветом/ Настройка Arcforce, загорается красным цветом Сварка ВИГ
4		Кнопка „Полярность сварочного тока“ Сварка постоянным током с положительной полярностью на держателе электродов относительно изделия (переключатель полярности, только ручная сварка) Сварка постоянным током с отрицательной полярностью на горелке (либо держателе электродов) относительно изделия. Сварка переменным током прямоугольной формы. Максимальная энергоотдача и надёжность сварки. Сварка переменным током трапециевидальной формы. Универсальный вид, почти для всех случаев применения.

Поз.	Символ	Описание						
		AC Сварка синусоидальным переменным током. Низкий уровень помех.						
5		Кнопка «Диаметр вольфрамового электрода» / «Оптимизация поджига» / «Образование шарика» <table><tr><td> 1,0 Ø1,0 мм</td><td> 2,4 Ø2,4 мм</td></tr><tr><td> 1,6 Ø1,6 мм</td><td> 3,2 Ø3,2 мм</td></tr><tr><td> 2,0 Ø2,0 мм</td><td> 4,0 Ø4,0 мм или больше</td></tr></table> Правильный выбор диаметра электрода обеспечивает лучшее зажигание дуги и увеличение ее стабильности при постоянном и переменном токе, а также оптимизирует округление конца вольфрамового электрода при переменном токе. Настройка сварочного тока ограничена максимально допустимым сварочным током вольфрамового электрода.	1,0 Ø1,0 мм	2,4 Ø2,4 мм	1,6 Ø1,6 мм	3,2 Ø3,2 мм	2,0 Ø2,0 мм	4,0 Ø4,0 мм или больше
1,0 Ø1,0 мм	2,4 Ø2,4 мм							
1,6 Ø1,6 мм	3,2 Ø3,2 мм							
2,0 Ø2,0 мм	4,0 Ø4,0 мм или больше							
6		Трёхразрядный светодиодный дисплей Индикация сварочных параметров (см. также главу "Дисплей индикации данных сварки").						
7		Трёхразрядный светодиодный дисплей Индикация сварочных параметров (см. также главу "Дисплей индикации данных сварки").						
8		Индикация сбоев / состояния - Сигнальная лампочка "Общая неисправность" (см. главу "Причины и устранение неисправностей") - Сигнальная лампочка "Недостаток охлаждающей жидкости" (Охлаждение сварочной горелки) - Сигнальная лампочка "Перегрев" - Сигнальная лампочка "S-знак"						
9		Ручка "Настройка параметров сварки" Настройка всех параметров: стартовый, сварочный, конечный ток, время предварительной и последующей подачи газа, фронты импульса и т.д.						
10		Кнопка „Параметры газа и тока“ <table><tr><td> sec Время предварительной подачи газа / Проверка газа / Продувка газа (ВИГ) - Предварительная подача газа: Диапазон настройки от 0,0 до 20,0 сек (с шагом 0,1 сек) - Проверка газа Защитный газ подаётся до 20 с. - Продувка газа: Нажимать кнопку более 5 с (светодиод мигает). Защитный газ подаётся до следующего нажатия кнопки </td><td> Стартовый ток (ВИГ) / Ток горячего старта (ручная сварка): В процентах к основному сварочному току Диапазон настройки: от 1 % до 200 % (шаг 1 %).</td></tr></table>	sec Время предварительной подачи газа / Проверка газа / Продувка газа (ВИГ) - Предварительная подача газа: Диапазон настройки от 0,0 до 20,0 сек (с шагом 0,1 сек) - Проверка газа Защитный газ подаётся до 20 с. - Продувка газа: Нажимать кнопку более 5 с (светодиод мигает). Защитный газ подаётся до следующего нажатия кнопки	Стартовый ток (ВИГ) / Ток горячего старта (ручная сварка): В процентах к основному сварочному току Диапазон настройки: от 1 % до 200 % (шаг 1 %).				
sec Время предварительной подачи газа / Проверка газа / Продувка газа (ВИГ) - Предварительная подача газа: Диапазон настройки от 0,0 до 20,0 сек (с шагом 0,1 сек) - Проверка газа Защитный газ подаётся до 20 с. - Продувка газа: Нажимать кнопку более 5 с (светодиод мигает). Защитный газ подаётся до следующего нажатия кнопки	Стартовый ток (ВИГ) / Ток горячего старта (ручная сварка): В процентах к основному сварочному току Диапазон настройки: от 1 % до 200 % (шаг 1 %).							
11		Ручка настройки Время нарастания тока / Время горячего старта Диапазон регулирования Времени нарастания тока От 0,00 до 20,0 с (ВИГ) Диапазон регулирования времени горячего старта – от 0,00 до 5,0 с (ручная сварка)						
12		<table><tr><td>Основной сварочный ток (ВИГ) / Импульсный ток от I мин до I макс (шаг 1 A)</td><td>Основной сварочный ток (ручная сварка) от I мин до I макс (шаг 1 A)</td></tr></table>	Основной сварочный ток (ВИГ) / Импульсный ток от I мин до I макс (шаг 1 A)	Основной сварочный ток (ручная сварка) от I мин до I макс (шаг 1 A)				
Основной сварочный ток (ВИГ) / Импульсный ток от I мин до I макс (шаг 1 A)	Основной сварочный ток (ручная сварка) от I мин до I макс (шаг 1 A)							
13		Ручка настройки «Уменьшенный ток (ВИГ) / Ток паузы» Диапазон настройки: от 1 % до 100 % (шаг 1 %). В процентах к основному сварочному току						
14		Кнопка „Значения времени ВИГ, нарастания тока и точечной сварки“ - Время уменьшения тока для ВИГ, левый светодиод на уменьшенный ток (0 – 20 с.) - Время увеличения тока для ВИГ, правый светодиод на основной ток (0 – 20 с.)						

Описание функционирования

Устройство управления – элементы управления

Поз.	Символ	Описание
15		Ручка настройки «Время спада тока» 0,00 с – 20,0 с
16		Кнопка „Время продувки газа / Конечный ток“
		Время продувки газа (автоматика) - Автоматический режим включён: Время продувки газом (от 4,0 до 40,0 с) задаётся с устройства управления. - Автоматика выключена: Время продувки газом регулируется в абсолютных значениях от 0,0 до 40,0 с.
		Конечный ток Зависит от основного тока в процентном отношении. Диапазон регулирования от 1 % до 200 % (шаг 1 %).
17		Ручка «Баланс переменного тока» (ВИГ AC) Макс. диапазон: от –30% до +30%; шаг 1%. Диапазон настройки в зависимости от заводской настройки может быть и меньше..
18		Ручка «Частота переменного тока» (ВИГ AC) от 50 Гц до 200 Гц (с шагом 1 Гц)

5.2 Сварка ВИГ

5.2.1 Выбор сварочного задания

Сварочное задание выбирается непосредственно с помощью кнопок на панели управления на сварочном аппарате. Установленные сварочные параметры показываются с помощью сигнальных индикаторов (светодиодов).



Основные сварочные параметры можно изменить только в случае отсутствия сварочного тока.

Настройка сварочного задания выполняется в следующей последовательности:

Настройка сварочного задания выполняется в следующей последовательности.																			
Поз.	Символ	Описание																	
1		Кнопка "Вид сварки" Ручная сварка стержневыми электродами, загорается зелёным цветом/ Настройка Arcforce, загорается красным цветом Сварка ВИГ																	
2		Кнопка "Режим работы" spotArc (диапазон времени точечной сварки 0,01 с - 20,0 с) 2-тактный 4-тактный																	
3		Кнопка „Тип сварки“ Сварка ВИГ- activArc ВИГ импульсная сварка																	
4		Кнопка „Полярность сварочного тока“ DC + Сварка постоянным током с положительной полярностью на держателе электродов относительно изделия (переключатель полярности, только ручная сварка) DC - Сварка постоянным током с отрицательной полярностью на горелке (либо держателе электродов) относительно изделия. AC ГЛГ Сварка переменным током прямоугольной формы. Максимальная энергоотдача и надёжность сварки. AC ЛЛ Сварка переменным током трапецеидальной формы. Универсальный вид, почти для всех случаев применения. AC ~ Сварка синусоидальным переменным током. Низкий уровень помех.																	
5		Кнопка «Диаметр вольфрамового электрода» / «Оптимизация поджига» / «Образование шарика» <table><tr><td> 1,0</td><td>Ø1,0 мм</td><td> 2,4</td><td>Ø2,4 мм</td></tr><tr><td> 1,6</td><td>Ø1,6 мм</td><td> 3,2</td><td>Ø3,2 мм</td></tr><tr><td> 2,0</td><td>Ø2,0 мм</td><td> 4,0</td><td>Ø4,0 мм или больше</td></tr><tr><td></td><td>></td><td></td><td></td></tr></table> Правильный выбор диаметра электрода обеспечивает лучшее зажигание дуги и увеличение ее стабильности при постоянном и переменном токе, а также оптимизирует округление конца вольфрамового электрода при переменном токе. Настройка сварочного тока ограничена максимально допустимым сварочным током вольфрамового электрода.		1,0	Ø1,0 мм	2,4	Ø2,4 мм	1,6	Ø1,6 мм	3,2	Ø3,2 мм	2,0	Ø2,0 мм	4,0	Ø4,0 мм или больше		>		
1,0	Ø1,0 мм	2,4	Ø2,4 мм																
1,6	Ø1,6 мм	3,2	Ø3,2 мм																
2,0	Ø2,0 мм	4,0	Ø4,0 мм или больше																
	>																		
6		Ручка "Настройка параметров сварки" Настройка всех параметров: стартовый, сварочный, конечный ток, время предварительной и последующей подачи газа, фронты импульса и т.д.																	

5.2.2 Индикация параметров сварки (Дисплей)

Перед сваркой (заданные значения), во время сварки (фактические значения) или после сварки (запомненные значения) могут показываться следующие параметры сварки:

"Левый индикатор"			
Параметр	Перед сваркой (заданные значения)	Во время сварки (фактические значения)	После сварки (запомненные значения)
Сварочный ток	●	●	●
Временные параметры	●	-	-
Частота, баланс	●	-	-
Параметры токов	●	-	-
"Правый индикатор"			
Напряжение сварки	●	-	-

Когда после сварки при отображении запомненных значений происходят изменения параметров (например, сварочного тока), индикация переключается на соответствующие заданные значения.

5.2.2.1 Настройка параметров сварки

Во время настройки сварочных параметров на правом индикаторе отображается настраиваемый параметр, а на левом – соответствующее значение.

5.2.3 Зажигание дуги

5.2.3.1 Высокочастотное зажигание (HF)

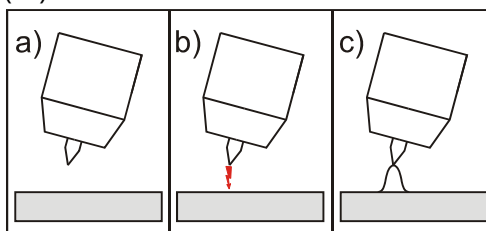


Рисунок 5-2

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

- расположите сварочную горелку над деталью (расстояние между концом электрода и деталью примерно 2-3 мм)
- нажмите кнопку горелки (импульсы напряжения высокой частоты зажигают дугу)
- Включается стартовый ток, процедура сварки продолжается в соответствии с избранным режимом работы.

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

5.2.3.2 Контактное зажигание дуги

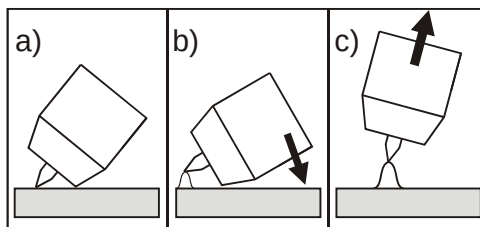


Рисунок 5-3

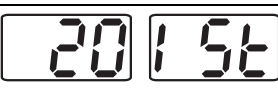
Электрическая дуга возбуждается при соприкосновении электрода с изделием:

- Газовое сопло горелки и конец вольфрамового электрода необходимо осторожно установить на изделие и нажать кнопку горелки (протекает ток контактного зажигания, независимо от заданного значения основного тока).
- Нагнуть горелку через газовое сопло так, чтобы между концом электрода и изделием остался зазор 2-3 мм. Дуга зажигается, и сварочный ток в зависимости от выбранного режима работы, нарастает до заданного стартового и основного тока.
- Поднять горелку и повернуть в нормальное положение.

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

5.2.4 Оптимизация характеристик зажигания электрода из чистого вольфрама

Настройка этого параметра позволяет улучшить характеристики зажигания, например, для электрода из чистого вольфрама.

Элемент управления	Действие	Результат	Индикация
	1 x 	Выбор параметра Характеристика зажигания Индикаторы для избранных диаметров электродов и стартового тока AMP% мигают примерно 5 секунд. В течение этого времени можно оптимизировать значение параметра с помощью ручки-регулятора.	
		Настройка значения параметра Повышение значения параметра > больше энергии поджига Уменьшение значения параметра > меньше энергии поджига	

5.2.5 Принудительное отключение сварки ВИГ



Если после запуска загорание дуги не происходит или дуга при отводе горелки гаснет, то в течение 3 сек производится принудительное отключение. Отключаются высокочастотное зажигание, подача газа и напряжение холостого хода (силовая часть).

5.2.6 Оптимальное и быстрое образование шарика



Конически заточенная игла (ок. 35°) является необходимым условием для образования оптимального шарика.

Элемент управления	Действие	Результат
- DC + - DC - - AC ГЛП - AC ЛЛ - AC ~ 		Сварка перем./пост. током с выбором соответствующего типа переменного тока: AC ГЛП Прямоугольная форма тока. AC ЛЛ Трапецидальная форма тока AC ~ Синусоидальная форма тока
		Выбор опции «Оптимизация поджига» / «Образование шарика» Начинает мигать сигнальная лампочка ( 1,0 ,  1,6 ,  2,0 ,  2,4 ,  3,2 или  4,0) выбранного диаметра иглы.
		Выбор опции «Образование шарика» Сигнальная лампочка быстро мигает. При следующем процессе зажигания будет образовываться шарик. Сварщик определит завершение этого процесса. Выключение этой функции без процесса зажигания достигается повторным выбором комбинации клавиш «Оптимизация поджига» и «Образование шарика». Выбор параметра должен быть произведен в течение примерно 5 секунд после выбора «Оптимизация поджига».



Использовать пробную заготовку.

- Поджечь электрическую дугу без прикосновения высокочастотным зажиганием и сформировать нужный шарик для соответствующего применения.

5.2.7 Циклограммы / Режимы работы сварки ВИГ Условные обозначения

Символ	Значение
	Нажать кнопку горелки 1
	Отпустить кнопку горелки 1
	Предварительная подача газа до начала сварки
	Продувка газом после окончания сварки
I_{start}	Стартовый ток
I_{end}	Ток заварки кратера
t_{Up}	Время нарастания тока
t_{Down}	Время спада тока
AMP	Основной ток (от минимального до максимального значения)
AMP%	Уменьшенный тока (0% - 100% AMP)
t_P	Время прихватывания

5.2.7.2 2-тактный режим сварки ВИГ

-  При использовании педали дистанционного управления RTF аппарат автоматически включает 2-тактный режим работы.
Функции нарастания и спада тока выключены.

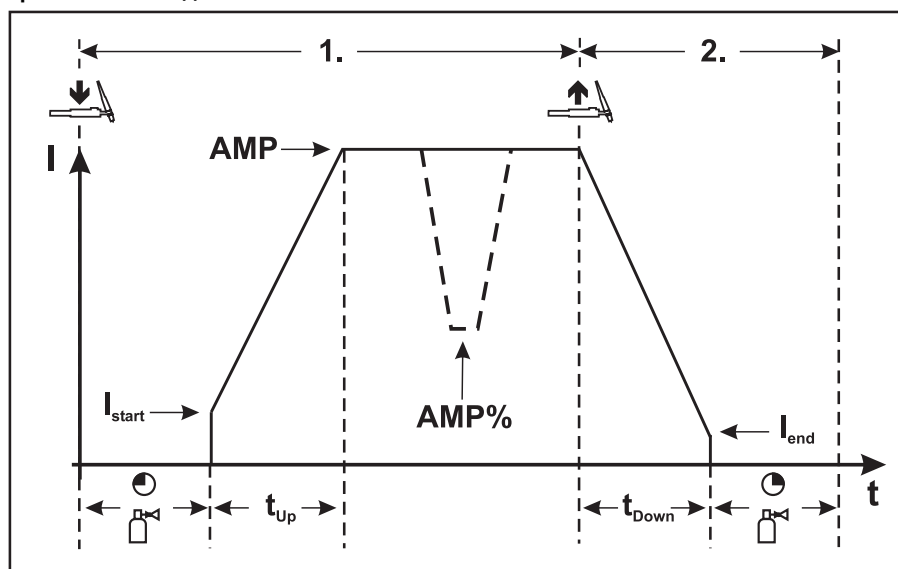


Рисунок 5-4

1-й такт:

- Нажать и удерживать кнопку 1 сварочной горелки.
- Начинается отсчет времени подачи защитного газа до начала сварки.
- Генерируются высокочастотные разряды между электродом и заготовкой, дуга зажигается.
- Сварочный ток сразу достигает установленного значения стартового тока I_{start} .
- ВЧ зажигание отключается.
- Сварочный ток в течение заданного времени нарастания увеличивается до величины основного сварочного тока AMP.



При нажатии кнопки 2 сварочной горелки, дополнительно к кнопке 1, в течение фазы основного сварочного тока значение сварочного тока с установленным временем изменения (t_{S1}) падает до уменьшенного тока AMP%. После отпускания кнопки горелки 2 сварочный ток с установленным временем изменения (t_{S2}) снова поднимается до значения основного тока AMP.

2-й такт:

- Отпустить кнопку горелки 1.
- Сварочный ток в течение установленного времени спада уменьшается до значения тока заварки кратера I_{end} (минимальный ток).



При нажатии кнопки 1 сварочной горелки в течение времени спада сварочного тока он снова увеличивается до установленного значения AMP

- После достижения сварочным током значения тока заварки кратера I_{end} дуга гаснет.
- Начинается отсчет заданного времени продувки газа после окончания сварки.

5.2.7.3 4-тактный режим сварки ВИГ

- При использовании педали дистанционного управления RTF аппарат автоматически включает 2-тактный режим работы.
Функции нарастания и спада тока выключены.

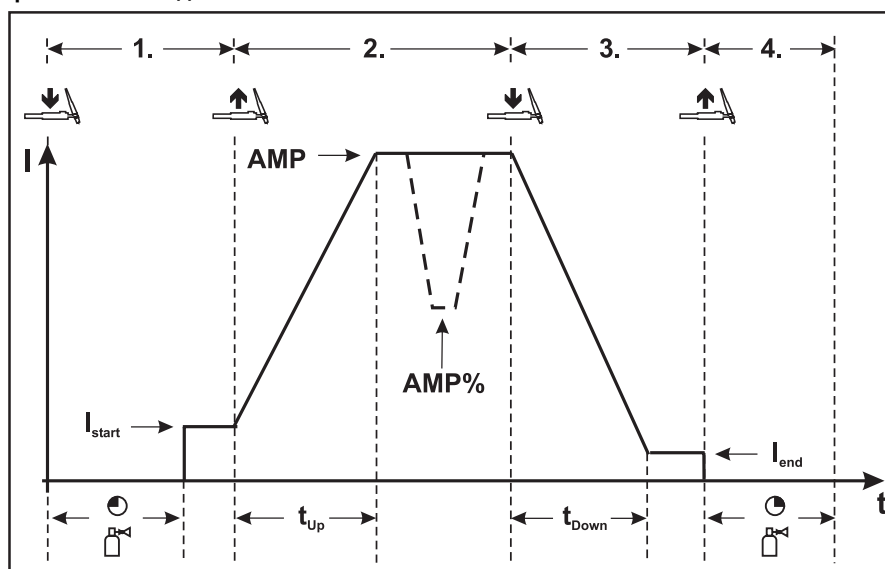


Рисунок 5-5

1-й такт

- Нажать кнопку 1 сварочной горелки, начинается отсчет времени подачи газа до начала сварки.
- Генерируются высокочастотные разряды между электродом и изделием, дуга зажигается.
- Сварочный ток сразу достигает установленного значения стартового тока (I_{start}) (при минимальной установке - дуга возбуждения). ВЧ зажигание отключается.

2-й такт

- Отпустить кнопку горелки 1.
- Сварочный ток в течение заданного времени нарастания увеличивается до величины основного сварочного тока AMP.

- Чтобы переключиться с основного тока AMP на уменьшенный ток AMP%, следует:

- нажать кнопку горелки 2 или
- кратковременно нажать кнопку 1 горелки *

Время изменения тока можно настраивать (см. гл. "Дополнительные настройки" п. "Время изменения уменьшенного тока AMP% или "Настройка фронта импульса").

3-й такт

- Нажать кнопку 1 сварочной горелки.
- Сварочный ток в течение установленного времени спада уменьшается до значения тока заварки кратера I_{end} (минимальный ток).

4-й такт

- Отпустить кнопку горелки 1, дуга гаснет.
- Начинается отсчет заданного времени продувки газа после окончания сварки.

- Возможно также немедленное прекращение процесса сварки, минуя фазу спада сварочного тока и тока заварки кратера:

- кратковременно нажать кнопку горелки 1 (3-й и 4-й такты).
Ток упадет до нуля и начнется отсчет установленного времени продувки газа.

*

Функция короткого нажатия:

Краткое касание кнопки горелки для изменения функции, например, переключение основного тока на уменьшенный.

Функция используется в режимах 1-6 (заводская настройка). В режимах 11-16 отключается функция (дополнительную информацию можно найти в разделе "Настройка режима горелки").

5.2.7.4 Сварка ВИГ spotArc

На заводе-изготовителе активируется функция ВИГ SpotArc с частотной автоматикой варианта импульсной сварки, так как в этой комбинации достигается самый эффективный результат. Разумеется, пользователь может, в зависимости от выбранного вида сварки, комбинировать функцию с другими вариантами импульсной сварки. Время импульса (t_1) и время паузы импульса (t_2) могут задаваться независимо друг от друга, однако чтобы получить правильный результат, время сварки точки (t_P) должно быть значительно больше, чем время импульса.

Выбор и настройка сварки ВИГ spotArc

Элемент управления	Действие	Результат	Дисплей
		Сигнальная лампа  горит В течение ок. 4 с время сварки точки может быть настроено ручкой „Настройка параметров сварки“. (Сигнальная лампа мигает)	
		Настроить время сварки точки "tP" (сигнальная лампа мигает)	

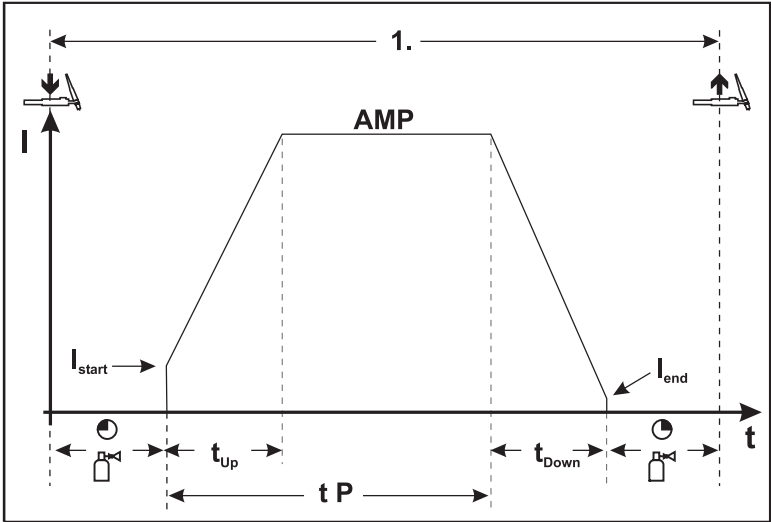


Рисунок 5-6

Порядок действий:

- Нажать и удерживать кнопку 1 сварочной горелки.
- Начинается отсчет времени подачи защитного газа до начала сварки.
- Генерируются высокочастотные разряды между электродом и изделием, дуга зажигается.
- Сварочный ток сразу достигает установленного значения стартового тока I_start.
- ВЧ зажигание отключается.
- Сварочный ток в течение заданного времени нарастания увеличивается до величины основного сварочного тока AMP.



Процесс завершается по истечении заданного времени SpotArc или при преждевременном отпускании кнопки горелки.

5.2.7.5 2-тактный режим сварки ВИГ (вариант С)



Необходимо включить этот специальный режим работы (см. гл. "Дополнительные настройки" подпункт "2-тактный режим работы ВИГ, вариант С").

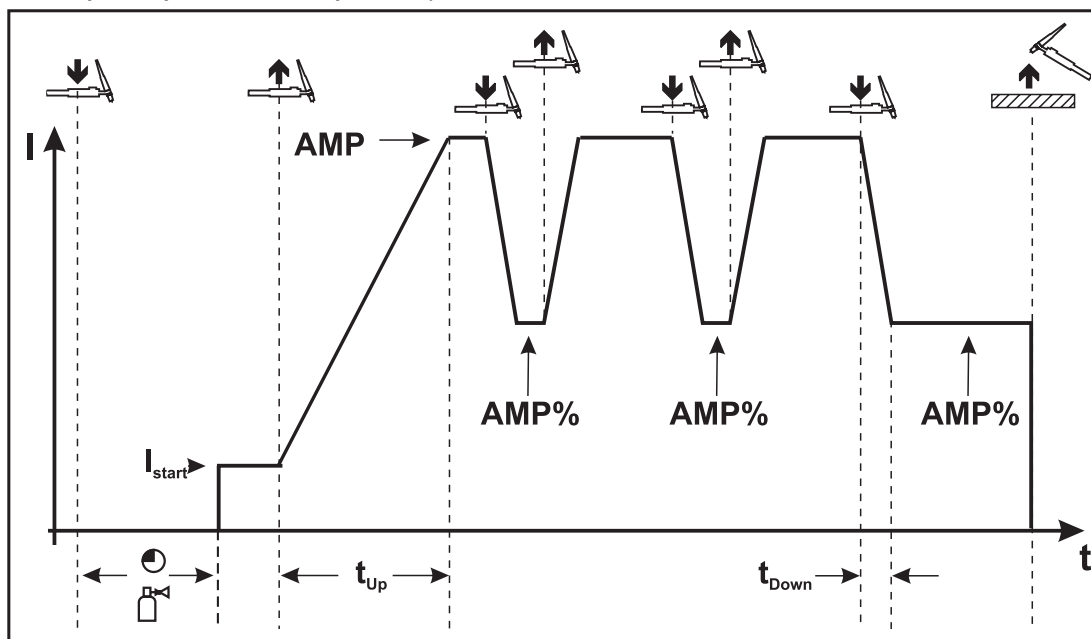


Рисунок 5-7

1-й такт

- Нажать кнопку 1 сварочной горелки, начинается отсчёт времени подачи газа до начала сварки.
- Генерируются высокочастотные разряды между электродом и изделием, дуга загорается.
- Сварочный ток сразу достигает установленного значения стартового тока (I_{start}) (при минимальной установке - дуга возбуждения). ВЧ зажигание отключается.

2-й такт

- Отпустить кнопку горелки 1.
- Сварочный ток в течение заданного времени нарастания увеличивается до величины основного сварочного тока AMP.



При нажатии кнопки горелки 1 начинается изменение (t_{S1}) основного сварочного тока AMP до уменьшенного тока AMP%. При отпускании кнопки горелки начинается изменение (t_{S2}) уменьшенного тока AMP% снова до основного сварочного тока AMP. Этот процесс можно повторять сколь угодно часто.

Сварка завершается разрывом электрической дуги на уменьшенном токе (удаление горелки от изделия, пока дуга не погаснет).

Время изменения тока можно настраивать (см. гл. "Дополнительные настройки" п. "Время изменения уменьшенного тока AMP% или "Настройка фронта импульса").

5.2.8 Циклограммы режимов импульсной сварки ВИГ



Циклограммы в импульсном режиме в основном ведут себя как и при обычной сварке, однако во время фазы основного сварочного тока происходит попеременное переключение через определенные интервалы между импульсным током и током паузы.

5.2.8.1 Импульсный режим (Термический импульсный)

При Термической импульсной сварке значения времени импульса и паузы (частота до 200 Гц), а также фронты импульса ($ts1$ и $ts2$) вводятся на устройстве управления в секундах.

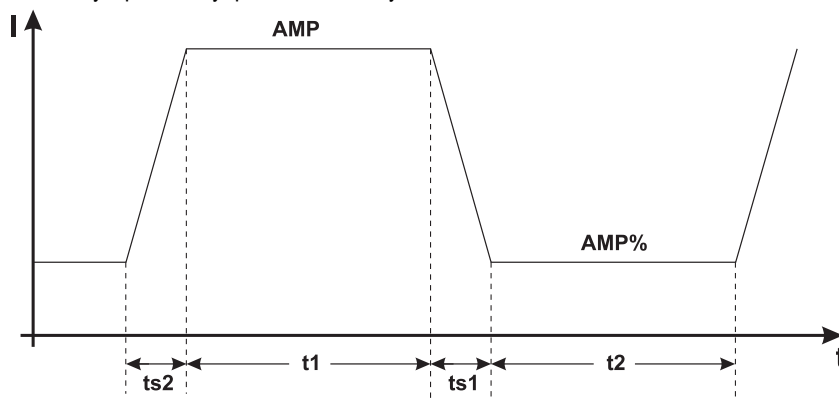


Рисунок 5-8

Элемент управления	Действие	Результат	Индикация
activArc Puls 		Выбор импульсного режима Нажимать кнопку „Импульсная ВИГ“ до тех пор, пока не загорится сигнальная лампа Puls .	
		Выбор значений времени спада тока "ts1 и ts2"	
		Настройка значений времени спада тока "ts1 и ts2"	
	4 с	Выбор времени импульса и паузы "t1 и t2"	
		Переход между значениями времени спада тока "t1" и "t2"	
		Настройка времени импульса и паузы "t1 и t2"	

5.2.8.2 2-тактный режим импульсной сварки ВИГ

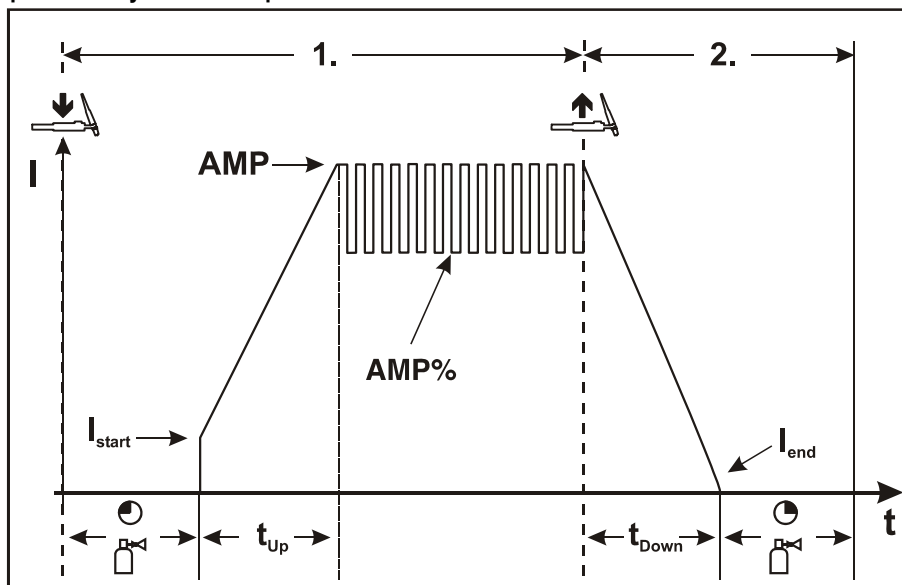


Рисунок 5-9

5.2.8.3 4-тактный режим импульсной сварки ВИГ

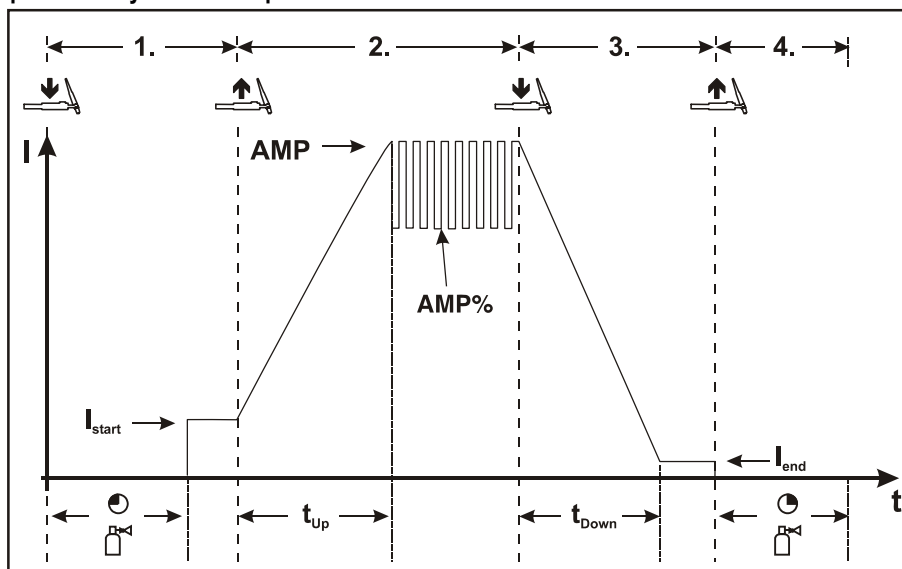


Рисунок 5-10

5.2.9 Сварка ВИГ - activArc

Метод EWM-activArc: благодаря динамичной системе регуляторов, в случае изменения расстояния между сварочной горелкой и расплавом, например, при ручной сварке, обеспечивается как можно более постоянная подаваемая мощность. Падение напряжения вследствие сокращения расстояния между горелкой и сварочной ванной компенсируется ростом тока (ампер на вольт - A/B), а также изменяется полярность. Это предотвращает приклеивание вольфрамового электрода в расплаве и снижает количество вольфрамовых включений. Полезно в первую очередь при сварке прихватками и точечной сварке.

Элемент управления	Действие	Результат
  		Выбор „activArc“ Нажимать до тех пор, пока не загорится сигнальная лампочка  .

Настройка параметров

Параметр activArc (Регулировка) можно индивидуально настроить с учетом сварочного задания (толщины листа). На заводе-изготовителе этот параметр согласован с силой сварочного тока.

- Метод activArc необходимо выбрать предварительно (сигнальная лампочка activArc горит, не мигая).

Элемент управления	Действие	Результат	Индикация
  		Выбор параметра activArc Нажимать до тех пор, пока индикатор  не начнет мигать	
		Настройка значения параметра - Увеличение значения параметра (A/B) - Уменьшение значения параметра (A/B)	

5.2.10 Настройка защитного газа ВИГ

5.2.10.1 Проверка газа

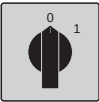
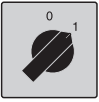
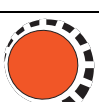
Элемент управления	Действие	Результат	Индикация
   		Выбор проверки газа. Защитный газ поступает в течение приблизительно 20 сек. Обычным нажатием проверка газа может быть немедленно прекращена.	

5.2.10.2 Функция продувки пакета шлангов

Элемент управления	Действие	Результат	Индикация
   		Выбор продувки пакета шлангов Защитный газ непрерывно течет до тех пор, пока не будет повторно нажата кнопка проверки газа. Индикатор «AMP%» мигает.	

5.2.10.3 Автоматика продувки газа

Включение/выключение функции Автоматика продувки газа.

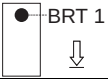
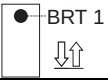
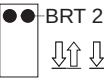
Элемент управления	Действие	Результат	Дисплей
		Выключить сварочный аппарат	
		Нажать и удерживать кнопку	
		Включить сварочный аппарат	EIT
		Выбрать меню Конфигурация горелки "trd"	trd
		Выбор режима горелки «torch mode»	tod
		Выбрать пункт меню Сервис "Srv"	Srv
		Нажимать, пока на экране не появится пункт меню "GPA"	GPA
		• Включить время продувки газом	on
		• Выключить время продувки газом	off
		Выбрать пункт меню Сервис "Srv" (Отмена)	Srv
		Выбрать пункт меню Конфигурация «Eit» (Отмена)	EIT
	1 x 	Отменить «Eit» (Выход) Сварочный аппарат будет инициализирован заново	EIT

5.2.11 Горелки для сварки ВИГ (варианты управления)

Благодаря этому аппарату можно использовать различные виды горелок.

Функции и органы управления (например, кнопка горелки, тумблер или потенциометр) можно настроить индивидуально через режимы горелки.

Условные обозначения элементов управления:

Символ	Описание
 BRT 1	Нажмите кнопку горелки
 BRT 1	Кратковременно нажмите кнопку горелки *
 BRT 2	Сначала кратковременно * нажмите кнопку горелки, затем нажмите на более продолжительное время

* **Функция короткого нажатия:**

Краткое касание кнопки горелки для изменения функции, например, переключение основного тока на уменьшенный.

Функция используется в режимах 1-6 (заводская настройка). В режимах 11-16 отключается функция (дополнительную информацию можно найти в разделе "Настройка режима горелки").

5.2.12 Установка режима горелки и скорости нарастания / спада тока



Для соответствующих типов горелок рациональны исключительно приведенные режимы.

В распоряжении пользователя имеются наборы режимов 1-6 и 11-16. Режимы 11-16 содержат такие же функциональные возможности, как 1-6, но без функции короткого нажатия для уменьшенного тока.

Функциональные возможности отдельных режимов приведены в таблицах соответствующих типов горелок. Кроме того, во всех режимах сварочный процесс может включаться и выключаться с помощью кнопки горелки 1 (BRT 1).

Элемент управления	Действие	Результат	Дисплей
		Выключить сварочный аппарат	
		Нажать и удерживать кнопку	
		Включить сварочный аппарат.	
		Выбрать меню Конфигурация горелки "trd"	
		Выбор режима горелки «torch mode»	
		Настройка режима горелки (режим 1-6 с режимом однократного нажатия, режим 11-16 без режима однократного нажатия)	
		Скорость нарастания / спада тока (недоступно в режимах 4, 5, 14 и 15)	
		Установка скорости нарастания / спада тока Увеличение значения = более быстрое уменьшение значения = более медленное	
		Выход из режима горелки	
		Выход из режима горелки	
		Выход из режима горелки «Exit» Сварочный аппарат будет инициализирован заново	

*

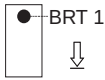
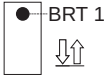
Функция короткого нажатия:

Краткое касание кнопки горелки для изменения функции, например, переключение основного тока на уменьшенный.

Функция используется в режимах 1-6 (заводская настройка). В режимах 11-16 отключается функция (дополнительную информацию можно найти в разделе "Настройка режима горелки").

5.2.12.1 Стандартная горелка ВИГ (5 контактов)

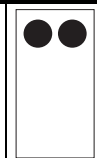
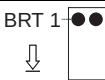
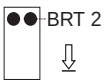
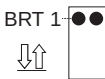
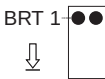
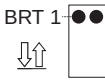
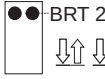
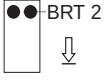
Стандартная горелка с одной кнопкой

Рисунок	Органы управления	Условные обозначения
		Кнопка 1 = Кнопка горелки 1 (Включение/выключение сварочного тока, уменьшение тока посредством функции кратковременного нажатия)
Функции	Режим	Органы управления
Включение/выключение сварочного тока	1 (с завода)	
Уменьшенный ток		



Остальные режимы для горелки этого типа не применяются.

Стандартная горелка с двумя кнопками

Рисунок	Органы управления	Условные обозначения
		Кнопка 1 = Кнопка 1 сварочной горелки Кнопка 2 = Кнопка 2 сварочной горелки
Функции	Режим	Органы управления
Включение/выключение сварочного тока	1 (с завода)	
Уменьшенный ток		
Уменьшенный ток (режим кратковременного нажатия)		
Включение/выключение сварочного тока	3	
Уменьшенный ток (режим кратковременного нажатия)		
Нарастание тока		
Спад тока		



Остальные режимы для горелки этого типа не применяются.

Стандартная горелка с одним переключателем (перекидная клавиша, две кнопки горелки)

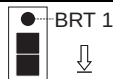
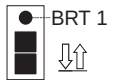
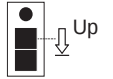
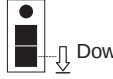
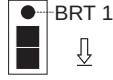
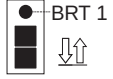
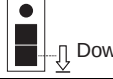
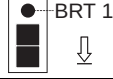
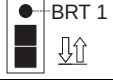
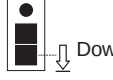
Рисунок	Органы управления	Условные обозначения
		Кнопка 1 = Кнопка 1 сварочной горелки Кнопка 2 = Кнопка 2 сварочной горелки
Функции	Режим	Органы управления
Включение/выключение сварочного тока	1 (с завода)	
Уменьшенный ток		
Уменьшенный ток (режим кратковременного нажатия)		
Включение/выключение сварочного тока	2	
Уменьшенный ток (режим кратковременного нажатия)		
Нарастание тока		
Спад тока		
Включение/выключение сварочного тока	3	
Уменьшенный ток (режим кратковременного нажатия)		
Нарастание тока		
Спад тока		



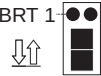
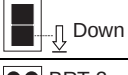
Остальные режимы для горелки этого типа не применяются.

5.2.12.2 Горелка для сварки ВИГ с функцией Up/Down (8 контактов)

Горелки с функцией Up/Down с одной кнопкой

Рисунок	Органы управления	Условные обозначения
		Кнопка 1 = Кнопка 1 сварочной горелки
Функции	Режим	Органы управления
Включение/выключение сварочного тока	1 (с завода)	
Уменьшенный ток (режим кратковременного нажатия)		
Плавное повышение сварочного тока (функция нарастания)		
Плавное понижение сварочного тока (функция спада)		
Включение/выключение сварочного тока	2	
Уменьшенный ток (режим кратковременного нажатия)		
Выбор программы вверх		
Выбор программы вниз		
Включение/выключение сварочного тока	4	
Уменьшенный ток (режим кратковременного нажатия)		
Ступенчатое повышение сварочного тока (см. раздел «Установка первого шага в режиме 4 и 14»)		
Ступенчатое уменьшение сварочного тока (см. раздел «Установка первого шага в режиме 4 и 14»)		

Горелки с функцией Up/Down с двумя кнопками

Рисунок	Органы управления	Условные обозначения
		Кнопка 1 = Кнопка 1 сварочной горелки (левая) Кнопка 2 = Кнопка 2 сварочной горелки (правая)
Функции	Режим	Органы управления
Включение/выключение сварочного тока	1 (с завода)	BRT 1 
Уменьшенный ток		 BRT 2
Уменьшенный ток (режим кратковременного нажатия)		BRT 1 
Плавное повышение сварочного тока (функция нарастания)		 Up
Плавное понижение сварочного тока (функция спада)		 Down
Включение/выключение сварочного тока	2	BRT 1 
Уменьшенный ток		 BRT 2
Уменьшенный ток (режим кратковременного нажатия)		BRT 1 
Выбор программы вверх		 Up
Выбор программы вниз		 Down
Включение/выключение сварочного тока	4	BRT 1 
Уменьшенный ток		 BRT 2
Уменьшенный ток (режим кратковременного нажатия)		BRT 1 
Ступенчатое повышение сварочного тока (см. раздел «Установка первого шага в режиме 4 и 14»)		 Up
Ступенчатое уменьшение сварочного тока (см. раздел «Установка первого шага в режиме 4 и 14»)		 Down
Проверка газа	4	 BRT 2 > 3 с

5.2.12.3 Горелка с потенциометром (8 контактов)



Сварочный аппарат должен быть настроен для работы с горелкой с потенциометром (см. раздел «Конфигурация горелки ВИГ с потенциометром».)

Горелка с потенциометром с одной кнопкой

Рисунок	Органы управления	Условные обозначения
		Кнопка 1 = Кнопка 1 сварочной горелки
Функции	Режим	Органы управления
Включение/выключение сварочного тока	3	BRT 1 
Уменьшенный ток (режим кратковременного нажатия)		BRT 1 
Плавное повышение сварочного тока		
Плавное понижение сварочного тока		

Горелка с потенциометром и двумя кнопками

Рисунок	Органы управления	Условные обозначения
		Кнопка 1 = Кнопка 1 сварочной горелки Кнопка 2 = Кнопка 2 сварочной горелки
Функции	Режим	Органы управления
Включение/выключение сварочного тока	3	BRT 1 
Уменьшенный ток		
Уменьшенный ток (режим кратковременного нажатия)		BRT 1 
Плавное повышение сварочного тока		
Плавное понижение сварочного тока		

5.2.13 Установка величины одного шага шага

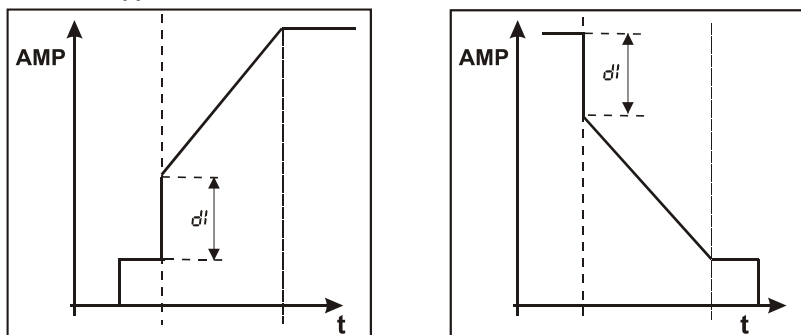


Рисунок 5-11



Использовать эту функция возможно только с горелками с нарастанием / спадом тока в режимах 4 и 14!



Использовать эту функцию можно только с горелками с нарастанием / спадом тока в режимах 4 и 14!

Элемент управления	Действие	Результат	Дисплей
		Выключить сварочный аппарат	
		Нажать и удерживать кнопку	
		Включить сварочный аппарат.	
		Выбрать меню Конфигурация горелки "trd"	
		Выбор режима горелки «torch mode»	
		Настройка режима горелки (режим 4, с режимом однократного нажатия, режим 14, без режима однократного нажатия)	
		Выбрать шаг	
		Настроить шаг Диапазон настройки от 1 А до 20 А	
		Выход из режима горелки	
		Выход из режима горелки	
		Выход из режима горелки «Exit» Сварочный аппарат будет инициализирован заново	

5.3 Ручная сварка стержневыми электродами



Как только будет выбран ручной режим сварки стержневыми электродами, на розетки сварочного тока и на соединительный газовый штуцер G1/4" на передней панели сварочного аппарата будет подано напряжение холостого хода!

Установите желтую защитную крышку на соединительный газовый штуцер G1/4" на передней панели сварочного аппарата!

5.3.1 Выбор и настройка

Элемент управления	Действие	Результат	Индикация
		Выбор соответствующего режима сварки. Установленный режим сварки показывается с помощью сигнальных индикаторов.	На индикаторе показывается значение тока при последней сварке.
		Настройка сварочного тока.	Отображается сварочный ток

5.3.2 Автоматическое устройство «Горячий старт»

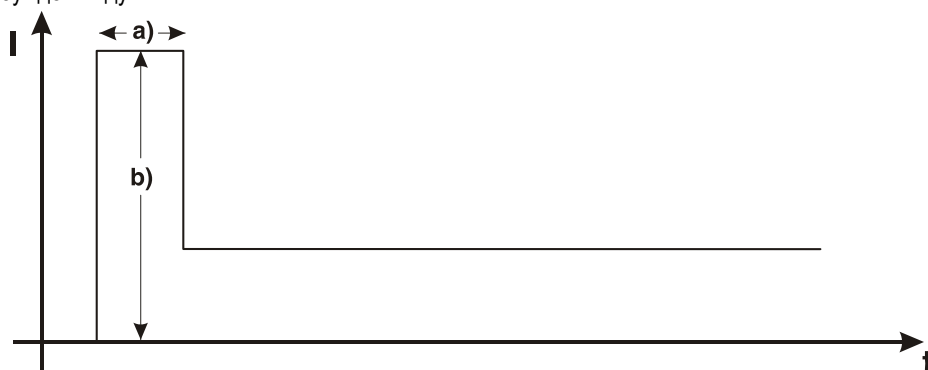
Устройство «Горячий старт» обеспечивает надёжное зажигание дуги, благодаря кратковременному повышению сварочного тока во время возбуждения дуги.

a) = Время горячего старта

b) = Ток горячего старта

I = Сварочный ток

t = Время



5.3.2.1 Ток горячего старта

Элемент управления	Действие	Результат	Индикация
		Выбор параметра сварки – тока горячего старта Нажать кнопку „Параметры газа и тока“, пока не загорится сигнальная лампа AMP% (ток горячего старта).	
		Настройка тока горячего старта Настройка осуществляется изготовителем в процентном соотношении к избранному основному току. Чтобы установить абсолютные значения тока горячего старта, см. раздел «Переключение между процентными и абсолютными значениями сварочного тока»	

5.3.2.2 Время горячего старта

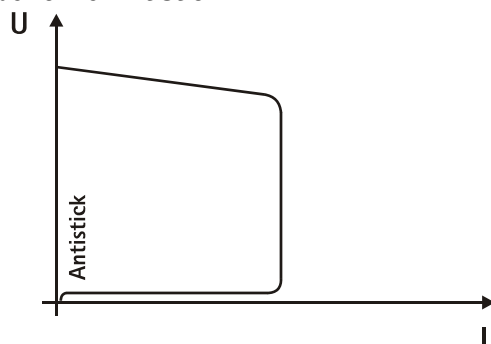
Элемент управления	Действие	Результат
		Настройка времени горячего старта ручкой потенциометра "Время нарастания тока / Время горячего старта" Время горячего старта = установка ручкой настройки разделена фактором 4 (пример: Настройка 10 с обозначает 10/4 = 2,5 с времени горячего старта)

5.3.3 Устройство форсажа дуги «Arcforcing»

Устройство форсажа дуги «Arcforcing» прекращает нарастание сварочного тока в момент близкий к приварке электрода к изделию, тем самым предотвращая пригорание.

Элемент управления	Действие	Результат	Индикация
	 x x	Выбор параметра сварки – форсажа дуги  Установка форсажа, Сигнальная лампа горит красным цветом	
		Настроить форсаж дуги. -40 = небольшое повышение тока > мягкая дуга 0 = стандартная настройка +40 = большое повышение тока > агрессивная дуга	

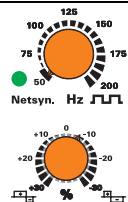
5.3.4 Устройство Antistick



Устройство Antistick предотвращает прокаливание электрода.

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

5.3.5 Регулировка частоты и баланса

Элемент управления	Действие	Результат	Индикация
Включить полярность сварочного тока „АС“ (см. главу «Переключение полярности сварочного тока»)			
		Настроить частоту переменного тока Заводская настройка, см. на дисплей	-
		Настроить баланс переменного тока Заводская настройка, см. на дисплей	-

5.3.6 Переключение полярности сварочного тока

С помощью этой функции можно переключить полярность сварочного тока электронным способом.

Если сварка выполняется разными типами электродов, для которых производителем предписывается использовать разную полярность, полярность сварочного тока может просто переключаться с панели управления.

5.3.6.1 Выбор и настройка

Элемент управления	Действие	Результат	Индикация
● DC + ● DC - ● AC ГЛГ ● AC ЛЛ ● AC ~ 		Выбор параметров сварки Полярность сварочного тока: Положение ● DC - : „-“ полярность на разъеме, сварочный ток „-“ „+“ полярность на разъеме, сварочный ток „+“ Положение ● DC + : „+“ полярность на разъеме, сварочный ток „-“ „-“ полярность на разъеме, сварочный ток „+“	-



Примерно через 3 сек меню автоматически закрывается

5.4 Дополнительные настройки

5.4.1 Настроить время изменения уменьшенного тока AMP% либо фронт импульса

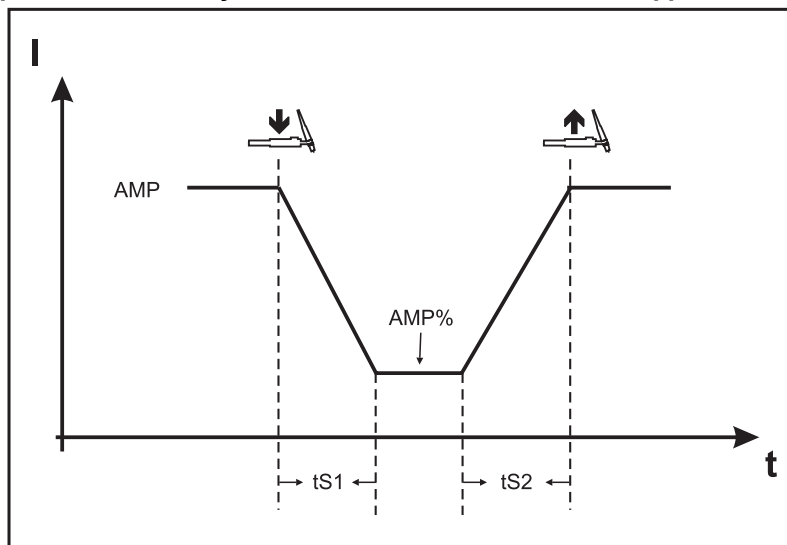


Рисунок 5-12

Элемент управления	Действие	Результат	Индикация
		Выбор времени изменения тока $tS1$ (левый индикатор)	
		Настройка времени изменения $tS1$ основного тока AMP до уменьшенного тока $AMP\%$	
		Выбор времени изменения тока $tS2$ (правый индикатор)	
		Настройка времени изменения $tS2$ основного тока AMP до уменьшенного тока $AMP\%$	
		Подождать ок. 3 сек для выхода из меню	

5.4.2 2-тактный режим сварки ВИГ (вариант C)

Элемент управления	Действие	Результат	Дисплей
		Выключить сварочный аппарат	
		Нажать и удерживать кнопку	
		Включить сварочный аппарат.	
		Выбрать пункт Конфигурация «CFG»	
		Выбор меню 2-тактный режим (вариант C)	
		Выбрать метод настройки:	
		on = включен 2-тактный режим сварки варианта C	
		off = выключен 2-тактный режим сварки варианта C	
		Выбрать пункт меню Конфигурация «CFG» (Отмена)	
		Выбрать пункт меню Конфигурация «Eit» (Отмена)	
		Отменить «Eit» (Выход) Сварочный аппарат будет инициализирован заново	

5.4.3 Конфигурация горелки ВИГ с потенциометром

При подключении сварочной горелки с потенциометром необходимо внутри сварочного аппарата изъять перемычку- JP27 на плате T320/1.

Конфигурация сварочной горелки	Настройка
Стандартная сварочная горелка для сварки ВИГ или горелка с функцией нарастания и спада тока (Up-Down) (заводская настройка)	☒ JP27
Сварочная горелка с потенциометром	☐ JP27



Соблюдайте правила техники безопасности, приведенные в руководстве по эксплуатации!

Соблюдайте правила предупреждения несчастных случаев!

Все работы по переоборудованию или установке дополнительного оборудования должны выполняться квалифицированным электриком согласно действующим предписаниям VDE.

Перед тем, как открывать, вынуть вилку сетевого кабеля из розетки!

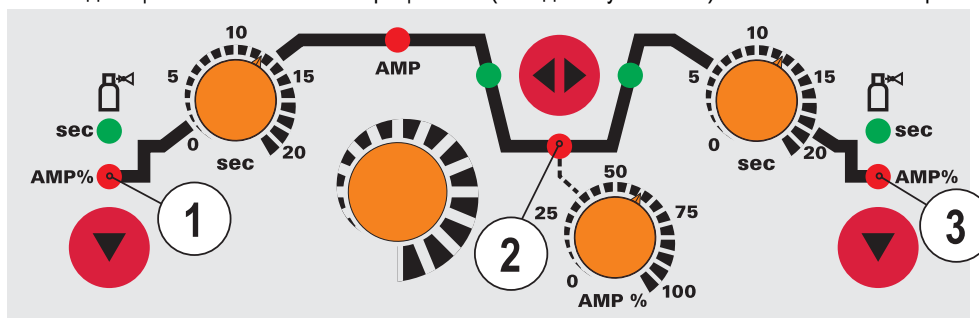
Простого выключения недостаточно. Подождать 2 минуты, пока не разрядятся конденсаторы.

Перед повторным пуском в эксплуатацию обязательно должны быть проведены повторные испытания согласно VDE 0702, VBG 4 и VBG 15!

Более подробные указания см. в стандартном руководстве по эксплуатации вашего сварочного аппарата.

5.4.4 Переключение между процентным и абсолютным сварочными токами

Установка и индикация токов возможна в процентном (заводская установка) или абсолютном выражении.



Поз.	Символ	Описание
1		Стартовый ток (ВИГ) Ток горячего старта (ручная сварка)
2		Уменьшенный ток (ВИГ)
3		Ток заварки кратера (ВИГ)

5.4.4.1 Выбор и настройка

Элемент управления	Действие	Результат	Дисплей
		Выключить сварочный аппарат	
		Нажать и удерживать кнопку	
		Включить сварочный аппарат.	
		Выбрать пункт Конфигурация «CFG»	
	1 x	Нажимать, пока на экране не появится пункт меню "Set"	
		Выбрать метод настройки: Pro = установка тока в процентах (от 1% до 200%) Abs = установка тока в абсолютных значениях (от Imin до Imax)	
		Выбрать пункт меню Конфигурация «CFG» (Отмена)	
		Выбрать пункт меню Конфигурация «Eit» (Отмена)	
	1 x	Отменить «Eit» (Выход) Сварочный аппарат будет инициализирован заново	

5.5 Устройства дистанционного управления



Питание дистанционных регуляторов осуществляется через специальный 19-контактный разъем. При необходимости можно приобрести удлинитель любой длины (см. главу «Принадлежности»).



Разрешается подключать только те устройства дистанционного управления, которые описаны в данной инструкции по эксплуатации! Выключите аппарат, а затем вставьте и зафиксируйте устройство дистанционного управления.

При включении сварочный аппарат распознает устройство дистанционного управления автоматически.

5.5.1 Педаль дистанционного управления RTF 1



Функции

- Плавная регулировка сварочного тока (от 0% до 10%) в зависимости от предварительно выбранного основного тока сварочного аппарата.
- Старт/стоп процесса сварки



Сварка ActivArc- невозможна в сочетании с ножным дистанционным регулятором RTF 1.

5.5.2 Ручное устройство дистанционного управления RT 1



Функции

- Плавная регулировка сварочного тока (от 0% до 100%) в зависимости от предварительно выбранного основного тока сварочного аппарата.

5.5.3 Ручное дистанционное устройство RT AC 1



Функции

- Плавная регулировка сварочного тока (от 0% до 100%) в зависимости от предварительно выбранного основного тока сварочного аппарата.
- Плавная регулировка частоты переменного тока сварки.
- Регулировка баланса переменного тока (соотношение положительной/отрицательной полуволны) в диапазоне от +15% до -15%.

5.5.4 Ручное устройство дистанционного управления RTP 1



Функции

- ВИГ/ручная сварка.
- Плавная регулировка сварочного тока (от 0% до 100%) в зависимости от предварительно выбранного основного тока сварочного аппарата.
- Импульсный / Точечный / Нормальный
- Время импульса, точки и паузы имеет плавную регулировку.

5.5.5 Ручное устройство дистанционного управления RTP 2



Функции

- ВИГ/ручная сварка.
- Плавная регулировка сварочного тока (от 0% до 100%) в зависимости от предварительно выбранного основного тока сварочного аппарата.
- Импульсный / Точечный / Нормальный
- Бесступенчатая регулировка частоты и времени точечной сварки.
- Грубая настройка тактовой частоты.
- Соотношения импульс-паузы (баланс) регулируется в диапазоне 10-90%.

5.5.6 Ручное устройство дистанционного управления RTP 3



Функции

- ВИГ/ручная сварка.
- Бесступенчатая регулировка сварочного тока (от 0% до 10%) в зависимости от предварительно выбранного главного тока сварочного аппарата.
- Импульсный / Точечный SpotArc / Нормальный
- Бесступенчатая регулировка частоты и времени точечной сварки.
- Грубая настройка тактовой частоты.
- Регулировка соотношения импульсов и пауз (баланс) от 10% до 90%.

5.5.7 Ручное устройство дистанционного управления RT PWS 1



Функции

- Плавная регулировка сварочного тока (от 0% до 100%) в зависимости от предварительно выбранного основного тока сварочного аппарата.
- Переключатель полярности, пригодный для аппаратов с функцией PWS.

5.6 Интерфейсы для автоматизации

Источники сварочного тока характеризуются очень высокой надежностью.

Эта высокая надежность сохраняется и при работе с периферийными устройствами механизированной сварки при условии, что эти периферийные устройства соответствуют тем же критериям, в частности, в отношении изоляции относительно питающей электросети.

Такая надежность обеспечивается использованием трансформаторов, отвечающих требованиям стандарта VDE 0551.

Серийные сварочные аппараты подготовлены для механизированной сварки.

Применять только установленные кабели управления!



5.6.1 Интерфейс для автомата ВИГ

Контакт	Форма сигнала	Обозначение	Схема
A	Выход	PE Подключение экрана кабеля	X6 PE REGaus SYN_E IGRO Not/Aus 0V NC Uist VSchweiss SYN_A Str/Stp +15V -15V NC Not/Aus 0V list NC SYN_A 0V A B C D E F G H J K L M N P R S T U V
B	Выход	REGaus Исключительно для обслуживания	
C	Вход	SYN_E Синхронизация для режима "Главный-подчиненный"	
D	Выход (откр. кол.)	IGRO Сигнал протекания тока I>0 (макс. нагрузка 20 мА / 15 В) 0 В = Сварочный ток	
E + R	Вход	Авар./выкл. Аварийное выключение для отключения вышестоящего источника тока. Для использования этой функции необходимо снять перемычку 1 на плате Т320/1 сварочного аппарата! Контакт разомкнут = сварочный ток выключен	
F	Выход	0V Опорный потенциал	
G	-	NC не используется	
H	Выход	Uist Напряжение сварки, измерено на контакте F, 0-10 В (0 В = 0 В, 10 В = 100 В)	
J		Vschweiss Зарезервировано для специальных применений	
K	Выход	SYN_A Синхронизация для режима "Главный-подчиненный"	
L	Вход	Str/Stp Старт / стоп сварочного тока, соответствует кнопке горелки. Может использоваться только в 2-тактном режиме работы. +15 В = старт, 0 В = стоп	
M	Выход	+15 В Напряжение питания +15 В, макс. 75 мА	
N	Выход	-15 В Напряжение питания -15 В, макс. 75 мА	
P	-	NC не используется	
S	Выход	0V Опорный потенциал	
T	Выход	list Сварочный ток, измерен на контакте F; 0-10 В (0 В = 0 А, 10 В = 1000 А)	
U		NC	
V	Выход	SYN_A 0 В Синхронизация для режима "Главный-подчиненный"	

5.6.2 Разъем для подключения дистанционного устройства, 19 контактов



Если аппарат эксплуатируется от сетевого напряжения, соединение должно осуществляться через буферный усилитель!



Чтобы регулировать основной или уменьшенный ток с помощью управляющего напряжения, необходимо включить соответствующие входы (активация заданного значения управляющего напряжения).

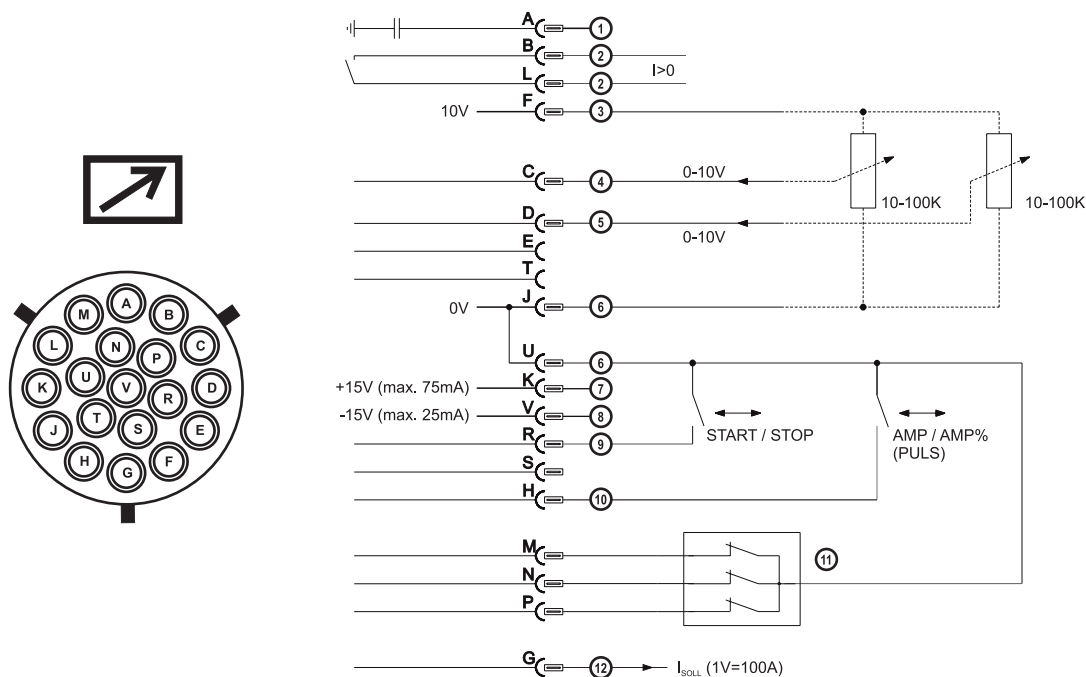


Рисунок 5-13

Поз.	Контакт	Форма сигнала	Обозначение
1	A	Выход	Подключение экрана кабеля (PE)
2	B/L	Выход	Сигнал прохождения тока $I > 0$, беспотенциальный (макс. ± 15 В/100 мА)
3	F	Выход	Опорное напряжение для потенциометра 10 В (макс. 10 мА)
4	C	Вход	Заданное значение управляющего напряжения для основного тока, 0-10 В ($0 \text{ В} = I_{\min} / 10 \text{ В} = I_{\max}$)
5	D	Вход	Заданное значение управляющего напряжения для уменьшенного тока, 0-10 В ($0 \text{ В} = I_{\min} / 10 \text{ В} = I_{\max}$)
6	J/U	Выход	Опорный потенциал, 0 В
7	K	Выход	Напряжение питания +15 В, макс. 75 мА
8	V	Выход	Напряжение питания -15 В, макс. 25 мА
9	R	Вход	Старт/стоп сварочного тока
10	S	Вход	Переключение между режимом ручной сварки и сваркой ВИГ
11	H	Вход	Переключение основного или уменьшенного сварочного тока (пульсирование)
12	M/N/P	Вход	Активация заданного значения управляющего напряжения Установить все три сигнала на опорный потенциал 0 В, чтобы активировать внешнее заданное значение управляющего напряжения для основного или уменьшенного тока.
13	G	Выход	Измеренное значение $I_{\text{задан.}}$ (1 В = 100 А)

5.7 Меню и подменю системы управления аппаратом

5.7.1 Прямые меню (параметры в прямом доступе)

Функции, параметры и их значения, которые можно выбрать в прямом доступе, например, однократным нажатием клавиши.

5.7.2 Экспертное меню (ВИГ)

Экспертное меню содержит функции и параметры, которые нельзя настроить непосредственно в системе управления аппарата, или которые не требуют регулярной настройки.

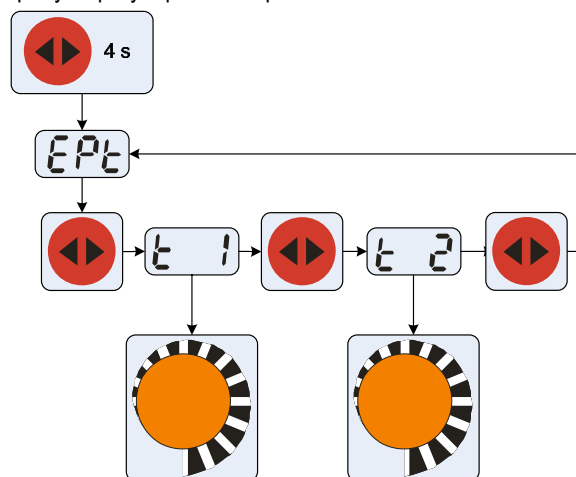


Рисунок 5-14

5.7.2.1 Дисплей, значения символов

Дисплей	Настройка/Выбор
	Экспертное меню
	Длительность сварочного импульса Настройка: от 0,00 с до 20,0 с (заводская настройка 0,1 с)
	Длительность паузы между импульсами Настройка: от 0,00 с до 20,0 с (заводская настройка 0,1 с)

5.7.3 Меню конфигурации аппарата

Меню аппарата содержит основные функции, например, режимы горелки, отображение дисплея и сервисное меню.

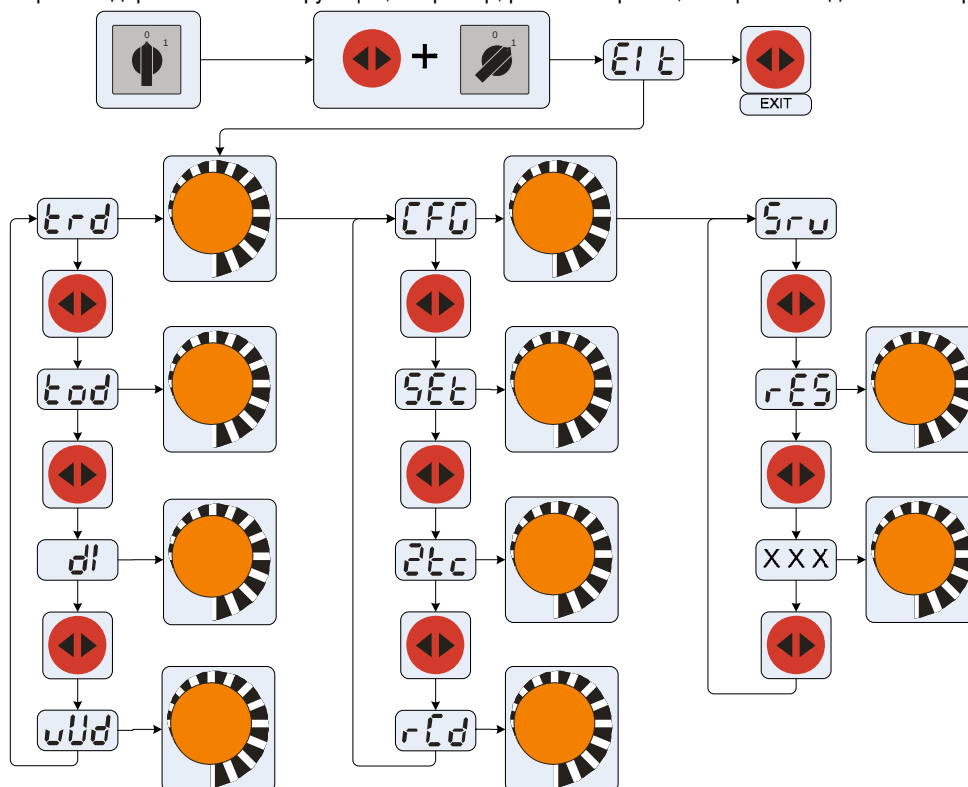


Рисунок 5-15

5.7.3.1 Дисплей, значения символов

Дисплей	Настройка/Выбор	Дисплей	Настройка/Выбор
	Выйти из меню Выход (Exit)		Меню Конфигурация горелки
	Режим горелки Настройка: от 1 до 16 (заводская настройка – 1)		1. Шаг (Delta I) Настройка: от 1 до 20 (заводская настройка – 1)
	Скорость нарастания / спада тока Настройка: от 1 до 100 (заводская настройка – 10)		Меню Конфигурация аппарата
	Дисплей отображения тока (ВИГ) Pro = Индикация в процентах: Abs = Индикация в абсолютных значениях		Специальный режим работы (2-тактная С-версия) on = вкл off = выкл (заводская настройка)
	Дисплей отображения тока (ручная сварка) on = Отображение фактического значения off = Отображение заданного значения (заводская настройка)		Сервисное меню Изменения в сервисном меню должны выполнять исключительно специалисты авторизованными специалистами сервисного центра!
	Сервисное меню Изменения в сервисном меню должны выполнять исключительно специалисты авторизованными специалистами сервисного центра!		Сброс (Reset) (сброс на заводскую настройку) off = выкл. (заводская настройка) CFG = Сброс значений в меню конфигурации аппарата CPL = Полный сброс всех значений и настроек

6 Ввод в эксплуатацию

6.1 Общее



Опасность ожога от подключения сварочного тока!

Незакрепленные соединения могут вызвать нагрев разъемов и проводки и, при касании, привести к ожогам!

- Необходимо ежедневно проверять соединения и, при необходимости, закреплять поворотом вправо.



Внимание! – Опасность от электрического тока!

Соблюдайте правила техники безопасности, приведенные на первых страницах в разделе «В интересах Вашей безопасности»! Подключайте кабели и разъемы (например: держатели электродов, сварочные горелки, кабель массы, интерфейсы) только к выключенному аппарату.



На время простоя снова установить защитные крышки на разъемы и кабельные штекеры!

6.2 Область применения — использование по назначению

Данные сварочные аппараты предназначены исключительно для

- Ручная сварка постоянным током стержневыми электродами с рутиловым и основным покрытием.
- Сварка ВИГ постоянным и переменным током с высокочастотным или контактным зажиганием.
- Сварка ВИГ постоянного тока: углеродистой, низколегированной и высоколегированной стали, меди, никелевых сплавов и специальных сплавов.
- Сварка ВИГ переменного/постоянного тока: Алюминий и его сплавы

Использование аппарата в любых других целях считается "нецелевым", и поставщик не несёт ответственности за возникший вследствие такого использования ущерб.



Мы гарантируем безупречную работу аппаратов только при использовании сварочных горелок и принадлежностей, входящих в наш комплект поставок!

6.3 Монтаж



Следите за тем, чтобы аппарат был устойчиво установлен и надежно закреплен.

Для модульных систем (источник тока, транспортная тележка, модуль охлаждения) следует соблюдать требования руководств по эксплуатации к соответствующим аппаратам.

Устанавливайте аппарат таким образом, чтобы имелся нормальный доступ к элементам управления.

6.4 Подключение к электросети



Рабочее напряжение, указанное в табличке с номинальными данными, должно совпадать с сетевым напряжением!

Сведения о сетевой защите содержатся в разделе "Технические характеристики".



Следует подключить соответствующий штекер к сетевому разъёму устройства!

Подключение должен производить специалист-электрик в соответствии с действующими законами государства и инструкциями.

Последовательность фаз на трехфазных аппаратах может быть любой; она не оказывает влияния на направление вращения вентилятора!

- Вставить вилку отключенного устройства в соответствующую розетку.

6.5 Охлаждение аппарата

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

- Для обеспечения достаточной вентиляции на рабочем месте необходимо.
- Не загораживать воздухозаборные и воздуховыпускные вентиляционные отверстия аппарата.
- и защитить аппарат от проникновения внутрь металлических частиц, пыли или иных посторонних тел.

6.6 Обратный кабель, общее



В точке подключения кабеля и местах выполнения сварки удалить с помощью проволочной щетки краску, ржавчину и загрязнения! Зажим кабеля массы закрепить вблизи места сварки таким образом, чтобы не могло произойти его самопроизвольное разъединение.

Элементы конструкции, трубопроводы, рельсы и т.п. не должны использоваться в качестве проводника для отвода сварочного тока, если только они сами не являются изделием!

При использовании сварочных столов и приспособлений необходимо обратить внимание на беспрепятственное прохождение сварочного тока!

6.7 Сварка ВИГ

6.7.1 Подключение сварочной горелки



Мы гарантируем безупречную работу аппарата только при использовании сварочных горелок, входящих в наш комплект поставок!

Используемые сварочные горелки должны иметь следующие характеристики (см. также инструкцию по эксплуатации горелки):

- Не допускается экранирование кабеля управления кнопками горелки!
- Допускается использование горелок только с изолированными накидными гайками при соединении подачи газа!



На соединительном штуцере G1/4" для защитного газа (передняя панель сварочного аппарата) имеется напряжение холостого хода или напряжение сварки! Если работа ведется с применением попеременно сварки ВИГ и ручной сварки стержневыми электродами и если к сварочному аппарату одновременно подключены сварочная горелка и электрододержатель для ручной сварки, то все они будут находиться одновременно под напряжением холостого хода или напряжением дуги! Поэтому перед началом работы и в перерывах сварочные горелки и электрододержатель всегда должны лежать на изолирующей подкладке!

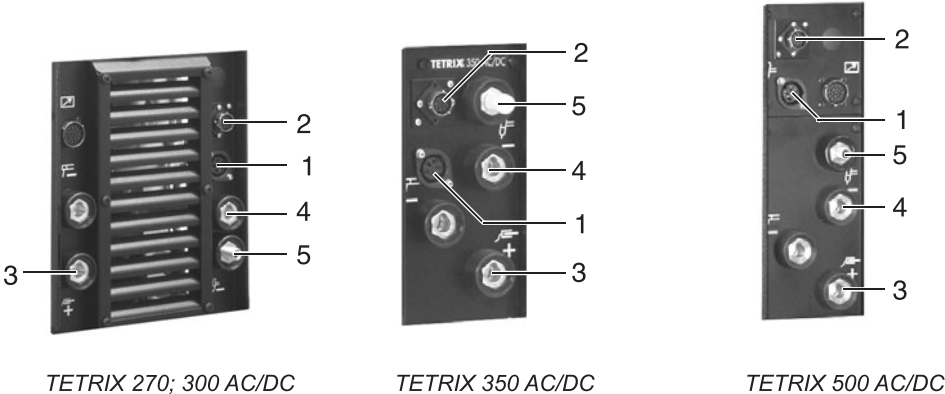


Рисунок 6-1

Поз.	Символ	Описание
1		5-контактная розетка Кабель управления стандартной горелки для сварки ВИГ
2		Розетка 8-контактная подключение кабеля управления горелки ВИГ функцией Up/Down или горелки с потенциометром
3		Контактная розетка, сварочный ток «+» (при полярности DC-) Подключение кабеля массы
4		Контактная розетка, сварочный ток «-» (при полярности DC-) Подключение сварочной горелки ВИГ
5		Соединительный ниппель G1/4" сварочный ток «-» (при полярности DC-) Подключение защитного газа (с желтым изоляционным колпачком) для сварочной горелки ВИГ



Всегда следует использовать сварочную горелку, соответствующую данной задаче сварки (см. инструкцию по эксплуатации горелки).

- Вставить штекер кабеля сварочного тока универсальной горелки в гнездо сварочного тока „-“ и закрепить поворотом вправо.
- Привинтить шланг защитного газа сварочной горелки к соединительному штуцеру G1/4" со знаком сварочного тока „-“.
- Вставить штекер сварочного кабеля горелки в гнездо для кабеля управления горелки (5-контактное для стандартной горелки, 8-контактное для горелки с функцией нарастания/спада тока или потенциометром) и зафиксировать его.
- Зафиксировать штуцера подключения шлангов охлаждающей воды в соответствующих быстродействующих соединительных муфтах:
отвод – красный - к быстродействующей соединительной муфте, красная (отвод охлаждающей жидкости) и подача – синий – к быстродействующей соединительной муфте, синяя (подача охлаждающей жидкости).

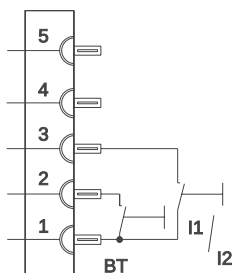


Соблюдайте соответствующую документацию по принадлежностям.

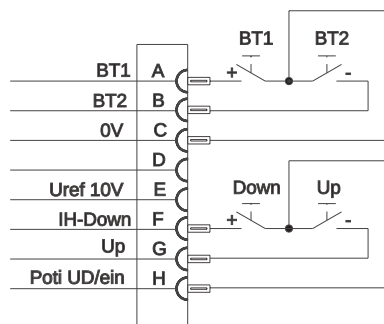


К сварочному аппарату TETRIX 500 AC/DC прилагаются шланги охлаждающей жидкости для увеличения расстояния между сварочной горелкой и охлаждающим модулем.

6.7.2 Варианты подключения горелок, назначение



5-контактный кабель управления



8-контактный кабель управления

Рисунок 6-2

6.7.3 Подключение кабеля массы

- Вставить штекер кабеля массы в гнездо сварочного тока „+“ и закрепить поворотом вправо..

6.7.4 Подача защитного газа

6.7.4.1 Подача защитного газа



Неисправности в системе подачи защитного газа!

Беспрепятственная подача защитного газа из баллона с защитным газом к сварочной горелке является основным условием для оптимальных результатов сварки. Кроме того, закупоренная система подачи защитного газа может привести к выходу из строя сварочной горелки!

- Загрязнения необходимо удалять сжатым воздухом, которые не содержат масло и воду.
- Все соединения в системе подачи защитного газа должны быть герметичными!



Рисунок 6-3

Поз.	Символ	Описание
1		Присоединительный штуцер G1/4" для подключения защитного газа к редуктору

- Установите баллон с защитным газом в предусмотренное для него гнездо и закрепите его цепью.
- Перед подключением редуктора к газовому баллону следует кратковременно открыть клапан баллона, чтобы выдуть возможные загрязнения.
- Установите редуктор на клапане газового баллона.
- Соединительный штуцер газового шланга привинтите на выходной стороне редуктора.
- Соедините соединительный штуцер газового шланга с соединительным штуцером G1/4".

6.7.4.2 Регулировка расхода защитного газа



Эмпирическое правило расчета расхода защитного газа:

Диаметр газового сопла в мм равен расходу газа в л/мин.

Пример: Расход газа при использовании газового сопла 7 мм равен 7 л/мин.

6.8 Ручная сварка стержневыми электродами

6.8.1 Подключение электрододержателя



На соединительном штуцере G1/4" для защитного газа (передняя панель сварочного аппарата) имеется напряжение холостого хода или напряжение сварки! Если работа ведется с применением попеременно сварки ВИГ и ручной сварки стержневыми электродами и если к сварочному аппарату одновременно подключены сварочная горелка и электрододержатель для ручной сварки, то все они будут находиться одновременно под напряжением холостого хода или напряжением дуги! Поэтому перед началом работы и в перерывах сварочные горелки и электрододержатель всегда должны лежать на изолирующей подкладке!



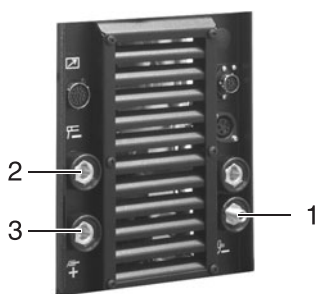
Желтый изоляционный колпачок должен быть надет на соединительный штуцер G1/4" (штуцер для подключения защитного газа)!



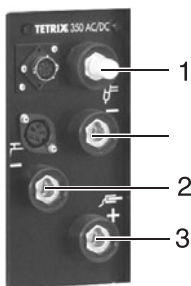
Осторожно: Опасность сдавливания и ожога!

При удалении отработавших или вставке новых электродов:

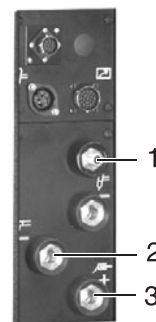
- Выключите аппарат с помощью главного выключателя;
- Наденьте специальные защитные перчатки;
- Пользуйтесь щипцами с изолированными ручками для удаления отработавших электродов или для перемещения свариваемого изделия и
- Электрододержатель следует всегда откладывать на изолирующую подкладку!



TETRIX 270; 300 AC/DC



TETRIX 350 AC/DC



TETRIX 500 AC/DC

Рисунок 6-4

Поз.	Символ	Описание
1		Соединительный ниппель G1/4" сварочный ток «-» (при полярности DC-) Подключение защитного газа (с желтым изоляционным колпачком) для сварочной горелки ВИГ
2		Контактная розетка, сварочный ток «-» (при полярности DC-) Подключение электрододержателя
3		Контактная розетка, сварочный ток «+» (при полярности DC-) Подключение кабеля массы

- Вставить штекер кабеля электрододержателя или в гнездо сварочного тока „+“ или „-“ и закрепить поворотом вправо.



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

6.8.2 Подключение кабеля массы

- Вставить штекер кабеля массы или в гнездо сварочного тока „+“ или „-“ и закрепить поворотом вправо.



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



Полярность сварочного тока можно переключать с пульта управления (см. главу "Описание функционирования - Переключение полярности сварочного тока").

6.9 Одновременная двусторонняя сварка, виды синхронизации

Эта функция важна в том случае, когда сварка должна выполняться двумя сварщиками одновременно с двух сторон, как например иногда происходит при сварке толстых алюминиевых изделий в положении PF. Таким образом обеспечивается, чтобы при переменном токе положительные и отрицательные фазы на обоих источниках тока совпадали, и не было взаимного отрицательного влияния дуг.

6.9.1 Синхронизация от напряжения сети (50 Гц / 60 Гц)



Для данного применения описываются два вида синхронизации:

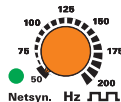
- Синхронизация между сварочным аппаратом EWM серии TETRIX и сварочным аппаратом конкурентов
- Синхронизация между двумя сварочными аппаратами EWM серии TETRIX



Последовательность фаз и вращающиеся поля электропитания должны быть идентичными на обоих сварочных аппаратах! Также существует возможность дополнительно установить на аппарат опцию "TSyn1" (Принадлежности) (поворотный переключатель на обратной стороне аппарата). Этим поворотным переключателем можно по желанию настраивать последовательность фаз и оптимизировать их под сварочное задание.

Все сварочные параметры (кроме фиксированной частоты 50 Гц / 60 Гц) устанавливаются независимо друг от друга.

6.9.1.1 Выбор и настройка

Элемент управления	Действие	Результат
 DC  AC		Выбор полярности сварочного тока  AC
		Сварка постоянным и переменным током
		Настройка частоты переменного тока  Netsyn.
		Повернуть ручку влево до упора (горит сигнальная лампа).

6.10 Порт компьютера



Соединение сварочного аппарата/компьютера производить только через интерфейс SECINT X10USB.

Интерфейс SECINT X10USB должен быть подключен как можно ближе к компьютеру!

(Несоблюдение этой инструкции может привести к выходу компьютера из строя вследствие высокочастотных разрядов)

Следуйте инструкции по эксплуатации "PC300.NET"!

7 Техническое обслуживание и проверки



Надлежащее ежегодное техническое обслуживание, чистка и проверки являются необходимыми условиями для выполнения гарантийных обязательств со стороны фирмы EWM.

7.1 Общее

Настоящий прибор практически не требует технического обслуживания при эксплуатации в пределах указанных параметров окружающей среды и при нормальных рабочих условиях, ему требуется минимум ухода. Однако для обеспечения безупречного функционирования сварочного аппарата необходимо выполнять некоторые работы. К ним относятся описанные ниже регулярные чистки и проверки, периодичность которых зависит от степени загрязнения окружающего воздуха и длительности эксплуатации сварочного аппарата.



Чистка, проверка и ремонт сварочных аппаратов должны выполняться только квалифицированным и дееспособным персоналом. Дееспособный специалист – это специалист, который, опираясь на свое образование, знания и опыт, в состоянии распознать возможные опасности и их последствия при проверке источников сварочного тока, а также в состоянии предпринять соответствующие меры обеспечения безопасности.

Если результаты одной из перечисленных проверок окажутся отрицательными, то аппарат запрещается эксплуатировать до тех пор, пока неисправность не будет устранена и не будет произведена повторная проверка.

7.2 Чистка



Для проведения чистки аппарат необходимо отключить от сети. **ВЫНУТЬ ШТЕКЕР СЕТЕВОГО КАБЕЛЯ ИЗ РОЗЕТКИ!**

(Отключение с помощью выключателя или путем вывинчивания предохранителя не обеспечивает достаточно надежного отсоединения от сети.)

Подождать 2 минуты, пока не разрядятся конденсаторы. Снять крышку корпуса.

Обслуживание отдельных узлов производится следующим образом:

Источник питания: В зависимости от степени запыления, обдувать сжатым воздухом без примесей воды и масла.

Электронный блок: Печатные платы с электронными компонентами нельзя обдувать струей сжатого воздуха, используйте для этого пылесос.

Охлаждающая жидкость: Проверить на загрязнения, при необходимости заменить.

Внимание! Смешивание с другими жидкостями или использование других охлаждающих жидкостей приводит к аннулированию гарантии изготовителя!

7.3 Проверка

Проверку следует проводить согласно IEC / DIN EN 60974-4 "Оборудование для электродуговой сварки - осмотр и проверка во время эксплуатации" в соответствии с предписаниями по эксплуатационной надежности. Этот стандарт является международным и касается аппаратов для электродуговой сварки.



Старый термин для периодической проверки был заменен согласно изменениям соответствующего стандарта на "осмотр и проверка во время эксплуатации".

Наряду с упомянутыми здесь предписаниями касательно проверок следует соблюдать и соответствующее национальное законодательство.

7.3.1 Измерительные приборы



По причине особых условий применения инверторных и электродугowych сварочных аппаратов не все измерительные приборы подходят для проверки согласно VDE 0702!

Фирма-производитель EWM предоставляет всем специально обученным и авторизованным торговым партнерам EWM соответствующие средства контроля и измерительные приборы согласно VDE 0404-2, определяющие частотную характеристику согласно DIN EN 61010-1, приложение A – измерительная схема A1.

Вы, как пользователь, должны обеспечить, чтобы сварочный аппарат EWM проверялся согласно стандарту IEC / DIN EN 60974-4 и с использованием соответствующих средств контроля и измерительных приборов.



Настоящее описание проведения проверки представляет собой лишь краткий обзор проверяемых пунктов. Для детального ознакомления с пунктами проверки, пожалуйста, ознакомьтесь с IEC / DIN EN 60974-4.

7.3.2 Объем проверок

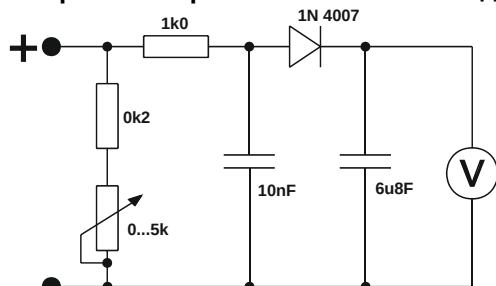
- a) Визуальная проверка
- b) Электрическая проверка, замеры:
 - напряжение холостого хода
 - сопротивление изоляции или, как альтернатива,
 - ток утечки
 - сопротивление защитного провода
- c) Проверка работоспособности
- d) Документирование

7.3.3 Визуальная проверка

Общие термины для проверки:

1. Горелка/держатель электродов, зажим проводника для отвода сварочного тока
2. Питающая электросеть: провода, включая штекеры и защитные приспособления
3. Цепь сварочного тока: провода, штекеры и соединения, защитные приспособления
4. Корпус
5. Контрольные, сигнальные, защитные и исполнительные устройства
6. Прочее, общее состояние

7.3.4 Измерение напряжения холостого хода



Измерительная схема согласно DIN EN 60974-1

Подключите измерительную схему к клеммам сварочного тока. Вольтметр должен показывать средние значения и иметь внутреннее сопротивление $\geq 1 \text{ M}\Omega$. На аппаратах со ступенчатым переключением выставить максимальное выходное напряжение (переключатель ступеней). Во время измерения перевести потенциометр с 0 кОм на 5 кОм. Замеренное напряжение не должно отклоняться от указаний на заводской табличке более чем на $\pm 5\%$ и должно быть не более 113В (для приборов с VRD 35В).

7.3.5 Измерение сопротивления изоляции

Для проверки изоляции внутри прибора вплоть до трансформатора, следует включить сетевой выключатель. При наличии сетевой защиты ее следует обойти или произвести замеры на обоих концах.

Сопротивление изоляции не должно быть меньше, чем:

Цепь сетевого тока	против	Цепь тока сварки и электроника	5 MΩ
Цепь тока сварки и электроника	против	Цепь защитных проводов (PE)	2,5 MΩ
Цепь сетевого тока	против	Цепь защитных проводов (PE)	2,5 MΩ

7.3.6 Замер тока утечки (ток защитного провода и касания)

Примечание: Даже если измерение тока утечки согласно стандарту является лишь альтернативой к измерению сопротивления изоляции, компания EWM рекомендует проводить оба замера, особенно после ремонта. Ток утечки основывается большей частью на ином физическом эффекте, чем сопротивление изоляции. Поэтому может случиться, что при измерении сопротивления изоляции не обнаружится опасного тока утечки.

Замеры нельзя производить с помощью обычного универсального измерительного прибора! Даже измерительные приборы VDE 0702 (большой частью устаревшие) рассчитаны на 50/60 Гц. Однако инверторные сварочные аппараты имеют значительно более высокие частоты, в результате чего возможны повреждения измерительных приборов или ошибочные результаты измерений.

Измерительный прибор должен соответствовать требованиям VDE 0404-2. При оценке частотной характеристики следует опираться на приложение A DIN EN 61010-1 – измерительная схема A1.



Для этих измерений сварочный аппарат должен быть включен и находиться под напряжением холостого хода.

1. Ток защитного провода: < 5 мА
2. Ток утечки гнезд сварочного тока, каждый, согласно PE: < 10 мА

7.3.7 Измерение сопротивления контура заземления

Измерение производится между заземляющим контактом сетевой вилки и доступными электропроводящими компонентами, например, винтами корпуса. Во время измерения сетевой кабель аппарата следует проверить по всей длине, особенно возле корпуса и мест подключения. Это позволяет обнаружить разрывы защитного провода. Также необходимо проверить все доступные снаружи электропроводящие детали корпуса, чтобы обеспечить надлежащее соединение для класса защиты I.

Величина сопротивления в сетевом кабеле длиной до 5 м не должна превышать 0,3 Ω . При более длинном сетевом кабеле допустимое значение увеличивается 0,1 Ω на каждые 7,5 м провода. Максимальное допустимое значение 1 Ω .

7.3.8 Проверка функционирования сварочного аппарата

Защитные устройства, переключатели и командоаппараты (при наличии), а также весь аппарат или же вся установка электродуговой сварки должны работать безупречно.

1. Главный выключатель
2. Устройства аварийного выключения
3. Устройство понижения напряжения
4. Газовый магнитный клапан
5. Сигнальные и контрольные лампочки

7.3.9 Документирование проверки

Протокол проверки должен содержать следующие данные:

- название проверяемого сварочного оборудования,
- дату проверки,
- результаты проверки,
- подпись, фамилию техника и название его организации,
- название измерительного прибора.

На сварочный аппарат должен быть прикреплен ярлык с датой проверки в качестве доказательства проведения проверки.

7.4 Ремонт

Ремонт и техническое обслуживание должны осуществляться только квалифицированным и авторизованным персоналом, в противном случае гарантийные обязательства аннулируются. По всем вопросам технического обслуживания следует обращаться к торговым партнерам фирмы EWM. Возврат аппарата в оговоренных случаях может производиться только через соответствующего торгового партнера EWM. При возникновении вопросов и неясности обращайтесь в сервисный отдел фирмы EWM (+49 2680 181 0). Для замены используйте только оригинальные запчасти и быстроизнашивающиеся детали. При заказе запчастей и быстроизнашивающихся деталей необходимо указывать типовое обозначение и артикульный номер, а также тип, серийный номер и артикульный номер соответствующего аппарата.

Этим мы подтверждаем надлежащее соблюдение указаний по техническому обслуживанию и уходу, а также соблюдение требований к проверкам.	
_____ Дата/Печать/Подпись торгового партнера EWM _____ Даты следующего техобслуживания и проверки	_____ Дата/Печать/Подпись торгового-партнера EWM _____ Даты следующего техобслуживания и проверки
_____ Дата/Печать/Подпись торгового-партнера EWM _____ Даты следующего техобслуживания и проверки	_____ Дата/Печать/Подпись торгового партнера EWM _____ Даты следующего техобслуживания и проверки
_____ Дата/Печать/Подпись торгового партнера EWM _____ Даты следующего техобслуживания и проверки	_____ Дата/Печать/Подпись торгового партнера EWM _____ Даты следующего техобслуживания и проверки

7.5 Утилизация изделия



Данное изделие согласно закону о старом электрооборудовании не должно выбрасываться вместе с бытовым мусором.

В Германии старые изделия из частных домовладений можно сдать в пункте сбора в Вашем населенном пункте. Администрация населенного пункта обязана проинформировать Вас о существующих возможностях.

EWM участвует в сертифицированной системе утилизации и вторичной переработки и внесена в реестр старого электрооборудования (EAR) под номером WEEE DE 57686922.



Кроме того на территории всей Европы существует возможность сдать устройство у дилеров EWM.

7.5.1 Декларация производителя для конечного пользователя

- В соответствии с правилами ЕС (Директива 2002/96/EG Европейского Парламента и Европейского Совета от 27.01.2003) запрещается утилизация старых электрических и электронных устройств вместе с неотсортированным бытовым мусором. Они должны сдаваться отдельно. Символ мусорного ведра на колесиках указывает на необходимость отдельного сбора.
Просим Вас помочь в деле защиты окружающей среды и позаботиться о том, чтобы после завершения эксплуатации этого устройства передать его в предусмотренные для этого системы раздельного сбора мусора.
- В Германии в соответствии с законом (Закон о введении в обращение, сбор и экологической утилизации электрических и электронных устройств (ElektroG) от 16.03.2005) Вы обязаны передать старый электроприбор отдельно от несортируемого бытового мусора. Общественно-правовые организации по утилизации мусора (коммуны) с этой целью организовали пункты сбора, в которых старые устройства из частных домовладений Вашего района бесплатно принимаются для утилизации.
Организации, ответственные за утилизацию мусора, могут даже объезжать для сбора старого оборудования и частные домовладения.
- Информацию о существующих в Вашем районе возможностях по сдаче или сбору старого электрооборудования Вы можете получить в местной городской или поселковой администрации.

7.6 Соблюдение требований RoHS

Мы, фирма EWM HIGHTEC Welding GmbH Mündersbach, настоящим подтверждаем, что все поставленным нами Вам изделия, на которые распространяется действие директивы RoHS, соответствуют требованиям RoHS (Директива 2002/95/EG).

8 Гарантия

8.1 Положения общего применения

Гарантия 3 года

на все новые аппараты EWM*:

- Источники тока
- Устройства подачи проволоки
- Охлаждающие модули
- Салазки



* если аппарат эксплуатируется с оригинальными принадлежностями фирмы EWM (такими как, например, пакет промежуточных шлангов, дистанционный регулятор, удлинитель для дистанционного регулятора, охлаждающая жидкость и т.п).

Гарантия 1 год на:

- Подержанные аппараты EWM
- Компоненты автоматизации и механизации
- Устройство дистанционного управления
- Инверторы
- Межсоединительные пакеты

Гарантия 6 месяцев на:

- На запасные части, поставляемые отдельно (например, на печатные платы, приборы для зажигания)

Гарантия изготовителя/поставщика на:

- Все покупные компоненты, используемые фирмой EWM, но приобретенные у внешних поставщиков (например, двигатели, насосы, вентиляторы, горелки и т.п.)

Невоспроизводимые ошибки программного обеспечения и компоненты, подверженные механическому старению, исключаются из объема гарантийных обязательств (например, устройства подачи проволоки, ролики, запасные и быстроизнашивающиеся детали, колеса, магнитные клапаны, кабель массы, электрододержатели, соединительные шланги, горелки, изнашивающиеся детали горелки, сетевые и управляющие кабели и т.п.)

Указанные данные действительны в пределах, не затрагивающих гарантийных обязательств в соответствии с законодательством, а также на основании наших Общих деловых условий и наших гарантийных правил.

Дополнительные соглашения требуют письменного подтверждения фирмы EWM.

С нашими Общими деловыми условиями можно ознакомиться в интернете по адресу www.ewm.de.

8.2 Гарантийное обязательство

Ваша гарантия на 3 года

В рамках, не затрагивающих гарантийных обязательств в соответствии с законодательством, а также на основании наших Общих деловых условий, компания EWM HIGHTEC WELDING GmbH предоставляет гарантию на свои сварочные аппараты в течение 3 лет со дня продажи. Для принадлежностей и запасных частей применяются специальные гарантийные периоды, ознакомиться с которыми вы можете в разделе «Положения общего применения». Гарантия, естественно, не распространяется на быстроизнашивающиеся детали.

EWM гарантирует безупречное состояние изделий как в отношении материалов, так и в отношении качества обработки. Если в пределах гарантийного периода в изделии обнаружатся дефекты как в отношении материала, так и в отношении качества обработки, то вы имеете право – по вашему выбору – или на бесплатный ремонт, или на замену соответствующим изделием. Возвращенное изделие с момента получения становится собственностью EWM.

Условие

Условиями предоставления 3-х летней гарантии являются эксплуатация изделий в строгом соответствии с руководством по эксплуатации EWM, при соблюдении всех предписанных законодательством рекомендаций и предписаний, а также ежегодное проведение технического обслуживания и проверок со стороны торговых партнеров фирмы EWM согласно разделу "Техническое обслуживание и проверки". Только надлежащим образом эксплуатируемые аппараты, которые регулярно проходят техническое обслуживание, работают безупречно в течение продолжительного времени.

Использование гарантийного права

При использовании гарантийного права обращайтесь исключительно к авторизованному торговому партнеру EWM, ответственному за ваше оборудование.

Исключения из гарантии

Гарантийные претензии не принимаются, если изделие фирмы EWM эксплуатировалось не с оригинальными принадлежностями фирмы EWM (например, пакет промежуточных шлангов, дистанционный регулятор, удлинитель для дистанционного регулятора, охлаждающая жидкость и т.п.). Гарантия не распространяется на изделия, получившие повреждения в результате аварии, неправильного применения, неквалифицированного управления, неверного монтажа, применения излишней силы, игнорирования спецификаций и руководств по эксплуатации, недостаточном техническом обслуживании (см. раздел "Техническое обслуживание и проверки"), повреждений по причине воздействия третьих сил, природных катаклизмов или несчастных случаев. Гарантия также не предоставляется в случае несанкционированных конструктивных изменений, ремонтных работ или модификаций. Гарантийные претензии также не принимаются в случае с частично или полностью демонтированными изделиями и вмешательством со стороны лиц, не имеющих авторизацию EWM, а также в случае естественного износа.

Ограничение

Любые претензии по поводу выполнения или невыполнения обязательств со стороны EWM, исходя из этого заявления, в связи с настоящим изделием ограничиваются возмещением возникшего ущерба нижеприведенным образом. Обязательства по возмещению ущерба со стороны компании EWM, исходя из этого заявления, в связи с настоящим изделием, принципиально ограничены суммой, уплаченной вами при первоначальной покупке изделия. Вышеназванное ограничение не распространяется на ущерб, нанесенный людям и предметам, по причине халатности со стороны EWM. Не при каких обстоятельствах EWM не несет ответственность перед вами за упущенную выгоду, а также за непосредственный или косвенный ущерб. EWM не несет ответственности за ущерб, заявляемый третьей стороной.

Место судопроизводства

Если заказчиком является торговая организация, то местом судопроизводства по всем спорным вопросам, прямо или косвенно вытекающим из договорных отношений, является место расположения или главного офиса поставщика, или одного из его филиалов, по усмотрению поставщика. Вы приобретаете право собственности в отношении поставленных вам в качестве замены в рамках гарантийных обязательств изделий на момент осуществления обмена.

9 Причины и устранение неисправностей

Все аппараты проходят жесткий производственный и выходной контроль. В случае какой-либо неисправности, следует осуществить проверку аппарата, используя нижеследующий перечень вопросов. Если проверка не приведет к восстановлению работоспособности аппарата, необходимо сообщить об этом уполномоченному дилеру.

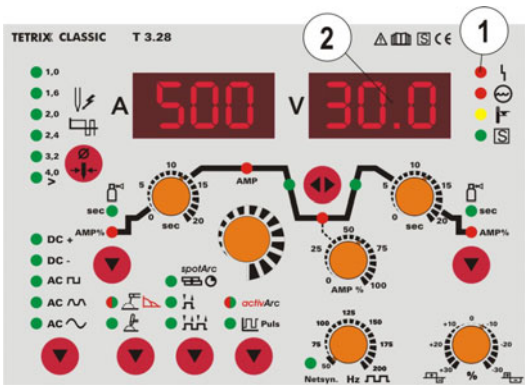
9.1 Сообщения об ошибках (источник тока)



При возникновении ошибки сварочного аппарата загорается сигнальная лампочка общей неисправности (1), и на дисплее устройства управления (2) появляется код ошибки (см. таблицу).

В случае неисправности прибора силовой блок отключается.

- При возникновении нескольких неисправностей соответствующие коды отображаются последовательно один за другим.
- Неисправности аппарата следует документировать и в случае необходимости передавать обслуживающему персоналу.



Поз.	Описание
1	Сигнальная лампочка «Общая неисправность»
2	Трёхразрядный светодиодный индикатор

Рисунок 9-1

Сообщения об ошибках	Возможная причина	Устранение
Err 3	Неисправность тахометра	Проверить проволочную проводку / шланги
Err 4	Отклонение температуры	Охладите прибор.
Err 5	Повышенное напряжения питания	Выключить аппарат и проверить напряжение в сети
Err 6	Пониженное напряжение питания	
Err 7	Неисправность в системе охлаждающей жидкости (только при подключенном охлаждающем модуле)	Проверить уровень охлаждающей жидкости и при необходимости долить.
Err 8	Неисправность в системе подачи газа	Проверить подачу газа
Err 9	Кратковременно завышенное напряжение	Выключить аппарат и снова включить.
Err 10	Ошибка РЕ	Если неисправность не исчезает – обратитесь в сервисную службу.
Err 11	FastStop	Сигнал "Квитировать ошибку" зацентрировать через роботизированный интерфейс (при его наличии) (0 – 1)
Err 32	Неисправность электроники (ошибка I>0)	Выключить и снова включить аппарат. Если неисправность не устранена, обратиться к специалисту по техническому обслуживанию.
Err 33	Неисправность электроники (ошибка Uist)	
Err 34	Неисправность электроники (ошибка канала АЦП)	
Err 35	Неисправность электроники (ошибка фронтов)	
Err 36	Неисправность электроники (знак S)	Подождать, пока аппарат остынет.
Err 37	Неисправность электроники (отклонение температуры)	
Err 38	---	Выключить и снова включить аппарат.

Сообщения об ошибках	Возможная причина	Устранение
Err 39	Неисправность электроники (кратковременное повышение напряжения питания)	Если неисправность не устранена, обратиться к специалисту по техническому обслуживанию.

10 Принадлежности

10.1 Сварочная горелка, электрододержатель и кабель массы

10.1.1 TETRIX 300 AC/DC

Тип	Обозначение	Номер изделия
ABITIG 260 Вт 8М 5POL	Сварочная горелка ВИГ, 8 м, с водным охлаждением, двойное давление	094-010990-00608
ABITIG 260 W 8М UD 8POL	Сварочная горелка ВИГ, вода, функция нарастания и спада тока	094-010990-00208
EH50 4М	Электрододержатель	092-000004-00000
WK50QMM 4М KL	Обратный кабель, зажим	092-000003-00000

10.1.2 TETRIX 350 AC/DC

Тип	Обозначение	Номер изделия
ABITIG 450 Вт 8М 5POL	Сварочная горелка ВИГ, 8 м, с водным охлаждением, двойное давление	094-010994-00608
ABITIG 450 Вт 8М UD 8POL	Сварочная горелка ВИГ, 8 м, с водным охлаждением, двойное давление, U/D, гибк., кож.	094-010994-00208
EH70QMM 4М	Электрододержатель	092-000011-00000
WK70QMM 4М Z	Обратный кабель, трубка	092-000013-00000

10.1.3 TETRIX 500 AC/DC

Тип	Обозначение	Номер изделия
ABITIG 450 Вт SC 8М 5POL	Сварочная горелка ВИГ, 8 м, с водным охлаждением, двойное давление, гибкая, кож.	094-011016-10608
ABITIG 450 Вт SC 8М UD 8POL	Сварочная горелка ВИГ, 8 м, с водным охлаждением, двойное давление, U/D, гибк., кож.	094-011016-00000
EH95QMM 4М	Электрододержатель	092-000010-00000
WK95QMM 4М Z	Кабель массы, щипцы	092-000171-00000

10.2 Охлаждение сварочной горелки

10.2.1 TETRIX 300 AC/DC

Тип	Обозначение	Номер изделия
COOL35 U31	Воздушный модуль охлаждения	090-008235-00102

10.2.2 TETRIX 350-500 AC/DC CLASSIC

Тип	Обозначение	Номер изделия
COOL71 U42	Воздушный модуль охлаждения, усиленный насос и усиленное охлаждение	090-008201-00102
COOL71 U43	Модуль охлаждения с центробежным насосом и усиленным охлаждением	090-008220-00102

10.3 Устройство дистанционного управления и принадлежности

Тип	Обозначение	Номер изделия
RT1	Дистанционный регулятор тока	090-008097-00000
RTP1	Дистанционный регулятор, точки / импульсы	090-008098-00000
RTP2	Дистанционный регулятор, точки / импульсы	090-008099-00000
RTP3	Дистанционный регулятор spotArc, точки / импульсы	090-008211-00000
RTAC1	Дистанционный регулятор тока/баланса/частоты	090-008197-00000
RT PWS1	Дистанционный регулятор тока при сваривании вертикальных швов, свариваемых сверху вниз, переключения полюсов	090-008199-00000
RA5 19POL 5M	Соединительный кабель, например, для дистанционного управления	092-001470-00005
RA10 19POL 10M	Соединительный кабель, например, для дистанционного управления	092-001470-00010
RA20 19POL 20M	Соединительный кабель, например, для дистанционного управления	092-001470-00020
RV5M19 19-КОТАКТ. 5M	Удлинительный кабель	092-000857-00000

10.4 Опции

10.4.1 TETRIX 300 AC/DC

Тип	Обозначение	Номер изделия
ON 7POL	Опция – дополнительное 7-контактное гнездо подключения с принадлежностями и цифровые интерфейсы	092-001826-00000
ON 19POL	Опция – дополнительное 19-контактное гнездо подключения с принадлежностями и аналоговый интерфейс А	092-001827-00000

10.4.2 TETRIX 350 AC/DC

Тип	Обозначение	Номер изделия
ON 7POL	Опция – дополнительное 7-контактное гнездо подключения с принадлежностями и цифровые интерфейсы	092-001826-00000
ON 19POL	Опция – дополнительное 19-контактное гнездо подключения с принадлежностями и аналоговый интерфейс А	092-001827-00000
ON FILTER TETRIX 350 перем./пост. ток	Опция для дооборудования: грязезащитный фильтр для впуска воздуха	092-002392-00000

10.4.3 TETRIX 500 AC/DC

Тип	Обозначение	Номер изделия
ON 7POL	Опция – дополнительное 7-контактное гнездо подключения с принадлежностями и цифровые интерфейсы	092-001826-00000
ON 19POL 500	Опция – дополнительное 19-контактное гнездо подключения с принадлежностями и аналоговый интерфейс А	092-001951-00000
ON FILTER T/P 400/500	Опция для дооборудования: грязезащитный фильтр для впуска воздуха	092-002390-00000

10.5 Общие принадлежности

Тип	Обозначение	Номер изделия
5POLE/CEE/32A/M	Штепсельная вилка	094-000207-00000
KF 23E-10	Охлаждающая жидкость (-10 °C), 10 литров	094-000530-00000
KF 23E-200	Охлаждающая жидкость (-10 °C), 200 литров	094-000530-00001
KF 37E-10	Охлаждающая жидкость (-20°C), 10 литров	094-006256-00000

10.5.1 TETRIX 300 AC/DC

Тип	Обозначение	Номер изделия
5POLE/CEE/16A/M	Штепсельная вилка	094-000712-00000

10.6 Одновременная двусторонняя сварка, виды синхронизации

10.6.1 TETRIX 350 AC/DC

10.6.1.1 Синхронизация от напряжения сети (50 Гц / 60 Гц)

Тип	Обозначение	Номер изделия
ON NETSYNCHRON	Опция: Дополнительный набор для переключения последовательности фаз при синхронной сварке	090-008212-00000

10.6.2 TETRIX 500 AC/DC

10.6.2.1 Синхронизация от напряжения сети (50 Гц / 60 Гц)

Тип	Обозначение	Номер изделия
ON NETSYNCHRON	Опция: Дополнительный набор для переключения последовательности фаз при синхронной сварке TETRIX 500 AC/DC	090-008207-00000

10.7 Связь с компьютером

Тип	Обозначение	Номер изделия
PC300.NET	Комплект компьютерных программ PC300.Net по определению сварочных параметров, включая кабель и интерфейс SECINT X10 USB	090-008265-00000

11 Электрические схемы



Электрические схемы находятся внутри сварочного аппарата.

11.1 TETRIX 300 AC/DC CLASSIC activArc

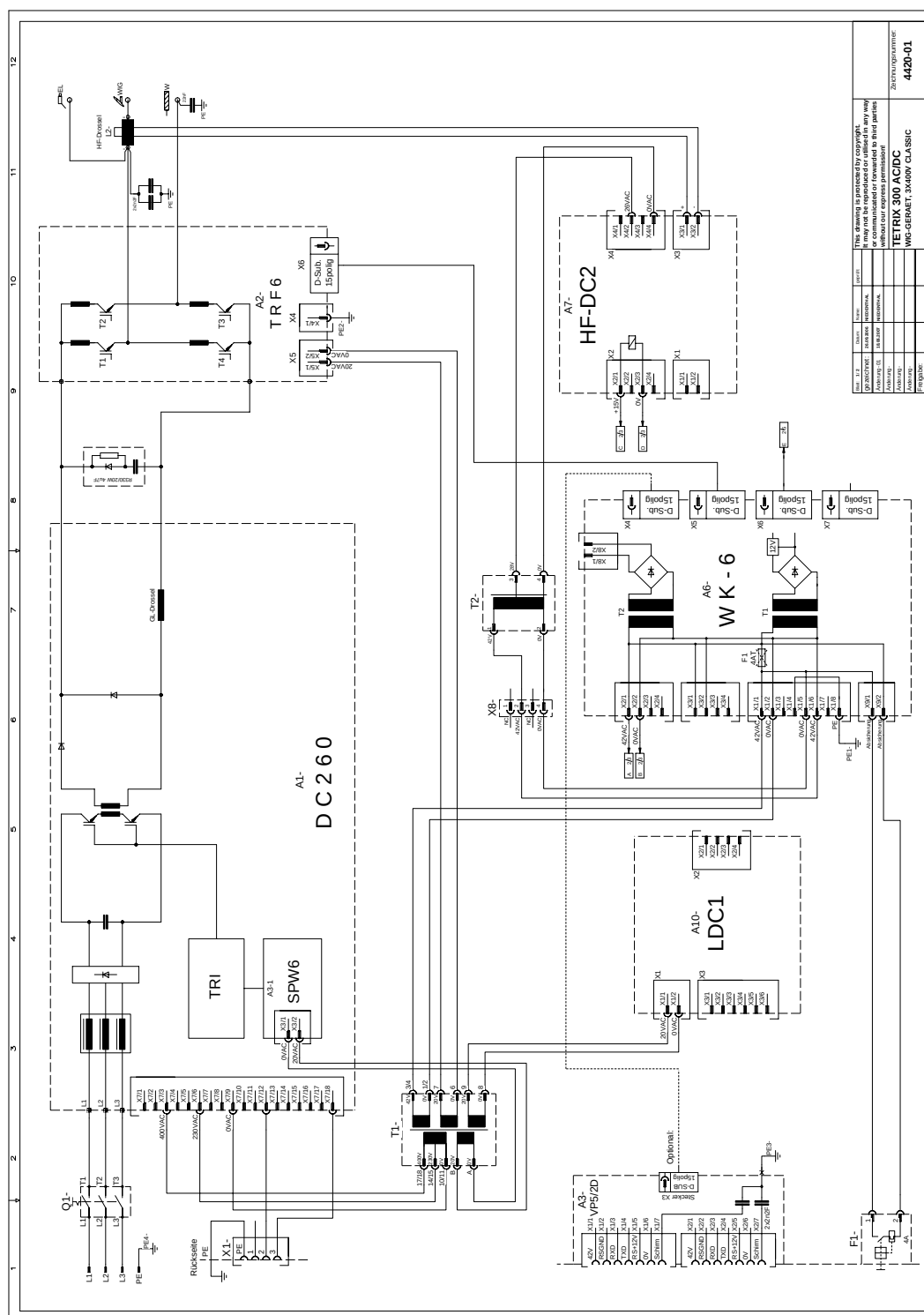


Рисунок 11-1

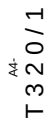


Рисунок 11-2

11.2 TETRIX 350 AC/DC CLASSIC

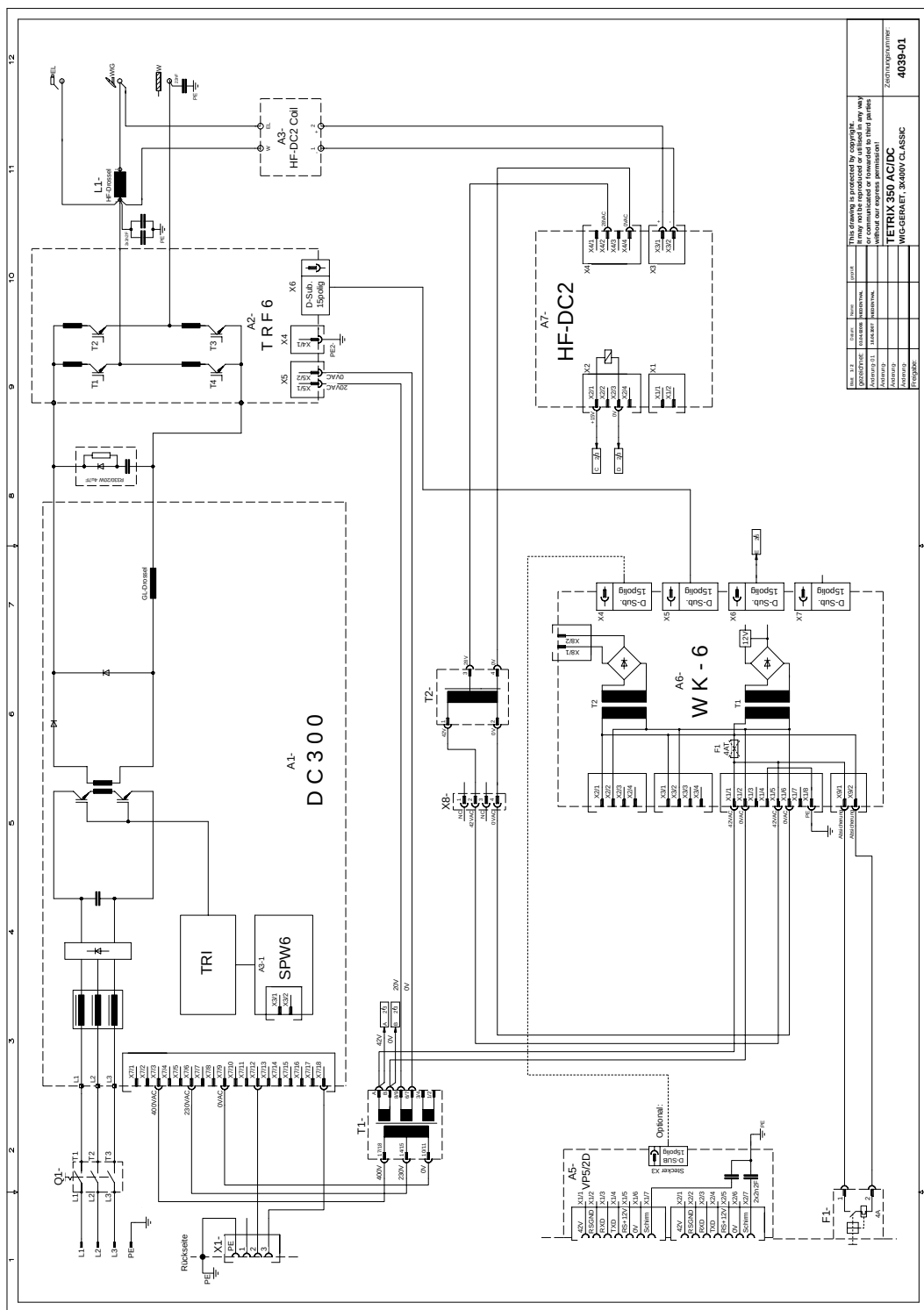


Рисунок 11-3



Рисунок 11-4

11.3 TETRIX 500 AC/DC CLASSIC

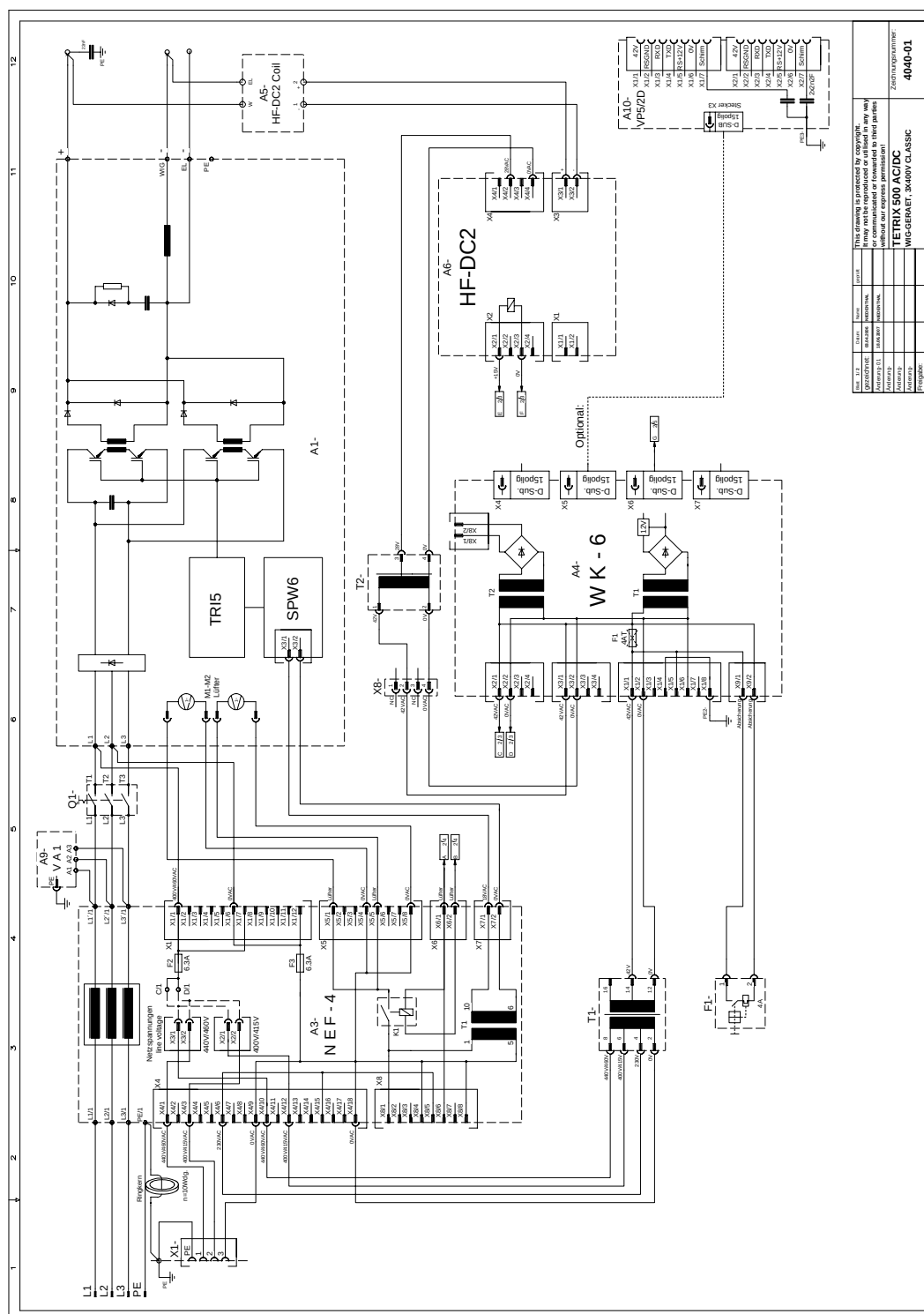


Рисунок 11-5

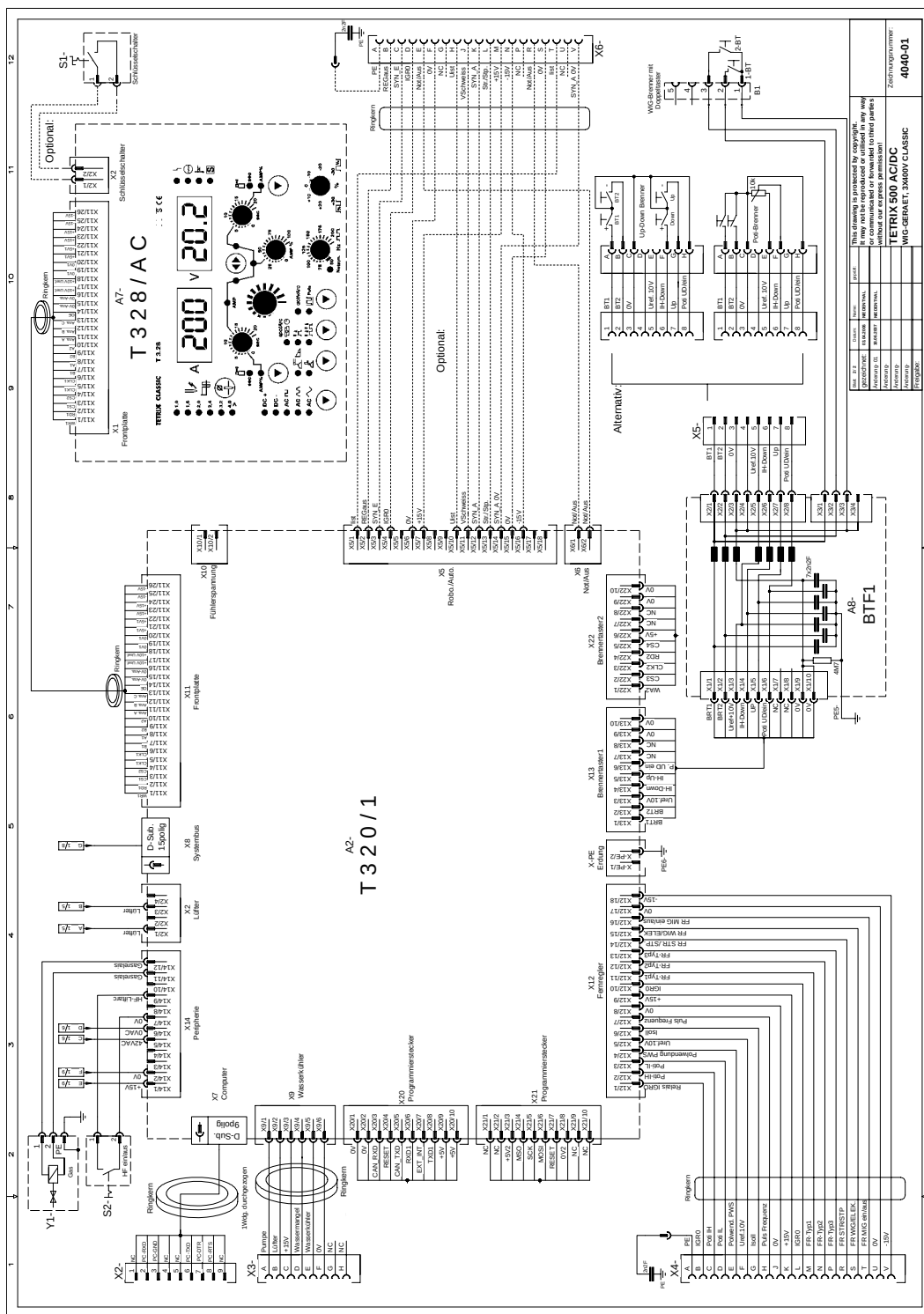


Рисунок 11-6

12 Приложение А

12.1 Декларация о соответствии рекомендациям

EWM / HIGHTEC® WELDING SIMPLY MORE		EG - Konformitätserklärung EC – Declaration of Conformity Déclaration de Conformité CE	
Name des Herstellers: Name of manufacturer: Nom du fabricant:		EWM HIGHTEC WELDING GmbH (nachfolgend EWM genannt) (In the following called EWM) (nommé par la suite EWM)	
Anschrift des Herstellers: Address of manufacturer: Adresse du fabricant:		Dr.- Günter - Henle - Straße 8 D - 56271 Mündersbach – Germany info@ewm.de	
Hiermit erklären wir, daß das bezeichnete Gerät in seiner Konzeption und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der unten genannten EG- Richtlinien entspricht. Im Falle von unbefugten Veränderungen, unsachgemäßen Reparaturen Nichteinhaltung der Fristen zur Wiederholungsprüfung und / oder unerlaubten Umbauten, die nicht ausdrücklich von EWM autorisiert sind, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.		We hereby declare that the machine below conforms to the basic safety requirements of the EC Directives cited both in its design and construction, and in the version released by us. This declaration shall become null and void in the event of unauthorised modifications, improperly conducted repairs, non-observance of the deadlines for the repetition test and/or non-permitted conversion work not specifically authorised by EWM.	
Gerätebezeichnung: Description of the machine: Description de la machine:		Par la présente, nous déclarons que le poste, dans sa conception et sa construction, ainsi que dans le modèle mis sur le marché par nos services ci-dessous, correspondent aux directives fondamentales de sécurité énoncées par l'CE et mentionnées ci-dessous. En cas de changements non autorisés, de réparations inadéquates, de non-respect des délais de contrôle en exploitation et/ou de modifications prohibées n'ayant pas été autorisés expressément par EWM, cette déclaration devient caduque.	
Gerätetyp: Type of machine: Type de machine:		_____	
Artikelnummer EWM: Article number: Numéro d'article		_____	
Seriennummer: Serial number: Numéro de série:		_____	
Optionen: Options: Options:		keine none aucune	
Zutreffende EG - Richtlinien: Applicable EU - guidelines: Directives de la CE applicables:		EG - Niederspannungsrichtlinie (2006/95/EG) EC – Low Voltage Directive (2006/95/EG) Directive CE pour basses tensions (2006/95/EG) EG- EMV- Richtlinie (2004/108/EG) EC – EMC Directive (2004/108/EG) Directive CE EMV (2004/108/EG)	
Angewandte harmonisierte Normen: Used co-ordinated norms: Normes harmonisées appliquées:		EN 60974 / IEC 60974 / VDE 0544 EN 50199 / VDE 0544 part 206 GOST-R	
Hersteller - Unterschrift: Manufacturer's signature: Signature du fabricant:		 Michael Szczesny , Geschäftsführer managing director gérant	
		01.2007	