



EWM / **HIGHTEC**[®]
WELDING

П Р О С Т О Л У Ч Ш Е

EWM
HIGHTEC WELDING GmbH

Dr. Günter - Henle - Straße 8 • D-56271 Mündersbach
Phone: +49 (0)2680.181-0 • Fax: +49 (0)2680.181-244
www.ewm.de • info@ewm.de

(RU) Инструкция по эксплуатации

Блок для подачи проволоки

TETRIX DRIVE 4L

ON ASM TETRIX DRIVE



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" (73/23/EWG)
- Рекомендация ЕС/EMV (89/336/EWG)



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



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

ME05



Соответствует требованиям:

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

CA

Наименование изготовителя:

Name of manufacturer:

Nom du fabricant:

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

(далее именуется EWM)

(In the following called EWM)

(nommé par la suite EWM)

Адрес изготовителя:

Address of manufacturer:

Adresse du fabricant:

Dr.- Günter - Henle - Straße 8**D - 56271 Mündersbach – Germany****Info@ewm.de**

Настоящим мы заявляем, что указанный ниже аппарат в выпускаемом нами исполнении по своей концепции и конструкции соответствует основным требованиям безопасности, содержащимся в нижеприведенных рекомендациях ЕС. В случае внесения несанкционированных изменений, выполнения неквалифицированного ремонта и (или) доработки аппарата, которые официально не одобрены фирмой EWM, настоящая декларация теряет силу.

We herewith declare that the machine described below meets the standard safety regulations of the EU- guidelines mentioned below in its conception and construction, as well as in the design put into circulation by us. In case of unauthorized changes, improper repairs and / or unauthorized modifications, which have not been expressly allowed by Messer-EWM, this declaration will lose its validity.

Par la présente, nous déclarons que la conception et la construction ainsi que le modèle, mis sur le marché par nous, de l'appareil décrit ci - dessous correspondent aux directives fondamentales de sécurité de la U.E. mentionnées ci- dessous. En cas de changements non autorisés, de réparations inadéquates et / ou de modifications prohibées, qui n'ont pas été autorisées expressément par Messer -EWM, cette déclaration devient caduque.

Обозначение аппарата:

Description of the machine:

Description de la machine:

Тип аппарата:

Type of machine:

Type de machine:

Номер изделия EWM:

Article number:

Numéro d'article

Серийный номер:

Serial number:

Numéro de série:

Опции:

Options:

Options:

отсутствуют

none

aucune

Соответствующие рекомендации**ЕС:**

Applicable EU - guidelines:

Directives de la U.E. applicables:

Рекомендация ЕС "Низковольтная аппаратура" (73/23/EWG)

EU - low voltage guideline

Directive de la U.E. pour basses tensions

Рекомендация ЕС «Электромагнитная совместимость»- EMV (89/336/EWG)

EU- EMC guideline

U.E.- EMC directive

Ссылки на стандарты:

Used co-ordinated norms:

Normes harmonisées appliquées:

EN 60974 / IEC 974 / VDE 0544**EN 50199 / VDE 0544 часть 206****Подпись изготовителя:**

Signature of manufacturer:

Signature du fabricant:

**Michael Szczesny ,****технический директор**
managing director
gérant

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



Bernd Szczesny
Директор



Пожалуйста, впишите в соответствующие поля данные о приборе EWM и данные о Вашей компании.

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

Клиент / название компании

Улица и номер дома

Почтовый индекс / населенный пункт

Страна

Печать / подпись дистрибьютора партнера EWM

Дата поставки

Клиент / название компании

Улица и номер дома

Почтовый индекс / населенный пункт

Страна

Печать / подпись дистрибьютора партнера EWM

Дата поставки

1 Содержание

1	Содержание	5
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
	Правила техники безопасности при крановых работах	10
2.3	Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации	10
3	Технические характеристики	11
3.1	TETRIX DRIVE 4L.....	11
4	Описание аппарата	12
4.1	TETRIX DRIVE 4L.....	12
4.1.1	Вид спереди	12
4.1.2	Вид сзади.....	14
5	Описание функционирования	15
5.1	Устройство управления – элементы управления	15
5.2	Внутренние элементы управления	16
5.3	Выбор режима работы Сварка ВИГ холодной проволокой	17
5.4	Сварка ВИГ	18
5.4.1	Циклограммы / Режимы работы сварки ВИГ	18
5.4.1.1	Условные обозначения.....	18
5.4.1.2	2-тактный режим сварки ВИГ, холодная проволока.....	19
5.4.1.3	3-тактный режим сварки ВИГ, холодная проволока.....	20
5.4.1.4	4-тактный режим сварки ВИГ, холодная проволока.....	21
6	Ввод в эксплуатацию	22
6.1	Общее.....	22
6.2	Область применения — использование по назначению.....	22
6.3	Монтаж	22
6.4	Сварка ВИГ	23
6.4.1	Подключение межсоединительного пакета кабелей	23
6.4.1.1	Сварочный аппарат	23
6.4.1.2	Устройство подачи проволоки	25
6.4.1.3	ON ASM TETRIX DRIVE	26
6.4.2	Подключение сварочной горелки	27
6.4.3	Закрепление стержневой катушки (настройка предварительного натяжения).....	28
6.4.4	Установка катушки с проволокой.....	29
6.4.5	Замена роликов подачи проволоки.....	29
6.4.6	Заправка холодной проволоки.....	30
6.4.7	Установка тормоза катушки	31
7	Техническое обслуживание и уход	32
7.1	Общее.....	32
7.2	Чистка	32
7.3	Периодические проверки	32
7.3.1	Сроки и объем проверок	33
7.3.2	Документирование проверки	33
7.3.3	Визуальная проверка.....	33
7.3.4	Измерение сопротивления контура заземления.....	33
7.3.5	Измерение сопротивления изоляции.....	34
7.3.6	Замер тока утечки (ток защитного провода и касания).....	34
7.3.7	Измерение напряжения холостого хода	34
7.3.8	Проверка функционирования сварочного аппарата	34
7.4	Ремонт.....	35
7.5	Утилизация изделия.....	36
7.5.1	Декларация производителя для конечного пользователя	36
7.6	Соблюдение требований RoHS.....	36

8	Гарантия 3 года	37
8.1	Положения общего применения	37
8.2	Гарантийное обязательство.....	38
9	Принадлежности, опции (подготавливаются)	39
10	Электрические схемы	40
10.1	TETRIX DRIVE 4L	40
10.2	ON ASM TETRIX DRIVE	41

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, оснащенный 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.



При перемещении и установке устойчивость источника тока обеспечивается только при угле наклона до 10° (согласно EN 60974-A2). При этом следует обратить особое внимание на следующие моменты:

- Навешиваемые детали нужно устанавливать соразмерно массе и транспортировать подходящими для этого средствами.
- Препятствия на полу могут создать дополнительные опрокидывающие моменты.
- Поврежденные неподвижные или управляющие ролики следует немедленно заменять.
- На аппаратах с вращающимся внешним устройством подачи проволоки (например, DRIVE 4L) оно должно быть зафиксировано и не иметь возможности неконтролируемо вращаться.



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.

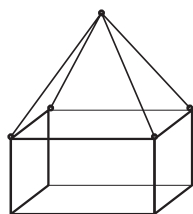
При установке аппарата обеспечить свободный приток и вытяжку воздуха.

Аппарат испытан согласно классу защиты IP23, что означает:

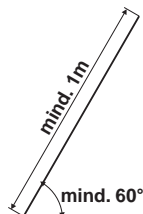
- защиту против проникновения внутрь посторонних жестких предметов $\varnothing > 12$ мм,
- защиту от брызг воды при углах падения до 60° относительно вертикали.

Правила техники безопасности при крановых работах

Неукоснительно соблюдать правила предупреждения несчастных случаев VBG 9, VBG 9a и VBG 15.



Kranprinzip



Winkel der Zugseile

Аппараты можно поднимать краном только за рымы (не за транспортную штангу)!

- Крановые работы выполнять одновременно за все 4 рым-болта (как показано на рис. 1).
- Обеспечить равномерное распределение нагрузки на всех четырех канатах и угол тягового каната не менее 60° (см. рис. 2). Использовать цепи и канаты одинаковой длины (не менее 1 м)!

- Использовать грузовые крюки с предохранительным крюком и серьгой соответствующего размера согласно DIN 82 101, форма А, минимальная номинальная величина 0,4.
- Перед поднятием краном всегда снимайте баллон защитного газа со сварочного аппарата.
- Запрещается поднимать краном одновременно со сварочным аппаратом другие грузы, например, людей, ящики с инструментами, катушки с проволокой и т.д.
- Избегайте рывков при поднятии и опускании сварочного аппарата.
- Перед поднятием сварочного аппарата или устройства подачи проволоки следует извлечь из него катушки с проволокой.
- Во время поднятия аппарата все устройства должны быть выключены.

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 DRIVE 4L

TETRIX	DRIVE 4L
Питающее напряжение	42 В перем. тока
Макс. сварочный ток при 60% ПВ	500 А
Скорость подачи проволоки	от 0,8 м/мин до 10 м/мин
Стандартная установка роликов для подачи проволоки	1,0 + 1,2 мм (стальная проволока)
Привод	4-роликовый (37 мм)
Подключение горелки	Комбинированный разъем подключения ВИГ
Класс защиты	IP 23
Температура окружающей среды	-10 °С до +40 °С
Размеры, ДхШхВ [мм]	800х350х560
Масса без принадлежностей	20,5 кг
Стандарты, соблюдаемые при изготовлении	IEC 60974 / EN 60974 / VDE 0544EN 50199 / VDE 0544 часть 206/ с €

4 Описание аппарата

4.1 TETRIX DRIVE 4L

4.1.1 Вид спереди

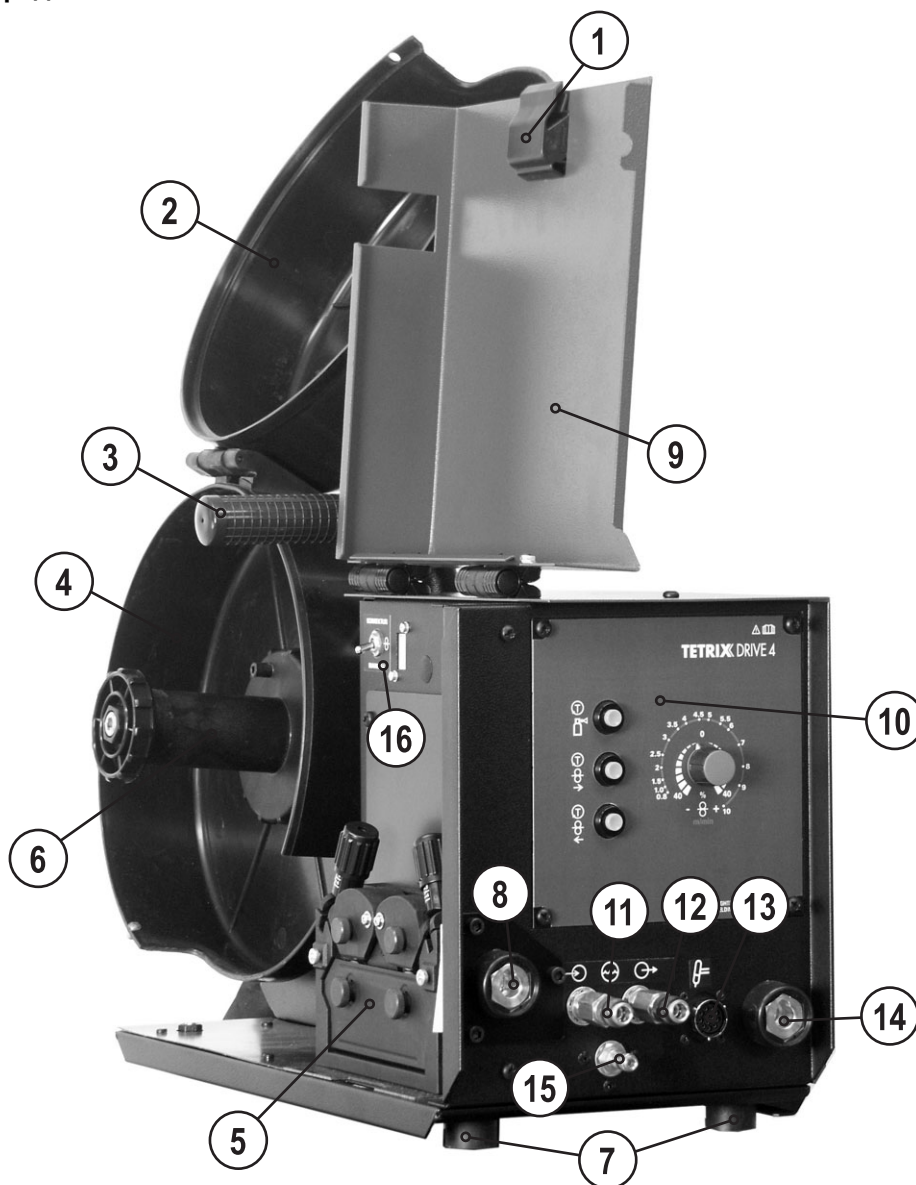



Рисунок 4-1

Поз.	Символ	Описание
1		Запирание крышки
2		Крышка катушки с проволокой
3		Ручка для транспортировки со встроенной проушиной для крана
4		Корпус для катушки с проволокой
5		Блок для подачи проволоки
6		Стержень крепления катушки
7		Резиновые ножки
8		Гнездо холодной проволоки Подача проволоки к сварочной горелке
9		Кожух блока подачи проволоки и устройств управления
10		Панель управления / элементы управления (см. раздел «Принцип действия»)
11		Розетка, сварочный ток Подключение кабеля сварочного тока сварочной горелки ВИГ
12		Быстроразъемная муфта, красная (отвод охлаждающей жидкости)
13		Быстроразъемная муфта, синяя (подача охлаждающей жидкости)
14		Розетка 12-контактная горелки ВИГ
15		Соединительный штуцер для быстроразъемной муфты защитного газа
16		Переключатель «Режим работы» Верхнее положение Согласованное управление аппаратом. Скорость подачи проволоки задается устройством управления и может корректироваться пользователем в диапазоне +/- 40%. Нижнее положение Ручное управление аппаратом. Скорость подачи проволоки задается пользователем в диапазоне 0,8-10 м/мин.

4.1.2 Вид сзади

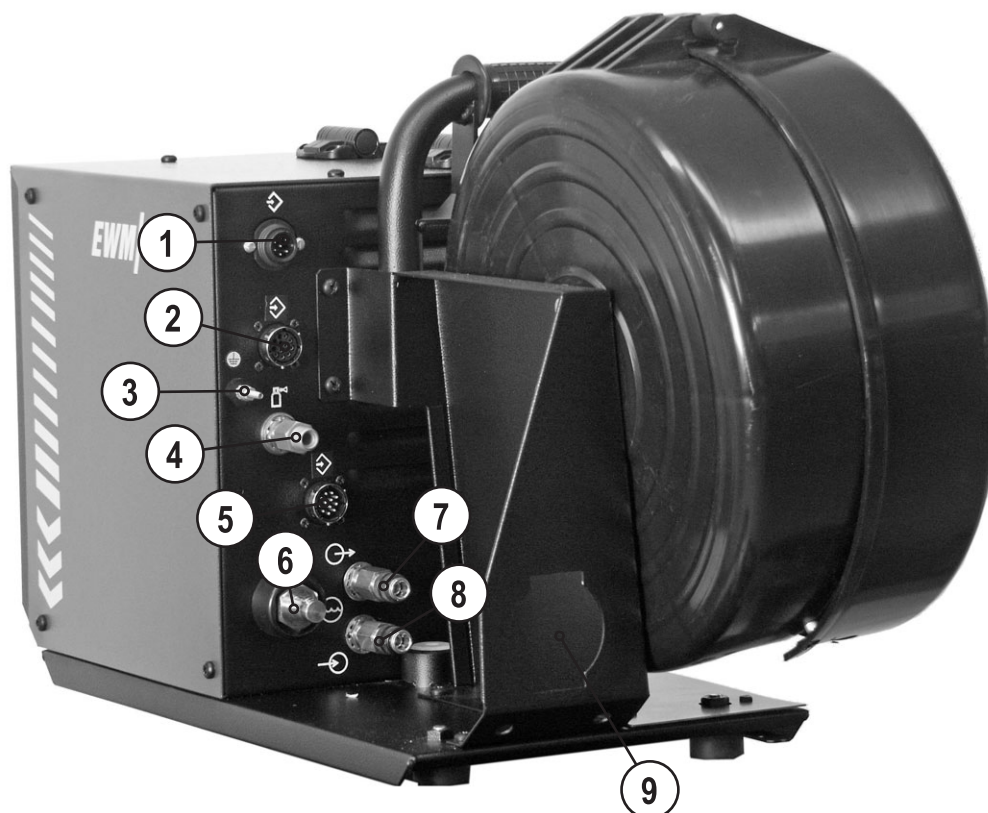







Рисунок 4-2

Поз.	Символ	Описание
1		Розетка 7-контактная Соединение TETRIX DRIVE с ON ASM TETRIX DRIVE
2		Розетка 12-контактная Соединение TETRIX DRIVE с ON ASM TETRIX DRIVE
3		Соединительный штуцер и кабель заземления Присоединение желто-зелёного кабеля заземления из пакета промежуточных шлангов
4		Соединительный штуцер G1/4», подключение защитного газа
5		Розетка 12-контактная Пакет промежуточных шлангов
6		Быстроразъемная муфта, красная (отвод охлаждающей жидкости)
7		Быстроразъемная муфта, синяя (подача охлаждающей жидкости)
8		Штекер, сварочный ток Подключение сварочного тока к устройству подачи проволоки
9		Кабель пакета кабелей

5 Описание функционирования

5.1 Устройство управления – элементы управления

 Настройка сварочных параметров описана в руководстве по эксплуатации источника тока.

Источник тока должен быть конфигурирован в соответствии с руководством по эксплуатации для работы с устройством подачи проволоки для холодной сварки ВИГ. Ниже описаны только дополнительные функции TETRIX DRIVE 4 L, и вкратце представлена процедура предварительной настройки источника тока для работы с устройством подачи проволоки для холодной сварки ВИГ.

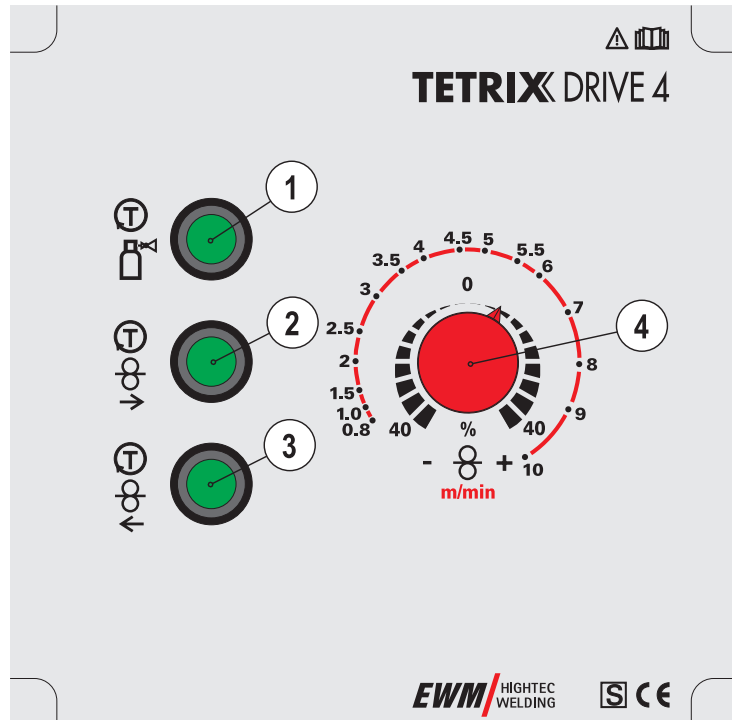






Рисунок 5-1

Поз.	Символ	Описание
1		Кнопка "Проверка газа" Настройка защитного газа/Пакет шлангов „Продувка“ (см. Руководство по эксплуатации источника тока, глава „Проверка газа“)
2		Кнопка «Заправка проволоки» Для заправки проволоочного электрода при замене катушки с проволокой
3		Кнопка Отвод проволоки
4		Ручка настройки «Скорость подачи проволоки» При настройке аппарата Согласованный (см. раздел „Элементы управления“): Тонкая регулировка скорости проволоки, рассчитываемой согласованным устройством управления (+/- 40%) При настройке аппарата Ручной (см. раздел „Элементы управления“): Регулировка скорости проволоки (0,8–10 м/мин)

5.2 Внутренние элементы управления

Под крышкой устройства подачи проволоки (см. главу „Описание аппарата“) находится единственный внутренний элемент управления – переключатель „Режим работы“.

С помощью этого переключателя можно менять режим работы с „Согласованный“ (верхняя позиция) на режим работы „Ручной“ (нижняя позиция).

В положении „Согласованный“ устройство управления источника тока принимает на себя задание значений для устройства подачи проволоки. С помощью сконфигурированной сварочной программы источник тока устанавливает оптимальное значение скорости проволоки. Ручкой „Скорость подачи проволоки“ пользователь может подрегулировать скорость проволоки на +/- 40%.

В положении „Ручной“ пользователь должен сам задавать скорость и может регулировать ручкой „Скорость проволоки“ в диапазоне от 0,8 до 10 м/мин.

5.3 Выбор режима работы Сварка ВИГ холодной проволокой



Как только будут выполнены описанные ниже настройки, и режим работы с холодной проволокой будет переведен на значение, отличное от „OFF“, кнопка горелки 2 будет управлять исключительно подачей проволоки. Все другие функции Вашей горелки сохраняются, как описано в руководстве по эксплуатации источника тока.

Элементы управления	Действие	Результат	Индикация
		Выключить сварочный аппарат	-
 VOLT JOB PROG 		Нажать и удерживать кнопку	-
		Включить сварочный аппарат	
		Выбрать пункт меню «Конфигурация»	
		Подтвердить пункт меню «Конфигурация»	
		Выбрать метод настройки: on = согласованный метод off = обычный метод	
	3 x	Выбрать пункт меню «Режим работы с холодной проволокой»	
		Выбрать режим работы с холодной проволокой	
	1 x	Выбрать пункт меню «Режим работы с холодной проволокой»	
		Установить толщину проволоки: Job = толщину проволоки взять из выбранного задания 06-16 = 0,6–1,6 мм, ручная настройка	
	1 x	Выбор исходного состояния «Конфигурация»	
		Выбрать пункт меню «Exit»	
	1 x	Подтвердить пункт меню «Exit» Выполняется повторная инициализация аппарата	-

5.4 Сварка ВИГ

5.4.1 Циклограммы / Режимы работы сварки ВИГ



В качестве примера приведен 4-тактный режим ВИГ источника тока, управляемый с кнопки горелки 1, и 2-тактный режим устройства подачи проволоки, управляемый с кнопки горелки 2.

2-тактный режим работы ВИГ на этом аппарате нецелесообразен и поэтому не описан, хотя, в принципе, устройство подачи проволоки работает со всеми другими рабочими режимами источника тока.

5.4.1.1 Условные обозначения

Символ	Значение
	Нажмите кнопку сварочной горелки
	Отпустить кнопку сварочной горелки
	Кратковременно нажать кнопку сварочной горелки (нажать и сразу отпустить)
	Защитный газ подается
I	Мощность сварки
	Предварительная подача газа до начала сварки (продувка газом)
	Продувка газа после окончания сварки (задержка газа)
	2-тактный
	2-тактный, специальный
	4-тактный
	4-тактный, специальный
t	Время
P _{START}	Стартовая программа
P _A	Главная программа
P _B	Пониженная главная программа
P _{END}	Программа окончания сварки (заварка кратера)
	Устройство подачи проволоки

5.4.1.2 2-тактный режим сварки ВИГ, холодная проволока

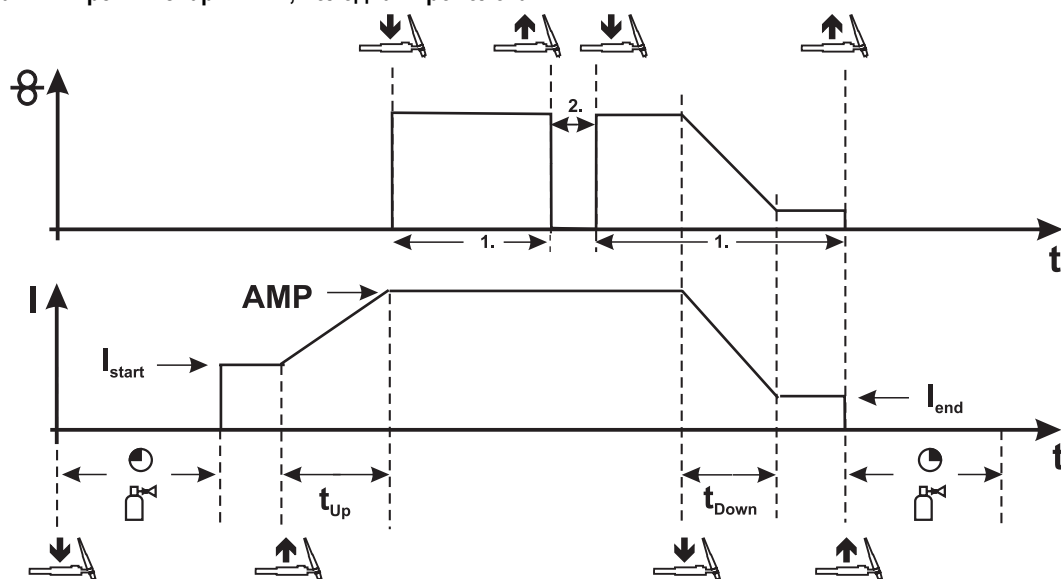



Рисунок 5-2

 Описание функций, управляемых кнопкой горелки 1 (время подачи тока), находится в руководстве по эксплуатации источника тока.

Там описаны только функции, управляемые кнопкой горелки 2.

1-й такт

- Нажать и удерживать кнопку сварочной горелки 2
- Двигатель устройства подачи проволоки работает


2-й такт

- Отпустить кнопку горелки 2
- Двигатель устройства подачи проволоки останавливается

5.4.1.3 3-тактный режим сварки ВИГ, холодная проволока



Рисунок 5-3

 Описание функций, управляемых кнопкой горелки 1 (время подачи тока), находится в руководстве по эксплуатации источника тока.

Там описаны только функции, управляемые кнопкой горелки 2.

1-й такт

- Нажать и удерживать кнопку сварочной горелки 2
- Двигатель устройства подачи проволоки работает

2-й такт

- Отпустить кнопку горелки 2
- Двигатель устройства подачи проволоки останавливается

3-й такт

- Независимо от того, удерживается ли кнопка горелки 2, устройство подачи проволоки включается в период времени спада тока и снижает скорость подачи проволоки в соответствии с главным током.

5.4.1.4 4-тактный режим сварки ВИГ, холодная проволока

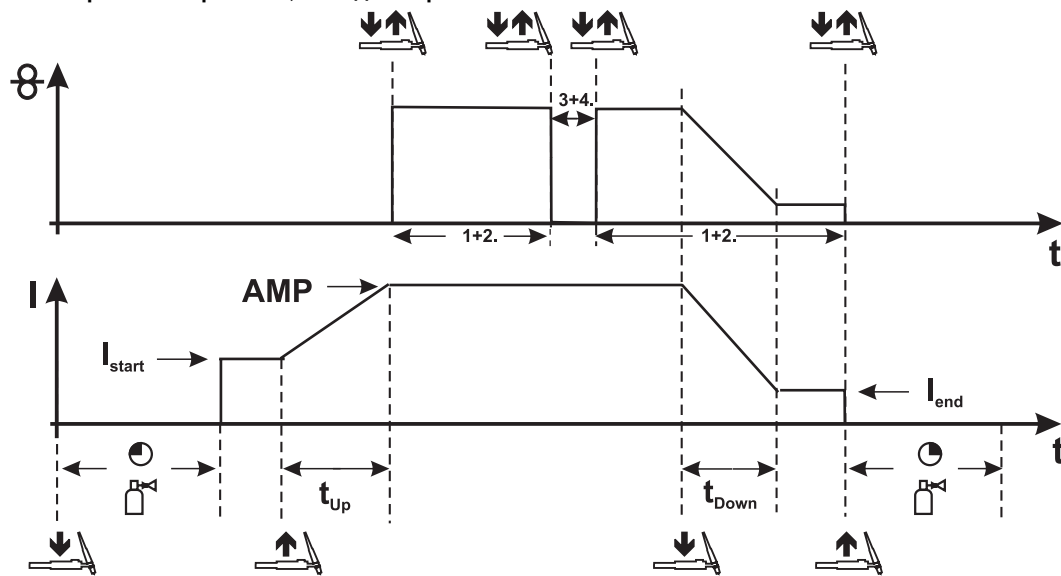


Рисунок 5-4



Описание функций, управляемых кнопкой горелки 1 (время подачи тока), находится в руководстве по эксплуатации источника тока.

Там описаны только функции, управляемые кнопкой горелки 2.

1-й такт

- Нажать кнопку сварочной горелки 2
- Двигатель устройства подачи проволоки запускается

2-й такт

- Отпустить кнопку горелки 2 (внешние проявления отсутствуют)

3-й такт

- Отпустить кнопку горелки 2 (внешние проявления отсутствуют)

4-й такт

- Отпустить кнопку горелки 2
- Двигатель устройства подачи проволоки останавливается

6 Ввод в эксплуатацию

6.1 Общее



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.

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

6.2 Область применения — использование по назначению

Это устройство подачи проволоки предназначено исключительно для подачи проволочных электродов при сварке ВИГ для массивной проволоки 0,6-1,2 мм и алюминиевой проволоки 1,0-1,6 мм.

Эксплуатируется только с аппаратами EWM серии TETRIX AC или TETRIX AC/DC.

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 Сварка ВИГ

6.4.1 Подключение межсоединительного пакета кабелей

6.4.1.1 Сварочный аппарат

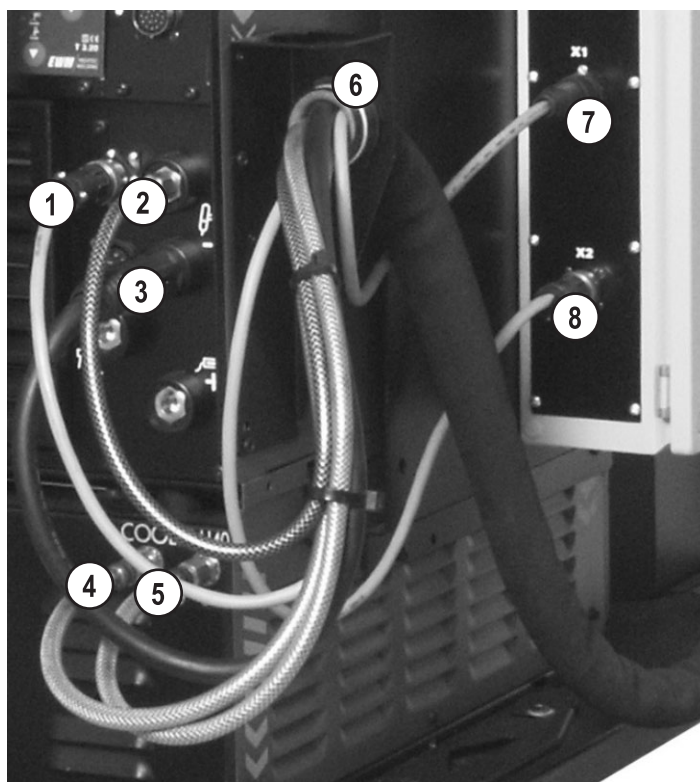







Рисунок 6-1

Поз.	Символ	Описание
1		Розетка 12-контактная Пакет промежуточных шлангов
2		Соединительный штуцер G1/4», подключение защитного газа
3		Розетка, сварочный ток „-“ Подключение кабеля сварочного тока сварочной горелки ВИГ
4		Быстроразъемная муфта, синяя (подача охлаждающей жидкости)
5		Быстроразъемная муфта, красная (отвод охлаждающей жидкости)
6		Устройство разгрузки натяжения
7		Розетка 7-контактная Соединение TETRIX DRIVE с ON ASM TETRIX DRIVE
8		Розетка 12-контактная Соединение TETRIX DRIVE с ON ASM TETRIX DRIVE

- Конец пакета кабелей вставить в защитное приспособление и зафиксировать поворотом вправо.
- Накидной гайкой прикрепить шланг защитного газа к соединительному штуцеру G1/4".
- 12-контактный штекер кабеля цепи управления вставить в 12-контактную розетку и зафиксировать накидной гайкой.
- Вставить штекер кабеля сварочного тока в гнездо, сварочный ток „-“ и закрепить.
- 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).
- 7-контактный штекер кабеля цепи управления вставить в 7-контактную розетку и зафиксировать накидной гайкой.
- 12-контактный штекер кабеля цепи управления вставить в 12-контактную розетку и зафиксировать накидной гайкой.

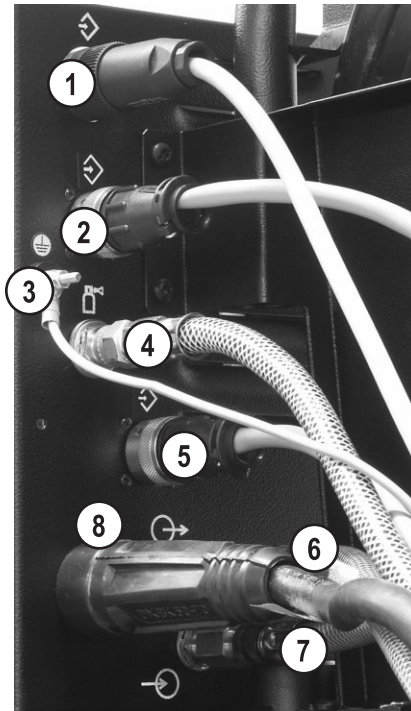






6.4.1.2 Устройство подачи проволоки


Рисунок 6-2

Поз.	Символ	Описание
1		Розетка 7-контактная Соединение TETRIX DRIVE с ON ASM TETRIX DRIVE
2		Розетка 12-контактная Соединение TETRIX DRIVE с ON ASM TETRIX DRIVE
3		Соединительный штуцер и кабель заземления Присоединение желто-зелёного кабеля заземления из пакета промежуточных шлангов
4		Соединительный штуцер G1/4», подключение защитного газа
5		Розетка 12-контактная Пакет промежуточных шлангов
6		Быстроразъемная муфта, синяя (подача охлаждающей жидкости)
7		Быстроразъемная муфта, красная (отвод охлаждающей жидкости)
8		Розетка, сварочный ток "+" Подключение кабеля массы

- Конец пакета кабелей вставить в защитное приспособление и зафиксировать поворотом вправо.
- 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).
- Кабельный разъем сварочного тока вставить в разъем „Штекер, сварочный ток“ и зафиксировать вращением по часовой стрелке.
- 12-контактный штекер кабеля цепи управления вставить в 12-контактную розетку и зафиксировать накидной гайкой.
- Накидной гайкой прикрепить шланг защитного газа к соединительному штуцеру G1/4".
- 12-контактный штекер кабеля цепи управления вставить в 12-контактную розетку и зафиксировать накидной гайкой.
- Штекер кабеля цепи управления вставить в 7-контактную розетку (цифровую) и зафиксировать накидной гайкой (штекер можно вставить в розетку только в одном положении).
- Отвинтить гайку от штуцера подключения кабеля заземления, надеть ушко кабеля заземления и снова зафиксировать гайкой.

6.4.1.3 ON ASM TETRIX DRIVE

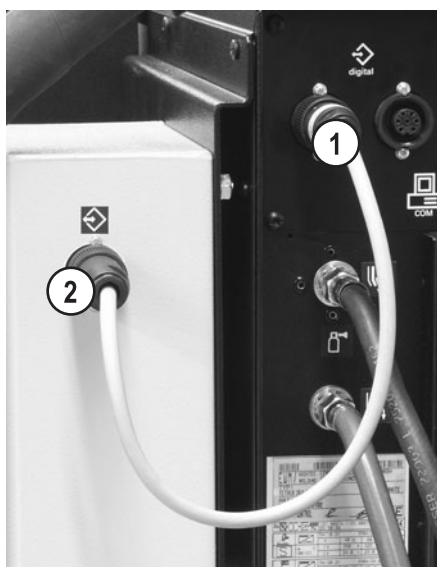




Рисунок 6-3

Поз.	Символ	Описание
1	 digital	7-контактная розетка (цифровая) Для подключения цифровых компонентов (интерфейс для документации, интерфейс для роботов или дистанционный регулятор и т.д.)
2		7-контактная розетка (цифровая) Для подключения цифровых компонентов

- Оба 7-контактных штекера кабеля вставить в 7-контактные розетки и зафиксировать накидными гайками.

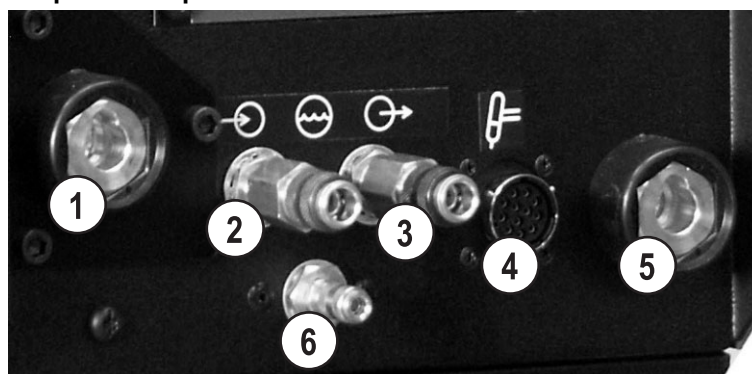
6.4.2 Подключение сварочной горелки


Рисунок 6-4

Поз.	Символ	Описание
1		Гнездо холодной проволоки Подача проволоки к сварочной горелке
2		Быстроразъемная муфта, красная (отвод охлаждающей жидкости)
3		Быстроразъемная муфта, синяя (подача охлаждающей жидкости)
4		Розетка 12-контактная горелки ВИГ
5		Розетка, сварочный ток Подключение кабеля сварочного тока сварочной горелки ВИГ
6		Соединительный штуцер для быстроразъемной муфты защитного газа <ul style="list-style-type: none"> • Штекер подачи проволоки сварочной горелки ввести в гнездо холодной проволоки и зафиксировать вращением по часовой стрелке. • 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). • 12-контактный штекер горелки ВИГ вставить в 12-контактную розетку горелки ВИГ и зафиксировать накидной гайкой. • Вставить штекер сварочного кабеля в гнездо сварочного тока со знаком и зафиксировать его вращением по часовой стрелке. • Надеть быстроразъемную муфту защитного газа горелки на соединительный штуцер защитного газа и зафиксировать.

6.4.3 Закрепление стержневой катушки (настройка предварительного натяжения)



Так как тормоз катушки одновременно является креплением отделения для катушки с проволокой, то при каждой замене катушки или перед каждой настройкой тормоза катушки проводятся следующие операции.

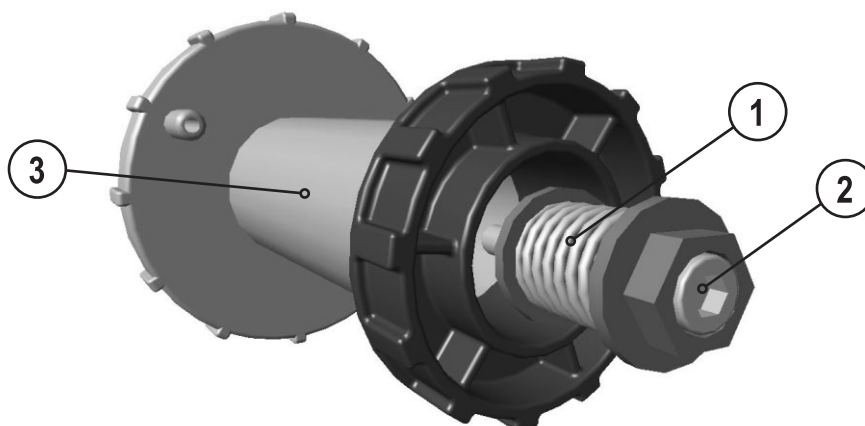


Рисунок 6-5

Поз.	Символ	Описание
1		Крепёжное и тормозное устройство
2		Винт с полупотайной головкой с внутренним шестигранником Закрепление отделения для катушки с проволокой и настройка тормоза катушки
3		Отделение для катушки с проволокой

- Отделение для баллона с защитным газом. Ослаблять винт с полупотайной головкой с внутренним шестигранником крепёжного и тормозного устройства до тех пор, пока винт с резьбой не будет освобождён из отделения для катушки с проволокой (не вытягивать, чтобы избежать потери мелких деталей)
- Предварительно затянуть винтом с полупотайной головкой крепительное и тормозное устройство по часовой стрелке на 4 полных оборота (4 x 360°)

6.4.4 Установка катушки с проволокой



Можно использовать стандартные строжневые катушки D300. Для применения стандартных корзиночных катушек (DIN 8559) необходим переходник (см. принадлежности).

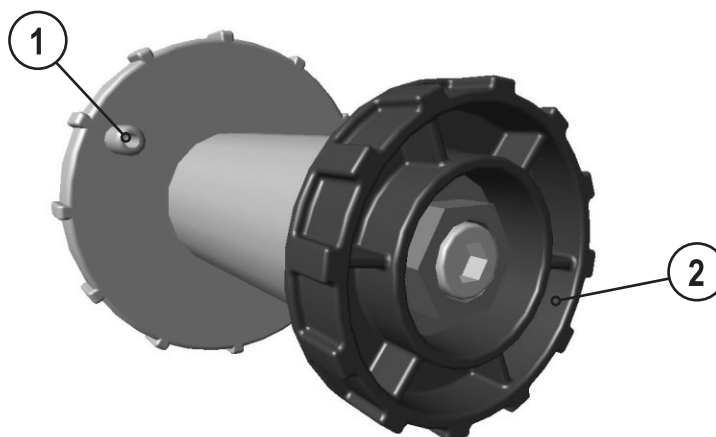


Рисунок 6-6

Поз.	Символ	Описание
1		Поводковый палец Для фиксации катушки с проволокой
2		Гайка с накаткой Для фиксации катушки с проволокой

- Ослабьте гайку с накаткой на стержне катушки.
- Закрепите катушку со сварочной проволокой на стержне катушки таким образом, чтобы штифт поводка защелкнулся в отверстии, просверленном в катушке.
- Снова затяните гайку с накаткой для крепления катушки с проволокой.

6.4.5 Замена роликов подачи проволоки



Для обеспечения оптимальной подачи, абсолютно необходимо, чтобы ролики подачи проволоки соответствовали диаметру используемых проволочных электродов (в противном случае следует их заменить)!

Принципиально ролики подачи проволоки подходят для двух размеров диаметра проволоки (с завода 1,0 мм или 1,2 мм). При переворачивании ролики подачи проволоки меняют диаметр проволоки.

- Новые подающие ролики отодвигаются так, что становится видимым диаметр проволочного электрода в соответствии с маркировкой на подающем ролике. Подающие ролики надежно фиксируются с помощью болтов с накатанной головкой.

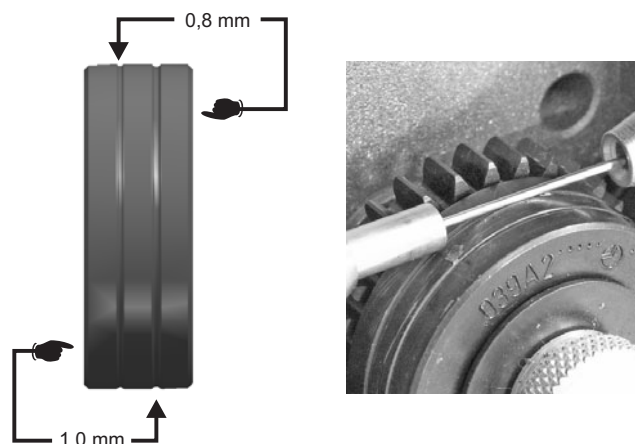


Рисунок 6-7

6.4.6 Заправка холодной проволоки

Для обеспечения оптимальной подачи проволоки абсолютно необходимо, чтобы ролики подачи проволоки соответствовали диаметру используемых проволочных электродов и типу материала (в случае необходимости их следует заменить)!

Новые приводные ролики отодвигаются так, что становится видимым диаметр проволочного электрода в соответствии с маркировкой на приводном ролике. Приводные ролики надежно фиксируются с помощью болтов с накатанной головкой.

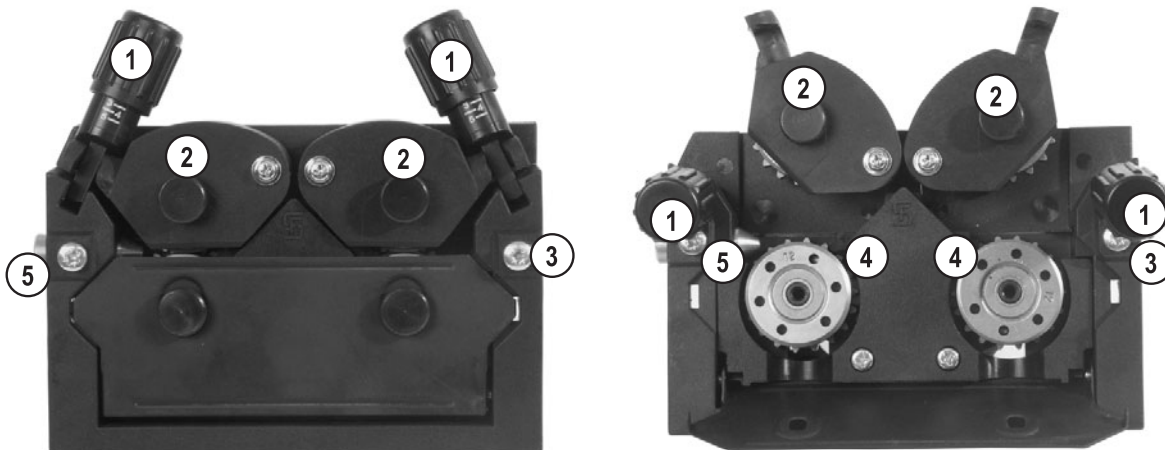


Рисунок 6-8

Поз.	Символ	Описание
1		Прижимные узлы
2		Натяжные узлы
3		Ниппель ввода проволоки
4		Направляющая труба
5		Капиллярная трубка или тефлоновый сердечник

- Комплект шлангов горелки необходимо выпрямить.
- Отпустить и откинуть прижимные узлы (натяжные узлы с роликами противодействия автоматически откинутся вверх).
- Аккуратно отмотайте сварочную проволоку с катушки и пропустите через ниппель ввода проволоки, по желобу подающих роликов и через направляющую трубу в капиллярную трубку или тефлоновый сердечник.
- Снова отожмите натяжные узлы с роликами противодействия и откиньте прижимные узлы вверх (сварочный электрод должен находиться в пазу подающего ролика).

Прижимное давление должно быть установлено с помощью регулирующих кнопок прижимных узлов таким образом, чтобы сварочный электрод подавался, но проскальзывал, когда катушка с проволокой блокируется!



- Нажмите кнопку заправки проволоки →, чтобы проволочный электрод вышел из сварочной горелки.

6.4.7 Установка тормоза катушки



Перед каждой заменой катушки или настройкой тормоза катушки необходимо проверять предварительное натяжение стержневой катушки, см. раздел **Закрепление стержневой катушки (Настройка предварительного натяжения)**.

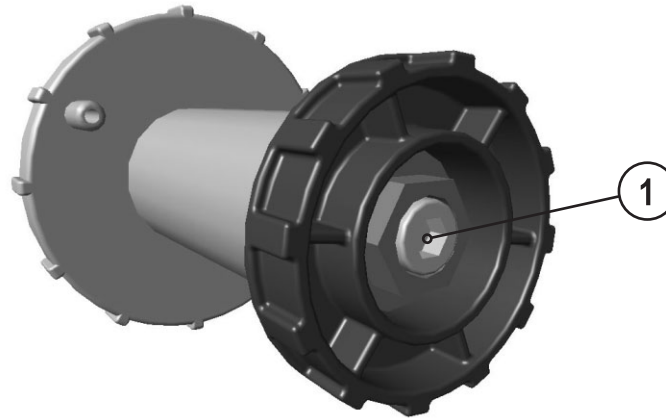


Рисунок 6-9

Поз.	Символ	Описание
1		Винт с полупотайной головкой с внутренним шестигранником Закрепление отделения для катушки с проволокой и настройка тормоза катушки

- Затянуть винт с полупотайной головкой с внутренним шестигранником (8 мм) по часовой стрелке, чтобы увеличить тормозное действие.



Тормоз катушки затягивается настолько, чтобы при отпускании кнопки «Вставка проволоки» катушка с проволокой больше не двигалась! Блокировка катушки с проволокой не допускается!



Если винт с полупотайной головкой с внутренним шестигранником ослаблен больше, чем он был до этого завинчен, то необходимо заново закрепить стержневую катушку, см. раздел **«Закрепление стержневой катушки (Настройка предварительного натяжения)»**.

7 Техническое обслуживание и уход

7.1 Общее

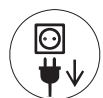
Настоящий прибор практически не требует технического обслуживания при эксплуатации в пределах указанных параметров окружающей среды и при нормальных рабочих условиях, ему требуется минимум ухода. Однако для обеспечения безупречного функционирования сварочного аппарата необходимо выполнять некоторые работы. 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 надежно отсоединить от сети. ВЫНУТЬ СЕТЕВУЮ ВИЛКУ! (Отключение с помощью выключателя или путем вывинчивания предохранителя не обеспечивает достаточно надежного отсоединения от сети.) **Выждать 2 минуты, пока не разрядятся внутренние конденсаторы. Снять крышку корпуса.**

Обслуживание отдельных узлов производится следующим образом:

Источник тока Если в источнике тока скопилось значительное количество пыли, то ее следует выдуть сжатым воздухом, не содержащим масла и воды.


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

7.3 Периодические проверки




Надлежащее, регулярное проведение описанной ниже периодической проверки является необходимым условием для реализации Вашего права на гарантийное обслуживание со стороны EWM.

Периодические проверки следует проводить с учетом требований E VDE 0544-207 «Периодические проверки на сварочно-дуговых установках» в соответствии с предписанием о безопасности труда ФРГ. Этот проект стандарта охватывает все необходимые точки испытания, подобранные специально для сварочных аппаратов, уже названные в стандарте VDE 0702 "Периодические проверки на электрических аппаратах", и дополнен специальными практическими инструкциями и измененными предельными значениями.

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

К сожалению, многие контрольные приборы не удовлетворяют требованиям VDE 0702 в полном объеме в связи с особыми условиями на инверторных аппаратах дуговой сварки!

EWM как производитель предлагает всем авторизованным дилерам EWM, прошедшим необходимое обучение, подходящие средства контроля и измерительные приборы в соответствии с VDE 0404-2, регистрирующие частотные характеристики согласно DIN EN 61010-1 Приложение A – Измерительная схема A1. Вы как пользователь обязаны обеспечить проверку Ваших изделий EWM на соответствие стандарту E VDE 0544-207 с помощью соответствующих вышеназванных средств контроля и измерительных приборов.

 Настоящее описание периодической проверки представляет собой лишь краткий обзор проверяемых пунктов. Для детального ознакомления с пунктами проверки ознакомьтесь с VDE 0544-207.

7.3.1 Сроки и объем проверок

Следует проводить ежеквартальные «частичные проверки» и ежегодную «комплексную проверку». Комплексную проверку следует производить и после каждого ремонта, при особенно интенсивной эксплуатации сроки проверок можно сократить (например, на стройплощадках – до 6 месяцев). При комплексной проверке прибор следует открыть и прочистить согласно пункту Чистка. При частичной проверке требуется только внешняя чистка.

Частичная проверка	Комплексная проверка
a) Визуальная проверка	a) Визуальная проверка
b) Электрическая проверка, замеры: <ul style="list-style-type: none">• сопротивление защитного провода	b) Электрическая проверка, замеры: <ul style="list-style-type: none">• сопротивление защитного провода• сопротивление изоляции ток утечки• Напряжение холостого хода
c) Проверка работоспособности	c) Проверка работоспособности

7.3.2 Документирование проверки

Документирование осуществляется с однозначной фиксацией:

- данных проверяемого прибора,
- даты проверки
- срока следующей проверки и
- результатов проверки

При успешной проверке на прибор следует нанести маркировку (например, с помощью проверочного значка). На маркировке следует указать дату следующей проверки.

7.3.3 Визуальная проверка

Здесь перечислены основные позиции для комплексной проверки. В случае частичной проверки не используются пункты, требующие вскрытия корпуса прибора.

1. Горелка/электрододержатель, клемма сварочного тока / обратной линии
2. Проводка, включая штепсели и переходники
3. Открытые штепсели и переходники
4. Корпус
5. Открытый корпус
6. Особенности источников сварочного тока при плазменной резке
7. Устройства обслуживания, сигнализации, защиты и регулировки
8. Иное, общее состояние

7.3.4 Измерение сопротивления контура заземления

Измерение производится между заземляющим контактом штепселя и металлическими деталями, к которым можно прикоснуться, например, винтами корпуса. Во время измерения сетевой кабель аппарата следует подвигать по всей длине, особенно вблизи мест соединения. Таким образом можно установить перебои в защитном проводе. Также следует проверять все элементы корпуса, с которыми возможно соприкосновение, для обеспечения правильного соединения PE по классу защиты I.

Сопротивление не должно превышать 0,3 Ω при длине сетевого провода до 5 м. При более длинной проводке допустимое значение повышается на 0,1 Ω на каждые 7,5 м.

7.3.5 Измерение сопротивления изоляции

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

Изоляционное сопротивление должно быть не менее:

Входная токовая цепь (сеть)	против	Цепь тока сварки и электроника	5 МΩ при проверочном напряжении 1000В=
Входная токовая цепь (сеть)	против	Корпус (РЕ)	2,5 МΩ при проверочном напряжении 500В=
Цепь тока сварки и электроника	против	Корпус (РЕ)	2,5 МΩ при проверочном напряжении 500В=

7.3.6 Замер тока утечки (ток защитного провода и касания)

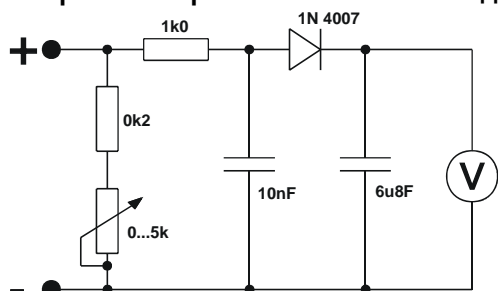
Замеры нельзя производить с помощью обычного универсального измерительного прибора! Даже измерительные приборы VDE 0702 (прежде всего старые) рассчитаны только на 50/60 Гц. Однако инверторные сварочные аппараты имеют значительно более высокие частоты, в результате чего возможны повреждения измерительных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

Измерительный прибор должен соответствовать требованиям VDE 0404-2. При оценке частотной характеристики следует опираться на приложение А DIN EN 61010-1 – измерительная схема А1.

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

1. Ток защитного провода: <3,5мА
2. Ток касания гнезд сварочного тока согласно РЕ: <10мА
3. Ток касания на доступных электропроводящих и на не связанных с РЕ компонентах: <0,5мА

7.3.7 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 +/- 5% и должно быть не более 113В (для приборов с VRD 35В).

7.3.8 Проверка функционирования сварочного аппарата

Защитные устройства, переключатели и командоаппараты (при наличии), а также весь прибор или же вся установка электро-дуговой сварки должны работать безупречно.

1. Главный выключатель
2. Устройства АВАРИЙНОГО ОТКЛЮЧЕНИЯ
3. Устройство предотвращения опасностей
4. Газовый магнитный клапан
5. Сигнальные и контрольные лампы
6. Командоаппараты и переключатели (в т.ч. и дистанционные)
7. Блокаторы

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 дилерам EWM. Возврат аппарата в гарантийных случаях может производиться только через это предприятие. При возникновении вопросов или неясностей обращайтесь непосредственно в отдел гарантийного обслуживания EWM (+49 (0) 2680 181 0) Для замены используйте лишь оригинальные запасные и быстроизнашивающиеся детали. При их заказе указывайте типовое обозначение и номер детали, а также тип, серийный номер и номер соответствующего изделия.

<p>Настоящим подтверждаем надлежащее соблюдение указаний по техническому обслуживанию и уходу, а также описанной выше периодической проверке.</p>	
<p>_____</p> <p>Дата/Печать/Подпись дистрибьютора-партнера EWM</p> <p>_____</p> <p>Дата следующей периодической проверки</p>	<p>_____</p> <p>Дата/Печать/Подпись дистрибьютора-партнера EWM</p> <p>_____</p> <p>Дата следующей периодической проверки</p>
<p>_____</p> <p>Дата/Печать/Подпись дистрибьютора-партнера EWM</p> <p>_____</p> <p>Дата следующей периодической проверки</p>	<p>_____</p> <p>Дата/Печать/Подпись дистрибьютора-партнера EWM</p> <p>_____</p> <p>Дата следующей периодической проверки</p>
<p>_____</p> <p>Дата/Печать/Подпись дистрибьютора-партнера EWM</p> <p>_____</p> <p>Дата следующей периодической проверки</p>	<p>_____</p> <p>Дата/Печать/Подпись дистрибьютора-партнера EWM</p> <p>_____</p> <p>Дата следующей периодической проверки</p>

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 3 года

8.1 Положения общего применения

3-летняя гарантия на все новые приборы EWM:

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



1-летняя гарантия на:

- Аппараты EWM, бывшие в эксплуатации:
- Компоненты систем автоматизации и механизации
- Устройство дистанционного управления
- Инвертер
- Межсоединительные пакеты

6-месячная гарантия на:

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

Гарантия производителя/поставщика на:

- все покупные изделия, применяемые EWM, однако производимые другими компаниями (например, двигатели, насосы, вентиляторы, горелки и т.д.)

Невоспроизводимые сбои программного обеспечения и деталей, подверженных механическому старению, гарантией не покрываются (например, устройство подачи проволоки, ролики подачи проволоки, рабочие и изнашивающиеся детали механизма подачи проволоки, колеса, магнитные клапаны, кабели массы, держатели электродов, соединительные шланги, сменная горелка и изнашивающиеся детали горелки, сетевые и управляющие кабели и т.д.).

Указанные данные действительны в пределах, не затрагивающих гарантийных обязательств в соответствии с законодательством, а также на основании наших Общих условий заключения сделок и наших прилагаемых гарантийных правил. Дополнительные договоренности должны письменно подтверждаться со стороны EWM.

Наши Общие условия заключения сделок можно в любой момент найти в Интернете по адресу www.ewm.de.

8.2 Гарантийное обязательство

Ваша гарантия на 3 года

В пределах, не затрагивающих гарантийных обязательств в соответствии с законодательством, а также на основании наших Общих деловых условий, компания EWM HIGHTEC WELDING GmbH предоставляет Вам гарантию на Ваши сварочные аппараты в течение 3 лет со дня продажи. Для аксессуаров и запасных частей применяются специальные гарантийные периоды, ознакомиться с которыми Вы можете в разделе «Положения общего применения». Естественно, из гарантии исключены расходные детали.

EWM гарантирует Вам безупречное состояние наших изделий как в отношении материалов, так и качества обработки. Если в пределах гарантийного периода в изделии будут обнаружены 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. В этом случае возвращенное нам изделие становится собственностью EWM с момента поступления в Мюндерсбах или к нам.

Управление

Необходимым условием для получения полной трехгодичной гарантии является эксплуатация изделий в соответствии с руководством по эксплуатации EWM с соблюдением действующих правовых рекомендаций и предписаний и регулярное проведение периодических проверок дилером EWM (см. главу „Обслуживание и уход“). Только те приборы, которые правильно эксплуатируются и регулярно проходят техническое обслуживание, работают безупречно в течение продолжительного времени.

Использование гарантийного права

При использовании гарантийного права, пожалуйста, обращайтесь исключительно к ответственному за Ваше оборудование и авторизованному EWM партнеру-дистрибьютору.

Исключения из гарантии

Гарантия не распространяется на изделия, получившие повреждения в результате аварии, неправильного использования, неквалифицированного управления, неверного монтажа, применения излишних усилий, несоблюдения спецификаций и руководств по эксплуатации, недостаточного технического обслуживания (см. главу «Обслуживание и уход»), 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 фактически возникшего ущерба следующим 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 на распространяется на ущерб, нанесенный людям и предметам, по причине халатности со стороны EWM. Ни 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 Принадлежности, опции (подготавливаются)

 Этот раздел находится на стадии разработки.

10 Электрические схемы

10.1 TETRIX DRIVE 4L



Электрические схемы находятся внутри сварочного аппарата.

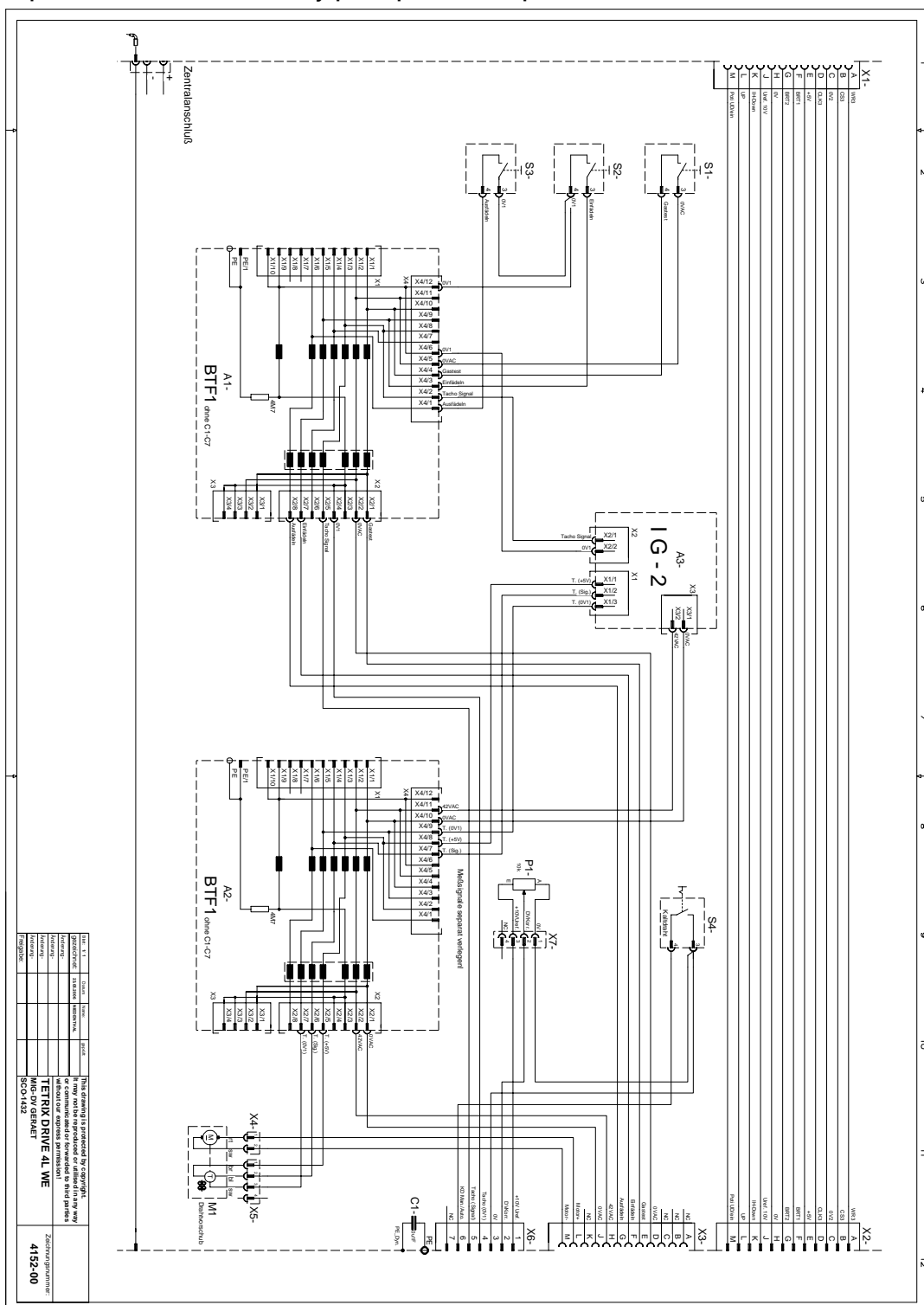


Рисунок 10-1

