



**РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

Инверторный сварочный полуавтомат

INTERTIG 200 AC-DC-PULSE

СОДЕРЖАНИЕ

1. Содержание	1
2. Меры предосторожности	2
3. Описание аппарата	3
4. Таблица технических параметров	4
5. Панель управления	5
6. Инструкция по установке	6
7. Инструкция по эксплуатации	8
8. Техническое обслуживание	10
9. Перед проверкой	10
10. Заметки и меры безопасности	10
11. Часто задаваемые вопросы	11
12. Устранение возможных неисправностей	12

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



В процессе сварки и резки, соблюдайте необходимую технику безопасности во избежание травмирования.

Удар током – возможен летальный исход!!

- Установите разъем заземления.
- Запрещается прикасаться к оголенным электрическим частям аппарата без спец одежды.
- Убедитесь, что вы находитесь в безопасной позиции.

Газ и дым – могут быть опасны для здоровья!

- Держитесь на безопасном расстоянии от источника газа и дыма
- Во время сварочных работ, должны работать вытяжка и вентиляция во избежание вдыхания токсичных газов.

Сварочные брызги - опасны для глаз и поверхности кожи

- Во время работы надевайте сварочную маску со светофильтром и спецодежду
- Если в помещении находятся люди, приготовьте для них маски и спецодежду.

Опасность пожара

- Сварочные искры могут стать причиной пожара. Убедитесь, что в помещении нет легковоспламеняющихся предметов

Шум – излишний шум может быть опасен для здоровья

- Используйте средства защищающие уши.
- Предупредите других людей находящихся в помещении о вреде сварочного шума.

Неисправность – при возникших неисправностях аппарата свяжитесь с поставщиками.

- Если неисправность возникла во время установки и эксплуатации аппарата, сверьтесь с инструкцией
- Если вы не до конца поняли инструкцию и не устранили неисправность, свяжитесь с поставщиком для оказания профессиональной помощи.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ !

Не допускайте падения аппарата, утечки электролита, использования влажных сетевых кабелей

ОПИСАНИЕ АППАРАТА

Данный аппарат изготовлен на базе самых продвинутых инверторных технологий в мире.

Принцип инвертирования в преобразовании сетевого напряжения частоты в 50/60Гц в высоко частотное напряжение до 100 КГц при прохождении этого напряжения через фильтр – мощное устройство MOSFET, а затем падении напряжения и коммутации с источником постоянного тока через модулятор ширины импульса (PWM). Благодаря применению инверторной технологии потребляемая аппаратом мощность, а также его габариты становятся меньше, в то время как его эффективность возрастает более чем на 30%.

Аппараты серии AC/DC это аппараты постоянного/переменного тока с режимами: режим TIG DC, режим TIG AC

режим MMA, что является инновацией нашей компании. Преимущество данного аппарата в том, что на постоянном токе он может варить нержавеющей и углеродистую сталь, медь и другие цветные металлы, а на переменном токе аппарат может варить алюминий и его сплавы.

В аппаратах серии AC/DC применены высокочастотные инверторные технологии. По сравнению с традиционными аппаратами, наши аппараты компактные, легкие, портативные, энергосберегающие. По сравнению с другими импортными аппаратами, наши аппараты имеют более привлекательную цену и адаптируются к большинству источников питания. Более того, в аппарате использованы новейшие инверторные технологии, позволяющие выдавать характеристики гарантирующие качественные сварочные работы.

Благодарим вас за использование наших аппаратов. Если у вас есть какие-то предложения по улучшению качества работы наших аппаратов, вы можете обращаться к нам.



Предупреждение !

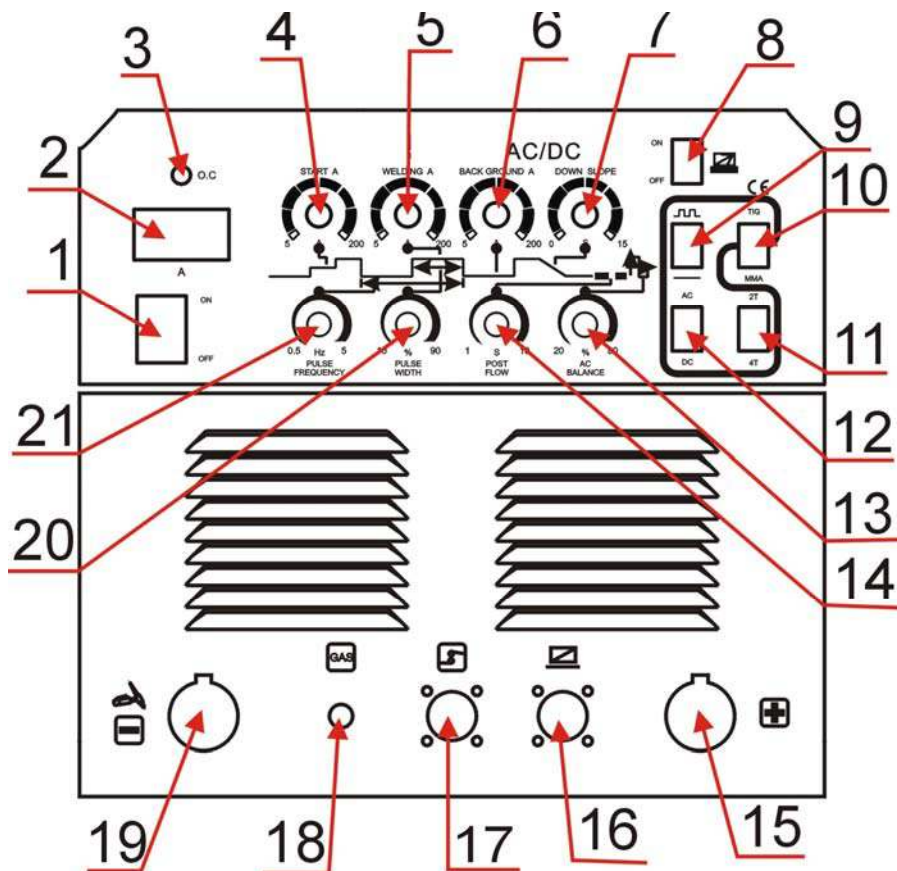
Аппарат предназначен в основном для промышленного использования. Он может излучать радиоволны в закрытом пространстве, так что пользователь должен принять все меры предосторожности

ТАБЛИЦА ТЕХНИЧЕСКИХ ПАРАМЕТРОВ

Параметр \ Модель	INTERTIG 200 AC/DC
Источник питания	Однофазный переменный ток 220В±15%
Частота (Гц)	50/60
Номинальный ток на входе (А)	TIG: 28
	MMA: 43.5
Ток на выходе (А)	5-200
Напряжение без нагрузки (В)	56
Номинальное напряжение на выходе (В)	TIG: 18
	MMA: 28
Коэффициент полезной нагрузки при переменном токе (%)	20-80
Коэффициент полезной нагрузки в режиме Пульс (%)	10-90
Время продувки газом (сек)	0-10
Частота Пульс (Гц)	0.5-5.0
Базовый сварочный ток (А)	5-200
Ток поджига дуги (А)	5-200
Время затухания дуги (сек)	0-15
Наличие пульта управления	в наличии опция
Способ поджига дуги	HF
Частота в процентах (%)	80
Коэффициент полезной нагрузки (%)	60
Фактор мощности	0.73
Степень изоляции	F
Степень защиты	IP21
Вес (кг)	20
Габариты (мм)	498×328×302
Макс. толщина свариваемого материала (мм)	10

ФУНКЦИОНАЛЬНАЯ ПАНЕЛЬ

INTERTIG250 AC/DC PULSE :



1	Выключатель	12	Переключатель прямого/переменного тока
2	Амперметр	13	Регулировка баланса полярности переменного тока
3	Индикатор неисправности	14	Регулировка продувки газа
4	Регулировка тока поджига дуги	15	Плюсовой выходной контакт
5	Регулировка верхнего показателя пикового тока	16	Пульт управления
6	Регулировка нижнего показателя пикового тока	17	Разъем горелки
7	Регулировка времени затухания дуги	18	Разъем газового шланга
8	Выключатель пульта управления	19	Минусовой выходной контакт
9	Вкл./Выкл. пульса	20	Регулировка ширины Пульса
10	Переключатель TIG/MMA	21	Регулировка частоты Пульса
11	Переключатель 2T/4T режима управления горелкой		

ИНСТРУКЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ

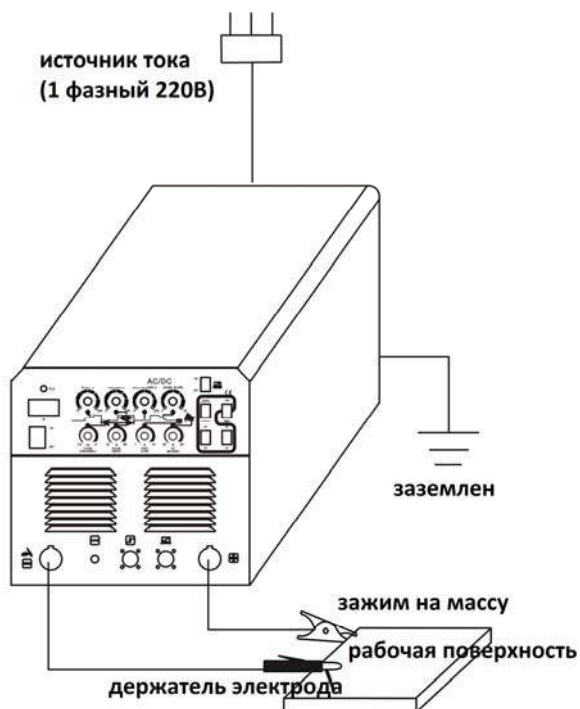
Аппарат снабжен устройством защиты от колебаний сети. Аппарат продолжает работать нормально при колебаниях сети $\pm 15\%$ от номинального напряжения.

В случае использования длинного кабеля, во избежание падения напряжения, используйте кабель с большим поперечным сечением. Если кабель слишком длинный, это может повлиять на качество сварки, поэтому используйте рекомендуемую длину кабеля.

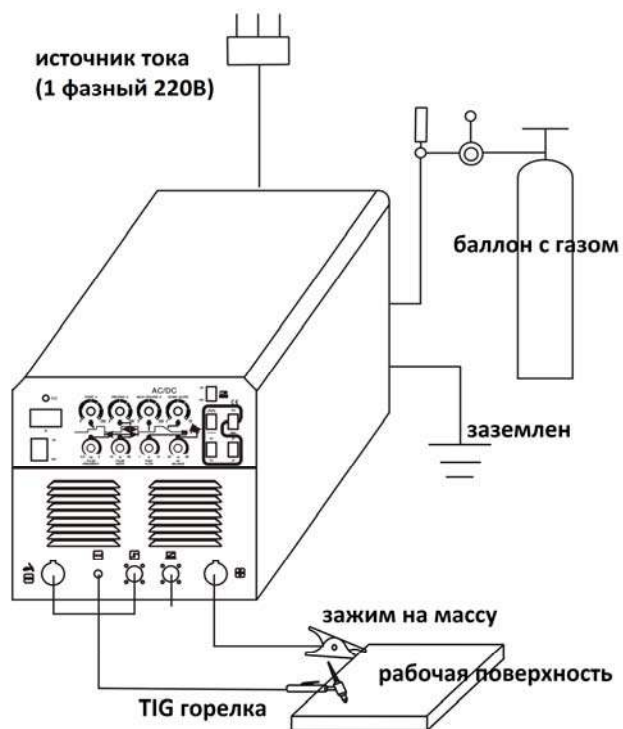
- Убедитесь, что вентилятор не накрыт, чтобы не нарушить систему охлаждения.
- Соедините газовый баллон с впускным отверстием на аппарате при помощи воздушного шланга.
- Используйте провод заземления сечением не менее 6 mm^2 , соедините его с контактом заземления на задней панели аппарата
- Подсоедините горелку и держатель горелки, точно следуя чертежам. В режиме MMA: убедитесь, что кабель, держатель и соединительный контакт заземлены. Соедините держатель горелки с плюсовым контактом, а обратный кабель с минусовым. В режиме TIG: вставьте газозлектрический контакт сварочной горелки в разъем на передней панели. Вставьте воздушный шланг в соответствующий разъем на горелке и закрепите. Обратный кабель в этом случае подключается плюсовому контакту.
- При использовании педального управления, подключите педаль к аппарату.
- Подключайте аппарат к сети в соответствии с заявленным в параметрах напряжением на входе. Убедитесь, что напряжение сети не превышает заявленных показателей. После проделывания данных шагов аппарат готов к использованию.

ИНСТРУКЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ

Установка INTERTIG200 AC/DC (MMA):



Установка INTERTIG200 AC/DC (TIG):



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

(—) TIG Сварка на постоянном токе

1. Включите аппарат, вентилятор начинает работать.
2. Откройте газовый баллон, отрегулируйте редуктор на рабочее давление.
3. Поставьте переключатель в верхнее положение, это режим TIG.
4. Переключив регулятор в положение “DC”, вы задаете поджиг дуги на постоянном токе. В данном режиме можно варить нержавеющей сталь, медь и др. материалы.
5. Установите кнопку ручного/педального управления в нужное положение. “OFF” положение - значит ток регулируется вручную, “ON” положение – педалью.
6. Регулятор “Pulse”. Когда он находится в нижнем положении, режим пульса неактивен. В верхнем положении – частота пульса 0.5—2Гц, при регулировании кнопки “Pulse ” можно выбрать подходящую частоту пульса.
7. Отрегулируйте коэффициент полезной нагрузки. (В режиме без пульса, показатель 1)
8. Отрегулируйте ток и время поджига и затухания дуги
9. Установите силу сварочного и базового тока в соответствии с толщиной свариваемого изделия (если переключатель режима пульс в нижнем положении, базовый ток неактивен)
10. Нажмите кнопку на горелке, вы услышите звук высокочастотного поджига дуги, в это же время начинается подача газа.
11. Держите вольфрамовый электрод на расстоянии 2-4мм от изделия, нажмите кнопку на горелке, между электродом и изделием возникает высокочастотный ток; после поджига дуги, высокочастотный разряд исчезает – можно начинать работу.
12. После окончания сварки, отрегулируйте кнопку продувки газом, во избежание повреждений изделия.
13. В режиме TIG , во время долгой или точечной сварки вы можете выбрать 2х или 4х тактный режим управления горелкой. В 2х тактном режиме, функция регулировки тока поджига и затухания дуги не активна, работает только функция регулировки сварочного тока.
14. В 4х тактном режиме нажмите кнопку горелки, пойдет стартовый ток, отпустите кнопку – пойдет сварочный ток. Вновь нажмите кнопку горелки – пойдет ток заварки кратера, и отпустите кнопку – работа закончена

(二) TIG Сварка на переменном токе

1. Переключите выключатель в положение “AC”, что означает сварка на переменных токах, которую можно использовать для сварки алюминия.
2. Регулятор режима пульс: Во время сварки на переменном токе, ток колеблется по шкале вверх и вниз. Когда ток проходит от электрода к изделию, он находится в плюсовом диапазоне. В этом случае электрод медленно нагревается, концентрируя тепло, тем самым повышая качество сварки. Когда ток идет от изделия к электроду, ток находится в минусовом диапазоне. В этом случае происходит зачистка поверхности изделия от оксида, также повышая качество сварки. Но может случиться обгорание электрода из-за перегрева, поэтому существует регулятор баланса между плюсовым и минусовым показателями тока. Поворачивая его по часовой стрелке, время плюсового тока повышается, а минусового уменьшается. Поворачивая регулятор против часовой стрелки, все наоборот.
3. Смотрите пункты 10-12 выше

Заметка:

- 1) При работе в пульсовом режиме, при верхнем пиковом токе 200 ампер нижний пиковый ток должен быть 100 ампер, скважность обоих токов должна составлять 50%.
- 2) Во время TIG сварки на переменном токе, когда показатель тока слишком мал, дуга зажигается плохо, поэтому установите его не менее чем на 20А.

Режим MMA

1. Установите выключатель в нижнее положение, теперь режим регулировки пульса, переключатель 2х/4х тактного режима управления горелкой и переключатель “AC/DC не активны, работает только регулятор сварочного тока..
2. Установите сварочный ток в соответствии с толщиной изделия.

Таблица соотношения силы тока и толщины изделия:

Электрод(мм)	2.5	3.2
Сварочный ток (А)	70-100	100-140



Предупреждение:

Запрещается вытаскивать и вставлять сетевой кабель во время работы!!!

Обслуживание аппарата



Предупреждение:

Перед любого рода проверками, убедитесь, что аппарат отключен от питания.

1. Удаляйте пыль с аппарата при помощи сжатого воздуха. В случае если аппарат используется в среде насыщенной дымом и загрязненным воздухом, очистка аппарата должна производиться не реже чем раз в месяц.
2. Давление сжатого воздуха должно соответствовать норме во избежание повреждений частей аппарата.
3. Проверяйте надежность контактов частей аппарата. При обнаружении налета – удалите его.
4. Избегайте попадания воды на аппарат. Если вода все же попала на аппарат – тщательно высушите его и измерьте уровень изоляции мегомметром.
5. Если аппарат долгое время не используется, храните его в оригинальной упаковке в сухом месте.

ПЕРЕД ПРОВЕРКОЙ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Неграмотная техническое обслуживание может привести к серьезным повреждениям аппарата!!!



Примечание: Если в течение гарантийного периода, пользователь неверно тестировал и пытался устранить неполадки аппарата без нашего разрешения, гарантия на аппарат более не распространяется.

ЗАМЕТКИ И МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ



1. Условия эксплуатации

- 1) Аппарат следует использовать в помещении с относительной влажностью воздуха не более 90%.
- 2) Температура окружающей среды от -10 до 40 градусов .
- 3) Избегайте попадания на аппарат прямых солнечных лучей и воды.
- 4) Не используйте аппарат в пыльном помещении и среде коррозионных газов.
- 5) Не проводите сварочные работы на сквозняке

2. Нормы безопасности

В наших аппаратах присутствует функция защиты от перегруза, перегрева и перенапряжения. В случае если

напряжение, ток на выходе или температура превышает допустимые нормы, аппарат автоматически отключается.

1) Рабочее пространство должно хорошо проветриваться !

Наши аппараты – высокомогные установки, которым требуется специальное охлаждения, так как естественное проветривание не является достаточным. Поэтому аппарат снабжен вентилятором. Перед началом работ убедитесь, что входное отверстие не заблокировано, а расстояния от аппарата до предметов в рабочем пространстве не менее 0.3 метра.

2) Не перегружайте аппарат !

Пользователь должен помнить о соблюдении максимального тока нагрузки (относительно коэффициенту полезной нагрузки). Максимальный ток не должен превышать норму, перегруз аппарата может привести к его поломке.

3) Не допускайте перенапряжения !

Допустимые показатели напряжения можно найти в основных технических параметрах. Механизм автоматической защиты от перепадов сети обеспечит поддержание напряжения на нужном уровне. Если напряжение превышает норму, это может привести к поломке деталей аппарата.

4) На задней панели аппарата разъем заземления, со значком заземления. Перед началом работ, убедитесь что рабочая деталь надежно подсоединена к кабелю заземления, поперечное сечение которого должно быть около 6 кв. мм. , чтобы избежать статического электричества.

5) Если время сварки превышает номинальный рабочий цикл, аппарат автоматически выключается. Если аппарат перегревается и температурный индикатор загорается красным и мигает “ON”. В такой ситуации не выключайте аппарат из розетки, дайте вентилятору охладить аппарат. Когда температурный индикатор погаснет, температура понижается и можно снова работать.

ЧАСТО ЗАДАВАЕМЫЕ ВОПРОСЫ

А. Неудовлетворительное качество сварки

—Свариваемые изделия не защищены от окисления поэтому пользователь должен принять следующие меры:

1. Убедитесь, что клапан газового баллона открыт и давление нормальное
2. Убедитесь, что расходомер исправен. Пользователь может установить расход газа на нужный ему показатель в зависимости от сварочного тока. Следите также, чтобы расход газа не был слишком мал, рекомендуемый расход 5л/мин.
3. Проверьте горелку
4. Убедитесь в герметичности газового шланга.

В. Плохой поджиг дуги

1. Проверьте качество электрода.

Конец электрода должен быть заточен иначе дуга будет плохо поджигаться и будет нестабильна.

С. Ток на выходе не соответствует заявленному значению:

Если напряжение на выходе не соответствует номинальным показателям, ток на выходе будет также не совпадать с номинальным. Если напряжение на выходе меньше заявленного, максимальный ток на выходе будет ниже номинального показателя.

D. Нестабильность тока во время работы с аппаратом:

1. Изменилось напряжение сети.
2. Электрический кабель поврежден.

Электрод прогорает:

Баланс Пульса слишком высок, что приводит к перегреву электрода

F. Во время сварки алюминия, оксидный налет не счищается:

1. Выставлены неверные параметры сварки
2. Баланс Пульса слишком низкий
3. Платы MOSFET неисправны.

УСТРАНЕНИЕ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправность	Решение
Индикатор не горит, вентилятор не работает, аппарат не включается	<ol style="list-style-type: none">1. Выключатель сломан.2. Убедитесь, подключен ли сетевой кабель3. Убедитесь, что сетевой кабель не поврежден
Индикатор горит, вентилятор не работает или прокручивается несколько раз и останавливается, сварка не начинается.	<ol style="list-style-type: none">1. Возможно сетевой кабель подключен к источнику питания 380В, что автоматически запускает механизм защиты аппарата от перегруза. Подсоедините кабель к источнику 220В и перезапустите аппарат.2. При подключении в сеть 220В сетевой кабель слишком тонкий и длинный, что также заставляет срабатывать механизм защиты от перегруза. Используйте более толстый кабель, выключите аппарат на 2-3 мин и перезапустите аппарат.3. Сетевой кабель ненадежно подсоединен к аппарату.4. При постоянном отключении-перезапуске аппарата также запускается механизм защиты от перегруза сети. Выключите аппарат на 2-3 мин и перезапустите его.5. 24в реле главной возвратной цепи не замкнуто или повреждено, проверьте и замените его при необходимости.

<p>Вентилятор работает, индикатор неисправности сети не горит, звук высокочастотного поджига дуги не слышен, дуга не поджигается.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте надежность всех контактов. 2. Проверьте, не повреждена ли цепь управления, если это так свяжитесь с дилером. 3. Проверьте, не поврежден ли кабель горелки.
<p>Индикатор неисправности сети не горит, слышен звук высокочастотного поджига дуги, сварка не начинается.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Кабель горелки поврежден. 2. Кабель заземления поврежден либо не подсоединен к рабочей поверхности. 3. Ослаблено соединение кабелей с выходными контактами
<p>Индикатор неисправности сети не горит, звук высокочастотного поджига дуги не слышен, слабый поджиг дуги.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. ненадежный контакт первичного кабеля трансформатора. Обратитесь к дилеру. 2. На наконечнике горелки оксидный налет либо расстояние от изделия слишком велико. Удалите налет и отрегулируйте расстояние до изделия. 3. Переключатель sticking/argon-arc welding поврежден, замените его, обратившись к дилеру 4. Какие-то компоненты цепи высокочастотного поджига дуги повреждены, требуется заменить их. Обратитесь к дилеру
<p>Индикатор неисправности сети горит, сварка не начинается.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Возможно запущен механизм защиты от перегруза. Выключите аппарат, затем включите его, когда погаснет индикатор неисправности сети. 2. Возможно запущен механизм защиты от перегрева. Он стабилизируется через 2-3 мин. 3. Возможно повреждены компоненты инверторной цепи. Отключите аппарат от сети и обратитесь к дилеру. 4. Возможно цепь обратной связи не замкнута.
<p>Во время сварки алюминия оксидный налет не счищается</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Установлены неверные показатели сварки. 2. Регулировка баланса пульса слишком мала 3. Инверторные платы MOSFET повреждены.
<p>Электрод выгорает</p>	<p>Регулировка баланса пульса слишком высока</p>