

INSTRUKCIJŲ VADOVAS

TIG250PAC/DC E102

Šis suvirinimo aparatas, skirtas pramoniniam ir profesionaliam naudojimui, atitinka tarptautinį saugos standartą IEC 60974.

Suvirinimo aparatui suteikiame vienų metų garantiją nuo jo įsigijimo dienos.

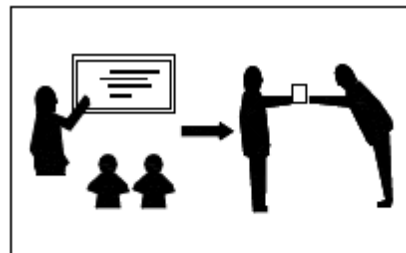
Atidžiai perskaitykite ir išsiaiškinkite instrukcijas, prieš pradėdami montuoti aparatą ir juo naudotis. Vadovo turinys gali būti keičiamas be išankstinio perspėjimo ir jokių įsipareigojimų.

Instrukcijų vadovas parengtas 2007 m. kovo 1 d.

SAUGA

Suvirinimas ir pjovimas yra pavojingi operatoriui, netoliese arba darbo zonoje esantiems žmonėms ir aplinkai, jeigu įranga naudojama neteisingai. Todėl suvirinti/pjauti galima tik griežtai ir kruopščiai laikantis visų atitinkamų saugos taisyklių. Atidžiai perskaitykite ir išsiaiškinkite instrukcijas, prieš pradėdami montuoti aparatą ir juo naudotis.

- Jeigu perjunginėsite funkcinis režimus, kai atliekamos suvirinimo operacijos, galite sugadinti aparatą.
- Prijunkite elektrodų laikiklio kabelį prie aparato, prieš pradėdami virinti.
- Reikalingas apsauginis jungiklis, kad iš aparato nenutekėtų srovė.
- Suvirinimo įrankiai turi būti kokybiški.
- Operatoriai turi būti kvalifikuoti.



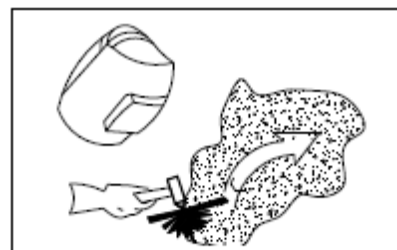
Elektros šokas gali nužudyti

- Prijunkite žemimo kabelį, laikydamiesi standartinių taisyklių.
- Venkite sąlyčio plikomis rankomis su suvirinimo grandinės dalimis, kuriomis teka srovė, elektrodais ir laidais. Virindamas operatorius turi mūvėti sausas suvirinimo pirštines.
- Operatorius turi izoliuotis nuo apdirbamo gaminio.



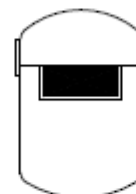
Virinant arba pjaustant susidarantys dūmai ir dujos kenkia sveikatai

- Neįkvėpkite virinant arba pjaustant susidarančių dūmų ir dujų.
- Darbo zona turi būti gerai vėdinama.



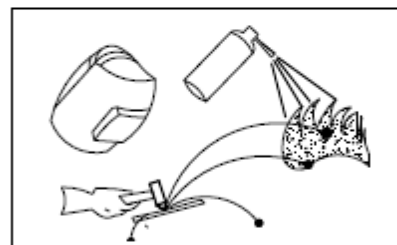
Lanko spinduliai kenkia akims ir odai

- Nešiokite suvirintojo šalną, nuo spinduliuotės saugančius akinius ir darbinius darbužius, kai atliekate suvirinimo operacijas.
- Reikia imtis priemonių, kad būtų apsaugoti netoli darbo zonos esantys žmonės.



Gaisro pavojus

- Metalų pūslai gali sukelti gaisrą, todėl pašalinkite iš darbo vietos degias medžiagas.
- Netoliese turi būti gesintuvas, o žmonės apmokyti juo naudotis.



Triukšmas gali pakenkti klausai

- Virinant/pjaustant kyla triukšmas; nešiokite patvirtintas klausos apsaugos priemones, jeigu triukšmas didelis.

Aparato gedimas

- Vadovaukitės instrukcijų vadovu.
- Daugiau patarimų kreipkitės į vietos pardavimo atstovą arba tiekėją.



BENDRASIS APRAŠYMAS

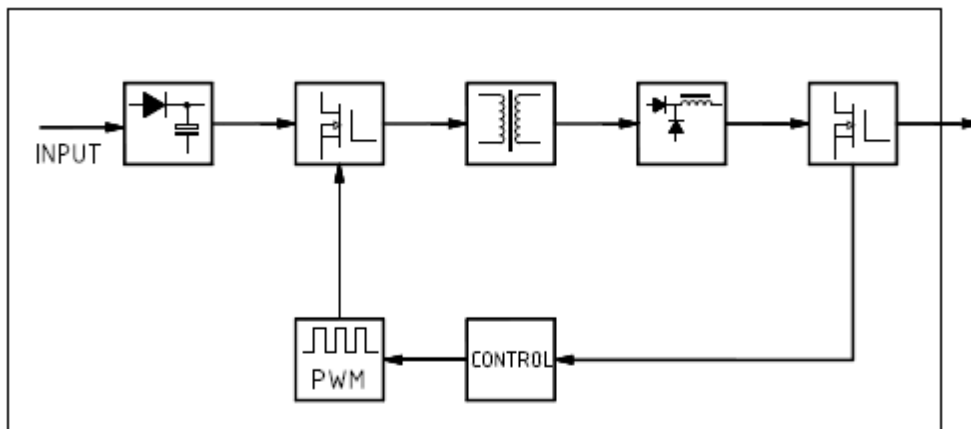
Naujai sukurti TIC AC/DC P serijos, AC/DC ir impulsinio suvirinimo aparatai tinka ne tik nerūdijančiam plienui, plieno lydiniams ir angliniam plienui bei kitiems ne juodiesiems metalams virinti naudojant DC funkciją, bet ir aliuminiui ir jo lydiniams virinti su AC funkcija. Pvz., jais galima virinti riedlentes ir dviračius, kurie pagaminti iš aliuminio. Šios suvirinimo įrangos energijos atidavimo rodiklis viršija 85 proc., ji taupo energiją. Pagrindiniai siūlomi modeliai: TIG 200P AC/DC, TIG 250P AC/DC ir TIG 315P AC/DC.

Inverterinės technologijos pritaikymas ir ištobulinimas leidžia šiems TIG suvirinimo aparatams naudoti 100 KHz dažnį, taip sumažinant pagrindinių komponentų (transformatorių ir stabilizatoriaus) tūrį ir svorį. Impulsų pločio moduliacijos technologija leidžia sukcentruoti ir stabilizuoti srovės išėigą ir tiksliau koreguoti srovės stiprumą. Unikalus konstrukcijos dizainas leidžia demontuoti ir tinkamai prižiūrėti šį suvirinimo aparatą.

Naudojant išskirtinę aukšto dažnio inverterio technologiją, TIG AC/DC P serijos aparatai, palyginti su tradicine suvirinimo įranga, pasižymi didesniais pranašumais: jie yra mažesnio tūrio, lengvesni, didesnis energijos atidavimo rodiklis, daugiau sutaupoma, patogiai pritaikomi elektros tinkluose. Išskirtiniausia savybė yra dvigubos kvadratinės bangos naudojimas, kuris leidžia išgauti gryną kvadratinę bangą, stabilų lanką, sukcentruoti energiją, geresnį atbulinį valymą, didesnę švarų plotį ir lanko palaikymą.

TIG AC/DC P serijos aparatai turi pedalu valdomą reguliatorių srovės stiprumui keisti. Pradinėje suvirinimo ir vielos padavimo stadijoje pasiekama didesnė srovės išėiga ir kaitinimas, todėl pedalo naudojimas pagerina suvirinimo veiksmingumą ir kokybę. Impulsinis suvirinimas galimas tik naudojant impulsinį reguliatorių su pedalu. Prie suvirinimo aparato pridedamas degiklis su kabeliu, dujų žarna ir jungiklis. Taip pat siūlomi antgaliai, kitos jungtys ir rankenos. Specifikacija pateikiama pakavimo lape. Galite nusipirkti ir papildomų reikmenų.

Diagrama



PAGRINDINIAI PARAMETRAI

Šie parametrai tinka tik TIG AC/DC serijai, impulsinės funkcijos nėra.

| MODELIS | TIG160 AC/DC | TIG200 AC/DC | TIG250B AC/DC | TIG315 AC/DC |
|-------------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|
| Maitinimo įtampa | AC220V±10% | | AC380V±15% | |
| Įvesties dažnis | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz |
| Nurodytoji įvado srovė | 15A | 20A | 16A | 19A |
| Talpinė varža | 3,3KVA | 4,5KVA | 6,3KVA | 8,9KVA |
| Nurodytoji išėigos srovė | 160A | 200A | 250A | 315A |
| Išėigos srovės diapazonas | 10-160A | 10-200A | 20-250A | 20-315A |
| Lanko forsavimas, A | --- | 0-100 | 0-100 | 0-100 |
| Tuščiosios veikos įtampa | 45V | 56V | 54V | 45V |
| Darbinė įtampa | 16,4V | 18V | 20V | 23V |
| Dujų tiekimo paankstinimas, s | 0-2 | 0-2 | 0-2 | 0-2 |
| Išėigos dažnis, Hz | 60 | 60 | 60 | 60 |
| Švarus plotis, % | 20-80 | 20-80 | 20-80 | 20-80 |
| Įtampos mažinimo laikas, s | 2-10 | 0-5 | 0-5 | 0-5 |
| Nuotolinis valdymas | Yra | Yra | Yra | Yra |
| Lanko įžiebimas | Aukšto dažnio vibracija | Aukšto dažnio vibracija | Aukšto dažnio vibracija | Aukšto dažnio vibracija |
| Našumas, % | 85 | 85 | 85 | 85 |
| Apkrovos režimo ciklas, % | 160A-60% | 200A-60% | 250A-60% | 315A-60 % |
| Galios faktorius | 0,93 | 0,93 | 0,93 | 0,93 |
| Izoliacijos klasė | F | F | F | F |
| Apsaugos klasė | IP23 | IP23 | IP23 | IP23 |
| Svoris, kg | 19 | 20 | 30 | 37 |
| Suvirinimo storis, mm | 8 | 10 | 12 | 15 |

PAGRINDINIAI PARAMETRAI

Šie parametrai tinka tik TIG-P AC/DC serijai; specialiai pridėta impulsinė funkcija.


| MODELIS | TIG200P AC/DC | TIG250P AC/DC | TIG250P AC/DC (E102) | TIG315P AC/DC | TIG350P AC/DC (E103) |
|--|-------------------------|-------------------------|----------------------------|-------------------------|----------------------------|
| Maitinimo įtampa | AC220V±10% | AC380V±15% | | | |
| Įvesties dažnis | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz | 50/60 Hz |
| Nurodytoji įvado srovė, A | 20 | 16 | 16 | 19 | 19 |
| Talpinė varža, KVA | 4,5 | 6,3 | 6,3 | 8,9 | 8,9 |
| Nurodytoji išeišos srovė, A | 200 | 250 | 250 | 315 | 315 |
| Išeišos srovės diapazonas, A | 5-200 | 10-250 | 10-250 | 10-315 | 10-315 |
| Lanko forsavimas, A | 0-100 | 0-100 | 0-100 | 0-100 | 0-100 |
| Tuščiosios veikos įtampa, V | 56 | 42 | 42 | 45 | 45 |
| Darbinė įtampa, V | 18 | 20 | 20 | 23 | 23 |
| Dujų tiekimo paankstinimas, s | 0-2 | 0-2 | 0-2 | 0-2 | 0-2 |
| Išeišos dažnis, Hz | 60 | 60 | 60 | 60 | 60 |
| Švarus plotis, % | 20-80 | 20-80 | 20-80 | 20-80 | 20-80 |
| Įtampos mažinimo laikas, s | 0-10 | 0-10 | 0-10 | 0-10 | 0-10 |
| Dujų tiekimo sustabdymo pavėlinimas, s | 0-10 | 0-10 | 0-10 | 0-10 | 0-10 |
| Bazinė srovė, % | 10-90 | 10-90 | 10-90 | 10-90 | 10-90 |
| Impulsų dažnis, Hz | 0,5-300 | 0,5-300 | 0,5-300 | 0,5-300 | 0,5-300 |
| Impulsų darbo ciklas, % | 10-90 | 10-90 | 10-90 | 10-90 | 10-90 |
| Nuotolinis valdymas | Yra | Yra | Yra | Yra | Yra |
| Lanko įžiebimas | Aukšto dažnio vibracija | Aukšto dažnio vibracija | Aukšto dažnio vibracija | Aukšto dažnio vibracija | Aukšto dažnio vibracija |
| Našumas, % | 85 | 85 | 85 | 85 | 85 |
| Apkrovos režimo ciklas, % | 200A-60% | 250A-60% | 250A-60% | 315A-60 % | 315A-60 % |
| Galios faktorius | 0,93 | 0,93 | 0,93 | 0,93 | 0,93 |
| Izoliacijos klasė | B | B | B | B | B |
| Apsaugos klasė | IP23 | IP23 | IP23 | IP23 | IP23 |
| Svoris, kg | 20 | 30 | 30 | 37 | 37 |
| Maks. suvirinimo storis DC, mm | 10 | 12 | 12 | 15 | 15 |


SURINKIMAS IR EKSPLOATAVIMAS

1. Įvado kabelių prijungimas

Prie aparato pridėtas pagrindinis kabelis. Prijunkite jį prie maitinimo tinklo su reikiama įtampa.

2. Išėigos kabelių prijungimas

2a. Įkiškite tris degiklio jungiklius į lizdus , GAS ir „–“ skydelyje ir pagal schemą priveržkite.
2b. Įkiškite užpakalinio kabelio greitąją jungtį į + lizdą skydelyje ir priveržkite laikrodžio rodyklės kryptimi. Užspauskite įžeminimo gnybą ant apdirbamo gaminio.

2c. Pasirenkamai: jeigu naudojamas *kojinio valdymo jungiklis*, prijunkite pedalo dėžutės kištuką prie  lizdo skydelyje.

2d. Pasirenkamai: jeigu degiklis turi vandeniu aušinamą jungiklį, įkiškite jį į „water in“ lizdą skydelyje ir priveržkite.

PERJUNGIKLIS

3. Maitinimo jungiklis

Maitinimo jungikliu aparatas įjungiamas ir išjungiamas. Kai jungiklis įjungtas, rodomas nustatytas srovės dydis, pradeda veikti ventiliatorius.

4. ARC/TIG suvirinimo režimas

Įjungus ARC režimą, galima virinti MMA būdu; įjungus TIG režimą – AC/DC TIG būdu.

5. AC/DC papildomas suvirinimo režimas

Pasirinkus AC, galima virinti aliuminį.

6. 2T/4T režimas

2T režimas tinka trumpam suvirinimui. Vieną kartą paspaudus suvirinimo degiklio mygtuką, inicijuojama suvirinimo operacija; antrą kartą jį paspaudus – suvirinimo operacija nutraukiama. Pasirinkus 4T režimą ir paspaudus suvirinimo degiklio mygtuką vieną kartą, inicijuojama suvirinimo operacija; dar kartą jį paspaudus, virinti vis dar galima; paspaudus trečią kartą, suvirinimo operacija nutraukiama. Šis režimas tinka ilgalaikiam suvirinimui.

7. DC/PULSE (tinka tik TIG impulsinio režimo aparatams)

Kai jungikliu pasirenkamas TIG režimas, nuspauskite PULSE ir atsiras nuolatinė srovė.

INDIKATORIAI

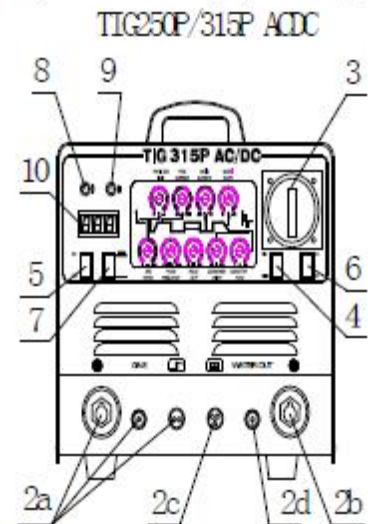
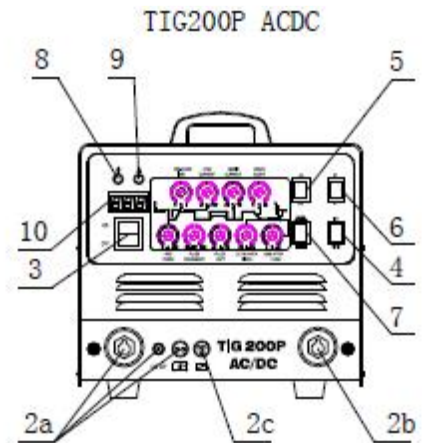
8. Apsaugos indikatoriai

Jeigu aparatas be perstojo ilgą laiką dirba su didele srove, vidinės dalys dėl perkaitimo gali perdegti. Kad to išvengtumėte, įsižiebia lemputė, kuri parodo, jog laikas daryti pertrauką, tačiau aparato išjungti nereikia; po 2-3 min. jis vėl gali dirbti.

9. Nenormalios būklės indikatoriai

Jeigu aparatui kažkas nutiko, užsižiebia ši lemputė. Tokiu atveju reikia išjungti maitinimą ir iš naujo paleidus aparatą patikrinti, ar viskas gerai veikia. Jei lemputė toliau šviečia, kreipkitės pagalbos į profesionalus arba gamintoją.

10. Skaitmeninis matuoklis – parodo suvirinimo srovę.



TIG250P AC/DC (E102)/TIG315P AC/DC (E103)



REGULIAVIMO MYGTUKAI

11. Dujų tiekimo paankstinimo laiko valdymas

Siekiant užtikrinti suvirinimo veiksmingumą, dujos paduodamos pirma srovės; šiuo jungikliu reguliuojamas laikas tarp dujų padavimo ir srovės atsiradimo.

12. Srovės laiko valdymas

Skirta srovės reguliavimui ir srovės stiprumo keitimui.

13. Bazinė srovė (tik TIG impulsiniams aparatams)

Pasirinkus DC TIG Pulse, šiuo mygtuku reguliuojama minimali srovė.

14. Srovės mažinimo valdymas

Baigus virinti, per kraterio susidarymo laiką srovė turi laipsniškai mažėti, kol visai pasibaigs. Šiuo jungikliu reguliuojamas srovės mažėjimo laikas. Jeigu naudojate kojinių jungiklį, šis jungiklis nustatomas ant nulio sukant laikrodžio rodyklei priešinga kryptimi.

15. Lanko forsavimo valdymas (tinka tik TIG impulsiniam režimui ir TIG250/315AC/DC aparatams)

Jeigu nustatote šį jungiklį į padėtį MMA, žemos srovės suvirinimo charakteristikos gali pasikeisti.

16. Impulsų dažnio valdymas (tinka tik TIG impulsinio režimo aparatams)

Dirbant DC TIG būdu ir pasukus DC/PULSE į padėtį PULSE, galima reguliuoti impulsų dažnį (0,5-300 Hz).

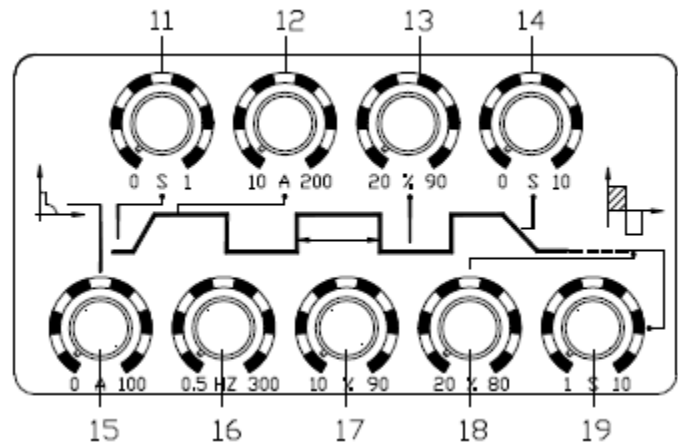
17. Impulsų darbinis ciklas (tinka tik TIG impulsinio režimo aparatams)

Dirbant DC TIG, reguliuojamas impulsų ciklas.

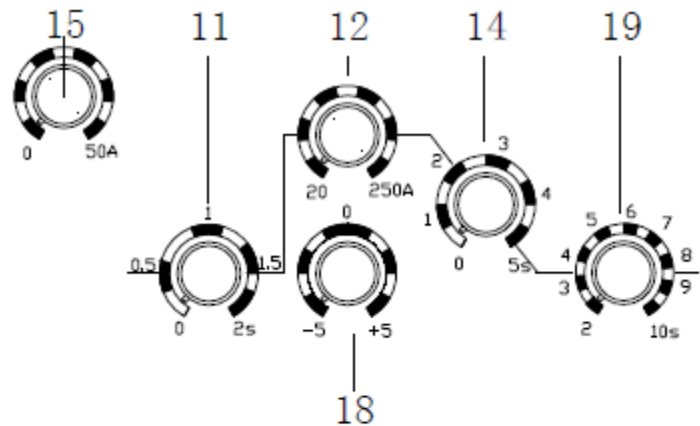
18. Švaraus pločio reguliavimas

Virinant AC TIG būdu, srovė mainosi tarp teigiamos ir neigiamos. Kai teka nuo elektrodo į apdirbamą gaminį, srovė yra teigiama ir tinka oksidacijos sluoksniui nuo apdirbamo gaminio paviršiaus nuvalyti, tačiau elektrodą galima nesunkiai sugadinti dėl perkaitimo. Kai srovė teka nuo gaminio į elektrodą, ji būna neigiama ir elektrodas kaista mažai; tai patogu suvirinimui. Šiuo jungikliu reguliuojamas teigiamos ir neigiamos srovės trukmės santykis. Kai jungiklis nustatytas per vidurį, santykis yra 50 proc., kai jis maksimalioje padėtyje – 80 proc., kai minimalioje – 20 proc. Jei suksime pagal laikrodžio rodyklę, teigiamos srovės laikas ilgės ir atvirkščiai.

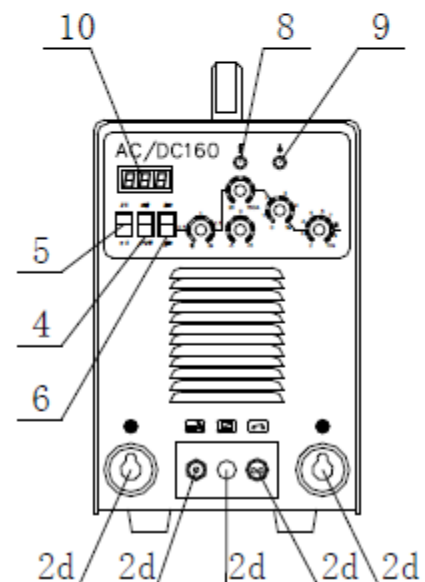
TIG P AC/DC skydelis



TIG P AC/DC skydelis (be impulsų)



AC/DC160



19. Dujų tiekimo sustabdymo pavėlinimas

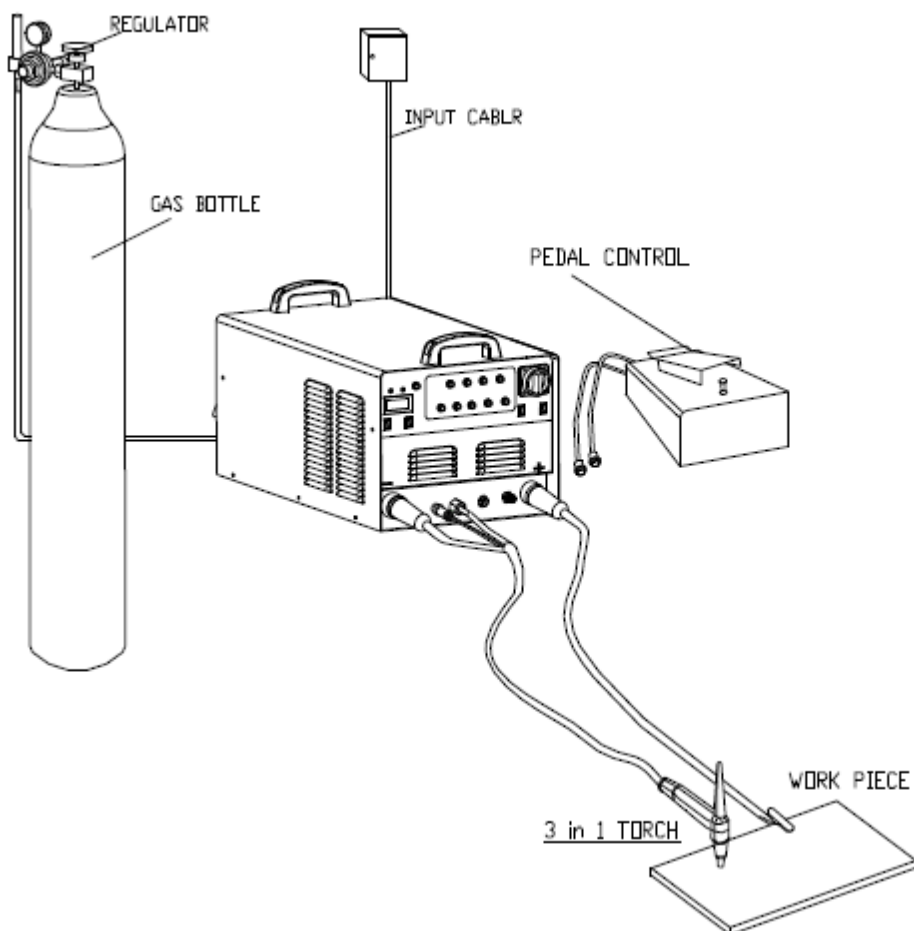
Apdirbamas gaminys gali oksiduotis dėl karščio, todėl jis turi būti atvėsintas suvirinimo dujomis kartais net iki 10 sekundžių. Šis jungiklis skirtas dujų tiekimo sustabdymo pavėlinimui reguliuoti.

Kai srovė didelė, švarus plotis mažas: pvz., $\geq 200A$, švarus plotis $\leq 30\%$.

Kai srovė maža, švarus plotis didesnis: pvz., $\leq 100A$, švarus plotis $\geq 50\%$.

Patikrinimai

- 1) Kadangi srovės svyravimai kompensuojami automatiškai, šis suvirinimo aparatas veikia net ir tada, kai iš maitinimo šaltinio įeinanti srovė iki 15 % viršija normalią srovę arba sumažėja iki 85 % įprastos srovės.
- 2) Didinant kabelių ilgį, reikia didinti ir jų skersmenį. Dėl pernelyg ilgų kabelių gali pasitaikyti problemų su aparatu. Todėl rekomenduojami ilgiai ir skersmenys yra parinkti optimaliai.
- 3) Įsitikinkite, kad tiekiamos dujos. Prijunkite argono dujų tiekimo sistemą. Patikrinkite, kad iš sujungimo nebūtų dujų nuotėkio.
- 4) Įžeminkite suvirinimo aparato korpusą mažiausiai 6 mm² skersmens kabeliais su įžeminimo terminalu.
- 5) Prijunkite įvado ir išeigos kabelį pagal pateiktą schemą.
- 6) Atlikus pirma nurodytus veiksmus, galima virinti.



Regulator – reguliatorius

Gas – dujų balionas

Input – įvado kabelis

Pedal – kojinis valdymas

3- degiklis „trys viename“

Work – apdirbamas gaminys

EKSPLOATAVIMAS

AC TIG

1. Pasirinkite AC režimą.
2. PULSED/DC jungiklis. *Ši funkcija tinka tik TIG impulsiniam aparatui.* Jeigu pasirenkamas PULSED, galima reguliuoti bazinę srovę, impulsus ir švarų plotį.
3. Įjunkite maitinimo šaltinį, pagal poreikį įsijungia ventiliatorius.
4. Nustatykite dujų išeią (remkitės parametrais).
5. Nustatykite švarų plotį pagal apdirbamo gaminio oksidacijos laipsnį.
6. Įjunkite degiklį, ima veikti elektromagnetiniai vožtuvai, pasigirsta aukštas dažnis, paleidžiamos dujos.

Pastaba: kelioms sekundėms nuspauskite degiklio jungiklį, kad iš žarnelės išeitų visos dujos. Po to galite virinti. Baigus virinti, dar kelias sekundes leidžiamos dujos, kad būtų apsaugota suvirinimo siūlė.

Šie veiksmai tinka tik TIGAC/DC250P, TIGAC/DC315P:

7. Kojinis reguliatorius naudojamas pasirenkamai, kada prireikia. Prieš pradėdami juo naudotis, nustatykite suvirinimo srovę skydelyje 0 A. Jeigu prijungtas kojinis reguliatorius, suvirinimo srovės stiprumas turi būti reguliuojamas juo.
8. Pagal poreikį nustatykite dujų tiekimo paankstinimo, dujų sustabdymo pavėlinimo ir srovės mažinimo laikus.
9. Tarpas tarp elektrodo ir apdirbamo gaminio turi būti palaikomas griežtai nuo 2 iki 4 mm. Nuspauskite degiklio jungiklį, pasigirsta aukštas dažnis. Jeigu lankas įsižiebia, galima virinti.

DC TIG

1. Pasirinkite DC režimą.
2. PULSED/DC jungiklis. *Ši funkcija tinka tik TIG impulsiniam aparatui.* Jeigu pasirenkamas PULSED, galima reguliuoti bazinę srovę, impulsus ir švarų plotį.
3. Įjunkite maitinimo šaltinį, pagal poreikį įsijungia ventiliatorius.
4. Paleiskite dujas, nustatykite reikiamą išeią. Remkitės parametrais.
5. Įjunkite degiklį, ima veikti elektromagnetiniai vožtuvai, pasigirsta aukštas dažnis, paleidžiamos dujos.

Pastaba: kelioms sekundėms nuspauskite degiklio jungiklį, kad iš žarnelės išeitų visos dujos. Po to galite virinti. Baigus virinti, dar kelias sekundes leidžiamos dujos, kad būtų apsaugota suvirinimo siūlė.

Šie veiksmai tinka tik TIGAC/DC250P, TIGAC/DC315P:

6. Kojinis reguliatorius naudojamas pasirenkamai, kada prireikia. Prieš pradėdami juo naudotis, nustatykite suvirinimo srovę skydelyje 0 A. Jeigu prijungtas kojinis reguliatorius, suvirinimo srovės stiprumas turi būti reguliuojamas juo.
7. Pagal poreikį nustatykite dujų tiekimo paankstinimo, dujų sustabdymo pavėlinimo ir srovės mažinimo laikus.
8. Tarpas tarp elektrodo ir apdirbamo gaminio turi būti palaikomas griežtai nuo 2 iki 4 mm. Nuspauskite degiklio jungiklį, pasigirsta aukštas dažnis. Jeigu lankas įsižiebia, galima virinti.

ĮSPĖJIMAI

1. Darbo aplinka

- 1.1 Suvirinimo aparatas turi būti naudojamas vietoje, kurioje nėra dulkių, esdinančių cheminių dujų, degių dujų ar medžiagų ir pan. Oro drėgnumas neturi viršyti 80 %.
- 1.2 Venkite naudoti aparatą atvirame ore, nebent darbo zona apsaugota nuo saulės, lietaus, sniego ir kt. Darbo aplinkos temperatūra turi būti nuo -10 iki +40 °C.
- 1.3 Aparatas turi būti statomas 30 cm nuo sienos.
- 1.4 Darbo aplinka turi būti gerai vėdinama.

2. Saugos patarimai

- 2.1 Vėdinimas

Šis aparatas yra nedidelis, kompaktiškos konstrukcijos ir pasižymi puikiais srovės išėigos rodikliais. Kol atliekamas suvirinimas, ventiliatoriai turi ištraukti skleidžiamą karštį.

Įspėjimas: užtikrinkite gerą aparato ventiliaciją, grotelės turi būti švarios. Minimalus atstumas nuo aparato iki kitų objektų darbo zonoje arba greta jos turi būti 30 cm. Geras vėdinimas yra būtinas aparato normaliam darbui ir tarnavimo laikui.

2.2 Neperkraukite!

Jeigu aparatą ištikis perkrova, jis gali staiga sustoti. Tada nereikia jo paleisti iš naujo. Tegu integruotas ventiliatorius dirba toliau, mažindamas temperatūrą aparato viduje.

2.3 Viršįtampis draudžiamas!

Aparatui tiekiamos įtampos diapazonas nurodytas pagrindinių parametrų lentelėje. Šis aparatas automatiškai kompensuoja įtampos svyravimus; tai leidžia palaikyti įtampą reikiamame diapazone. Jeigu tiekiamą įtampą viršija nurodytą reikšmę, tai gali pakenkti aparato komponentams.

2.4 Aparatas turi įžeminimo terminalą. Prijunkite įžeminimo kabelį, kad išvengtumėte statinio krūvio ir elektros šoko.

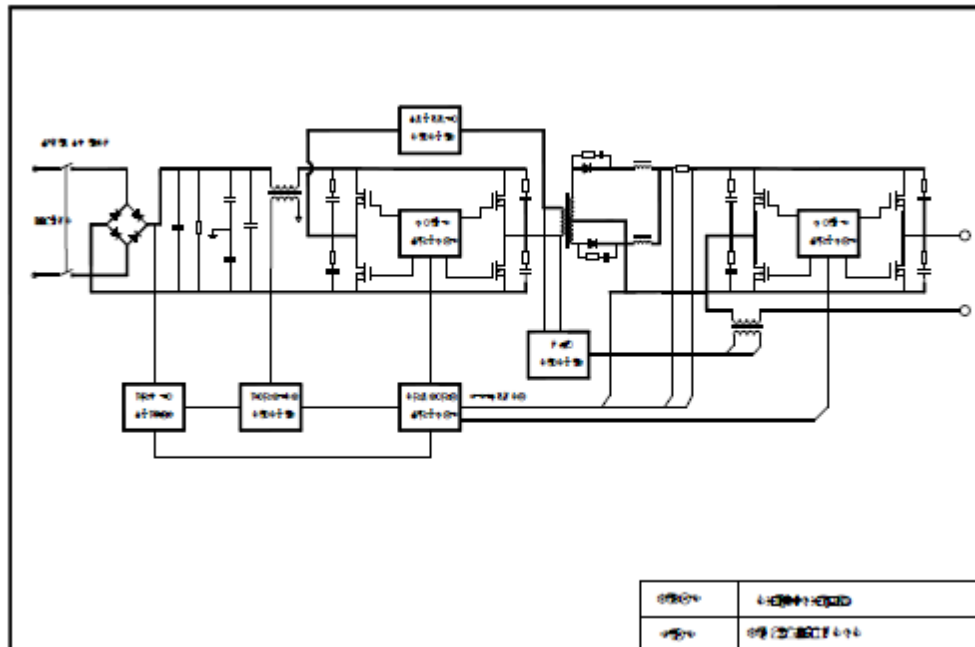
2.5 Griežtai draudžiama virinant liesti išėigos terminalą, gali ištikti elektros smūgis.

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

Itin dulkėta, drėgna arba ėsdinanti aplinka kenkia suvirinimo aparatui. Kad būtų užkirstas kelias galimiems gedimams, reguliariai nupūskite dulkes reikiamo slėgio švariu ir sausu suspaustu oru.

Techninės priežiūros stoka gali lemti garantijos anuliavimą. Jeigu bus bandyta aparatą ardyti arba nuimti gamyklines plombas, garantija irgi nustos galioti.

Schema



GEDIMŲ ŠALINIMAS

Įspėjimai: remontuoti suvirinimo įrangą jai sugedus leidžiama tik kvalifikuotiems technikams. Savo saugumo sumetimais ir siekdami išvengti elektros smūgio, laikykitės visų vadove pateiktų saugos nurodymų ir įspėjimų.

| Požymiai | Galimos priežastys | Taisymas |
|---|---|---|
| 1. Įjungus maitinimą, nėra suvirinimo išeigos | 1. Nepakankamai stiprus maitinimo šaltinis arba ne ta fazė. 2. Įvado jungties gedimas. 3. Antrinio maitinimo šaltinio aparato viduje gedimas. | 1. Sutvarkykite. 2. Iš naujo prijunkite. 3. Kreipkitės patarimo į įgaliotąjį tiekėją. |
| 2. Regulatoriaus lemputės šviečia, nėra elektros išeigos garso, gedimo požymių nėra | 1. Jungiklio gedimas 2. Elektros komponentų gedimas 3. Netinkamai prijungta oro žvakė | 1. Pakeiskite jungiklį 2. Pakoreguokite atstumą tarp elektros srovę sukuriančių komponentų 3. Prijunkite iš naujo |
| 3. Elektros išeiga sukuriama, bet nėra srovės išeigos | 1. Įžeminimo kabelio jungties gedimas 2. Degiklio kabelio trumpasis jungimasis | 1. Prijunkite iš naujo 2. Prijunkite iš naujo |
| 4. Yra srovės išeiga, tačiau nepavyksta jos sureguliuoti | 1. Neteisingai prijungtas kojinis regulatorius 2. Kojinio regulatoriaus potenciometras susidėvėjo arba sugedo | 1. Prijunkite tinkamai 2. Pakeiskite potenciometrą |
| 5. Rankinio valdymo režimas veikia, kojinio valdymo – ne | 1. Netinkamai veikia kojinio regulatoriaus jungiklis 2. Netinkamai veikia kojinio regulatoriaus potenciometras | 1. Pakeiskite jungiklį 2. Pakeiskite 1K potenciometrą |
| 6. Šviečia gedimo indikatorius | 1. Įsijungė apsauga nuo viršsrovio 2. Prisikaupė daug dulkių, kurios sukėlė trumpąjį jungimąsi | 1. Išjunkite maitinimą. Leiskite aparatui ataušti ir dirbkite toliau. 2. Išvalykite dulkių sankaupas. |