

Transmig Feed 304dw

Инструкция по эксплуатации



1. МЕРЫ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Оглавление

1. МЕРЫ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.....	3
1.1 Условные обозначения	3
1.2 Правила техники безопасности.....	3
2 ВВЕДЕНИЕ.....	7
2.1 Общие сведения	7
2.2 Оборудование.....	7
3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	8
4 ПРИНЦИП РАБОТЫ.....	9
4.1 Общие сведения	9
4.2 Управление.....	10
4.3 Настройка прижима проволоки	11
5 СХЕМА СОЕДИНЕНИЙ.....	12
6 НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА.....	13

1. МЕРЫ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

1. МЕРЫ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

1.1. Условные обозначения

Условные обозначения, используемые в настоящем руководстве:

Предупреждения! Уведомления!

	ОПАСНО! Указывает на прямые опасности, которые, в случае их неустранения, повлекут за собой серьезные травмы, возможно, со смертельным исходом.
	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Указывает на потенциальные опасности, которые могут привести к серьезным травмам, возможно, со смертельным исходом.
	ВНИМАНИЕ! Указывает на потенциальные опасности, которые могут привести к незначительным травмам.
	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед началом выполнения работ, внимательно ознакомьтесь с инструкцией по эксплуатации; соблюдайте все указания, приведенные на табличках, правила техники безопасности для сотрудников, а также требования, указанные в паспортах безопасности продукции (SDS).



1.2. Правила техники безопасности

Пользователи несут ответственность за соблюдение необходимых правил техники безопасности сотрудниками, работающими с оборудованием, или лицами, находящимися вблизи оборудования. Правила техники безопасности должны соответствовать требованиям, применяемым для данного типа сварочного оборудования. Кроме стандартных правил, которые следует соблюдать на рабочем месте, необходимо также выполнять следующие рекомендации.

Все работы должны выполняться только квалифицированным персоналом, прошедшим надлежащее обучение и имеющим опыт работы с оборудованием. Неправильная эксплуатация оборудования может повлечь за собой опасные ситуации, которые, в свою очередь, могут привести к травмам оператора и повреждению оборудования.

1. Пользователи, работающие с оборудованием, должны знать:
 - принципы эксплуатации оборудования;
 - расположение органов аварийной остановки;
 - их функционирование
 - соответствующие правила техники безопасности;
 - операции, для выполнения которых предназначено оборудование (сварка, резка и т. д.)
2. Оператор должен убедиться в следующем: при запуске оборудования в рабочей зоне не должны находиться посторонние лица;
 - при зажигании дуги или во время выполнения работ все присутствующие лица использовали соответствующие средства защиты
3. Рабочее место должно отвечать следующим условиям:
 - быть пригодным для проведения сварочных работ;
 - хорошо вентилироваться;
 - не должно быть подвержено сквознякам;

1. МЕРЫ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

4. Средства индивидуальной защиты:

- Всегда используйте рекомендованные средства индивидуальной защиты, такие, как защитные очки, огнестойкую одежду, защитные перчатки.
- Не носите свободно свисающие предметы одежды, такие, как шарфы, браслеты, кольца и т.д., которые могут быть захвачены оборудованием или стать причиной ожогов.

5. Общие меры предосторожности:

- проверяйте правильность подключения обратного кабеля
- к работе с высоковольтным оборудованием **может быть допущен только квалифицированный электрик**
- средства пожаротушения должны находиться в легкодоступном и четко обозначенном месте
- во время работы оборудования запрещается производить смазку или техническое обслуживание оборудования.
- **запрещается** проводить операции по смазке и техническому обслуживанию сварочного оборудования во время работы.

	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Механизмы подачи проволоки допускается использовать с источниками питания только в режиме сварки MIG (сварка плавящимся электродом в инертном газе)/MAG (дуговая сварка металлическим электродом в среде защитного газа). При сварке в любых других режимах, например, в MMA (сварка покрытым электродом), сварочный кабель между механизмом подачи проволоки и источником питания следует отсоединить, в противном случае механизм подачи проволоки будет находиться под напряжением и будет готов к работе.
	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Дуговая сварка и резка являются операциями, опасными как непосредственно для вас, так и для окружающих. При выполнении сварки или резки соблюдайте правила техники безопасности.



ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ – может привести к смерти

- Монтаж и заземление аппарата выполнять в соответствии с требованиями инструкции по эксплуатации.
- Запрещается прикасаться к компонентам оборудования, находящимся под напряжением, голыми руками, влажными перчатками и влажной тканью.
- Изолировать себя от обрабатываемой детали и земли.
- Обеспечить безопасность рабочего места.



ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И МАГНИТНЫЕ ПОЛЯ - Могут представлять опасность для здоровья

- Сварщикам, использующим электрокардиостимуляторы, необходимо проконсультироваться с лечащим врачом перед началом выполнения сварочных работ. Электромагнитные поля могут повлиять на работу некоторых моделей электрокардиостимуляторов.
- Воздействие электромагнитных полей может привести к другим неизвестным медицинским последствиям.
- Сварщики должны соблюдать следующие требования с целью минимизации воздействия электромагнитных полей:
 - Электроды и рабочие кабели должны находиться с одной и той же стороны тела и по возможности зафиксированы лентой. Не следует находиться между горелкой и рабочими кабелями. Категорически запрещается оборачивать

1. МЕРЫ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

горелку или рабочий кабель вокруг тела. Источник сварочного тока и кабели должны находиться как можно дальше от вас.

- Подсоединяйте рабочий кабель к обрабатываемому изделию как можно ближе к месту сварки.



ПАРЫ И ГАЗЫ - Могут представлять опасность для здоровья

- Держите голову подальше от сварочных аэрозолей.
- Для удаления паров и газов из зоны дыхания используйте фильтровентиляционные устройства.



ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ - Может вызвать повреждение глаз и ожог кожи

- Обеспечьте защиту глаз и тела. Используйте подходящий светофильтр для сварочной маски, надевайте защитную одежду.
- Обеспечьте защиту присутствующих рядом людей с помощью подходящих защитных экранов или штор.



ШУМ - Чрезмерный уровень шума может привести к повреждению органов слуха

Обеспечьте защиту органов слуха. Используйте наушники или другие средства защиты органов слуха.



ДВИЖУЩИЕСЯ ДЕТАЛИ - Могут стать причиной телесных повреждений

- Все двери, панели и крышки должны быть закрыты и зафиксированы на месте. Только квалифицированные специалисты уполномочены, при необходимости, снимать крышки для проведения технического обслуживания и устранения неисправностей. После окончания работ по обслуживанию перед включением двигателя установите на место панели и крышки, и закройте дверцы.



Перед началом монтажа или подключением устройства заглушите двигатель.

- Следите за тем, чтобы руки, свободные концы одежды, волосы и инструменты не соприкасались с движущимися деталями.



ПОЖАРООПАСНОСТЬ

Искры (брызги) могут стать причиной возгорания. Убедитесь в том, что поблизости нет легковоспламеняющихся материалов.

- Не используйте оборудование в закрытых контейнерах.

НЕИСПРАВНОСТЬ - При нарушении работоспособности оборудования обращайтесь за помощью к специалистам.

1. МЕРЫ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ОКРУЖАЮЩИХ!

	ВНИМАНИЕ! Это оборудование предназначено только для дуговой сварки.	
	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Не используйте источник питания для размораживания замерзших трубопроводов.	
	ВНИМАНИЕ! Оборудование класса А не предназначено для использования в жилых зонах с электроснабжением от низковольтных коммунальных систем электроснабжения. В таких зонах возможны сложности с обеспечением электромагнитной совместимости оборудования класса А в связи с наведенными и излучаемыми помехами.	
	ПРИМЕЧАНИЕ! Утилизация электронного оборудования на перерабатывающих предприятиях! С учетом требований Европейской директивы 2012/19/ЕС по обращению с отходами электрического и электронного оборудования и ее исполнения в соответствии с требованиями национального законодательства, по окончании срока службы электрическое и электронное оборудование отправляется на перерабатывающие предприятия для утилизации. Вашей обязанностью как лица, отвечающего за оборудование, является получение информации об официально утвержденных пунктах сбора отходов. Для получения дополнительных сведений необходимо обратиться к ближайшему представителю компании ESAB.	

Компания ESAB предлагает широкий ассортимент сварочного оборудования и средств индивидуальной защиты. Информацию для заказа можно получить у представителя компании ESAB или на нашем сайте.

2. ВВЕДЕНИЕ

2. ВВЕДЕНИЕ

2.1. Общие сведения

Механизм подачи Transmig Feed 304dw содержит четырехроликовый механизм подачи проволоки, а также электронную схему управления.

Transmig Feed 304dw может использоваться с катушкой для проволоки (стандартного диаметра 300 мм).

Блок подачи проволоки можно установить на тележке, повесить к проушине над рабочим местом.

Дополнительные приспособления ESAB, предназначенные для применения с данным изделием, указаны в главе "Номера для заказа" настоящего руководства.

2.2. Оборудование

Блок подачи проволоки Transmig Feed 304dw поставляются в комплекте с:

- Инструкцией по эксплуатации
- Наклейкой с указанием рекомендованных сменных деталей.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Номинальный сварочный ток	500 А при загрузке 100 %	
Напряжение питания двигателя	24 В пост. тока	
Диаметр проволоки	От \varnothing 0,8 мм до \varnothing 1,6 мм	
Катушка с проволокой	Диаметр оси	\varnothing 50 мм
	Внешний диаметр	\varnothing 300 мм
	Ширина	105 мм
Номинальное усилие протяжки	100 Н	
Скорость подачи проволоки	2,0–22,0 м/мин	
Тип проволоки	Сплошная проволока, порошковая или из алюминиевого сплава	
Вес катушки с проволокой	20 кг	
Масса	13 кг	
Габаритные размеры	675 x 265 x 418 мм	

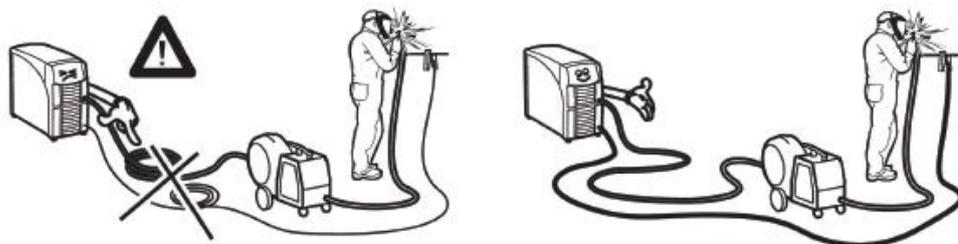
4. ПРИНЦИП РАБОТЫ

4 ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1. Общие сведения

Общие правила техники безопасности при работе с оборудованием изложены в разделе “ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ” настоящего руководства. Внимательно ознакомьтесь с этой информацией перед началом выполнения работ с оборудованием!

	<p>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!</p> <p>Для предотвращения поражения электрическим током не прикасайтесь к электродной проволоке или контактирующим с ней деталям, а также неизолированному кабелю и соединениям.</p>
	<p>ПРИМЕЧАНИЕ!</p> <p>При перемещении оборудования используйте специальную транспортную рукоятку. Запрещается тащить оборудование за сварочную горелку.</p>



	<p>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!</p> <p>Во время работы боковые панели должны быть закрыты.</p>
	<p>ВНИМАНИЕ!</p> <p>Перед заправкой сварочной проволоки удалите с ее конца сколы и зазубрины, чтобы не допустить застревания проволоки в направляющем канале горелки.</p>
	<p>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!</p> <p>Движущиеся детали могут стать причиной травм. Соблюдайте осторожность.</p> 

4. ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.2. Управление

Transmig Feed 304dw



Поз.	Рисунок	Описание функции
Блокировка регулировок на панели		Блокировка регулировок параметров на панели дисплея. При удерживании кнопки в нажатом положении в течение 3 секунд происходит блокировка панели, и включается индикатор; для разблокировки повторно нажмите панель на 3 секунды.
Продувка газом/Подача проволоки		Нажмите две кнопки на панели и удерживайте их в нажатом положении в течение 3 секунд. В это время будет выполняться продувка газом/холодная шаговая подача; скорость подачи проволоки при холодной шаговой подаче можно регулировать, а при отпуске кнопки подача проволоки останавливается.
Зона индикации тока и его регулировки		На экране отображается установленное значение тока или скорости подачи проволоки; индикация переключается нажатием кнопки. Выбранный параметр регулируется с помощью регулятора значения тока. Во время сварки отображается фактическое значение сварочного тока.
Зона индикации напряжения и его регулировки		На экране отображается установленное значение индуктивности или напряжения; индикация переключается нажатием кнопки. Выбранный параметр регулируется с помощью регулятора значения напряжения. Во время сварки отображается фактическое значение напряжения сварочного тока.

4. ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.3. Настройка прижима проволоки

Перед началом подачи проволоки необходимо убедиться в том, что она плавно двигается через направляющие проволоки и проволокопровод сварочной горелки. Затем установите прижим на нажимных роликах механизма подачи проволоки. Усилие не должно быть слишком высоким.

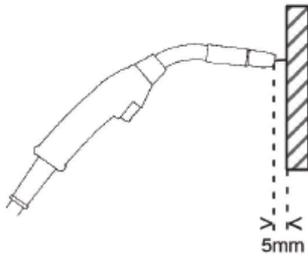


Рисунок А

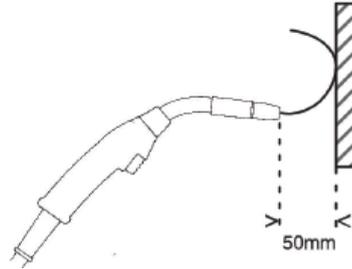


Рисунок В

Чтобы убедиться в том, что усилие подачи установлено правильно, выведите проволоку к предмету из изолирующего материала, например, к деревянному брусу.

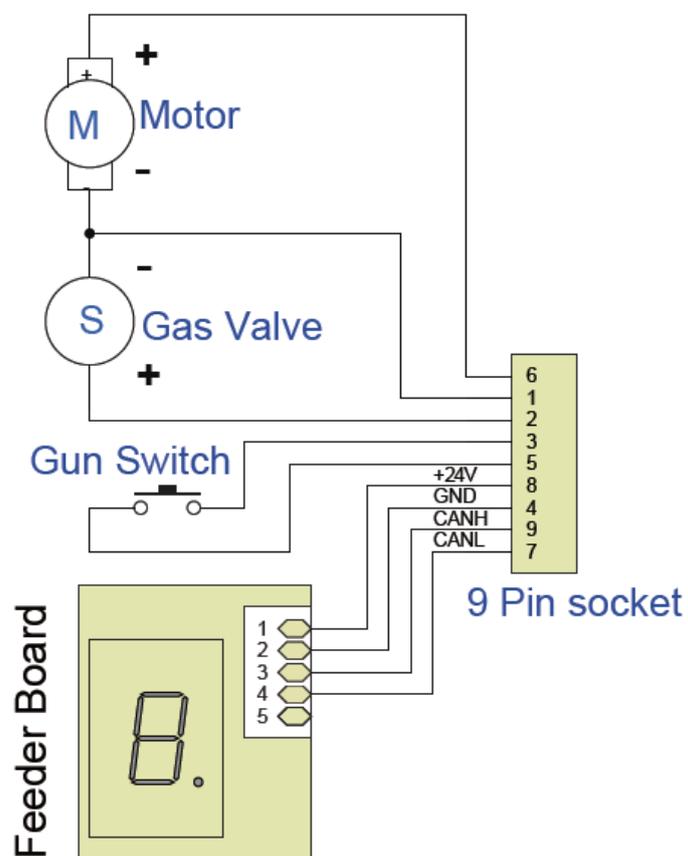
Если удерживать сварочную горелку на расстоянии прибл. 5 мм от деревянного бруска (рисунок А), подающие валики будут проскальзывать.

Если отвести сварочную горелку на расстояние прибл. 50 мм от деревянного бруска, проволока начнет выводиться и изгибаться (рисунок В).

НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА

5. СХЕМА СОЕДИНЕНИЙ

Feed 304dw



НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА

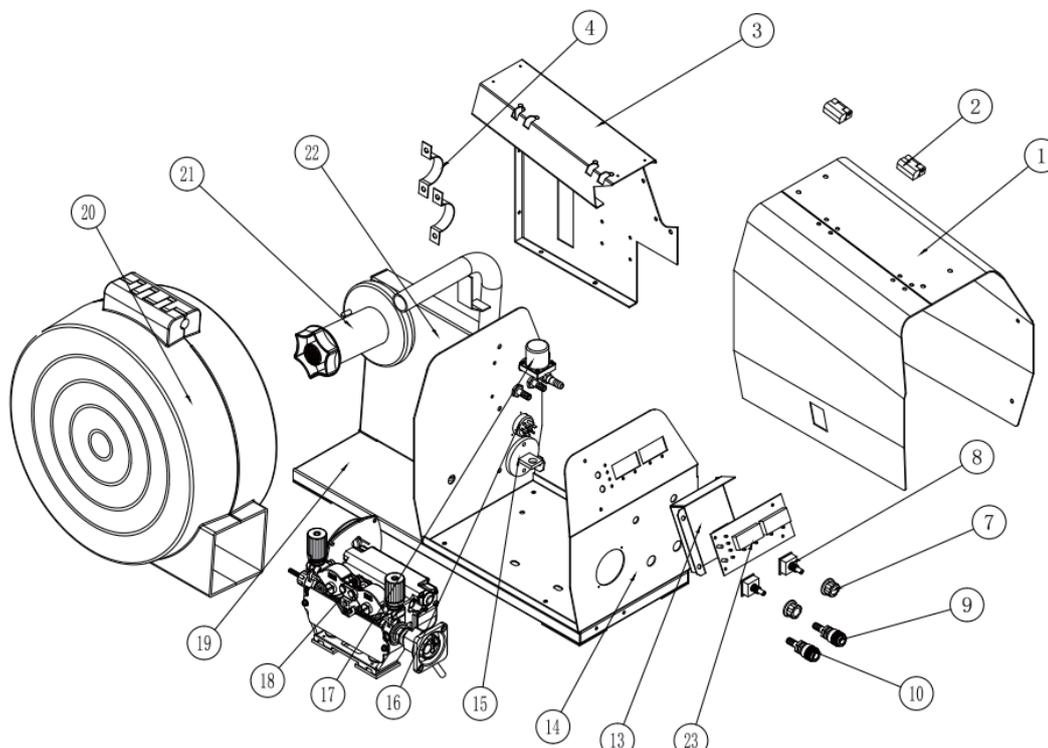
6. НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА

Артикульный номер	Описание	Примечание
ICFC960233E	Комплект соединительных кабелей, водяное охлаждение, 5 м/70 мм ² /9 контактов	
ICFC960234E	Комплект соединительных кабелей, водяное охлаждение, 10 м/70 мм ² /9 контактов	
ICFC960235E	Комплект соединительных кабелей, водяное охлаждение, 15 м/70 мм ² /9 контактов	
ICFC960236E	Комплект соединительных кабелей, водяное охлаждение, 30 м/70 мм ² /9 контактов	
ICFC960237E	Комплект соединительных кабелей, водяное охлаждение, 50 м/70 мм ² /9 контактов	
ICFC960239	Подающий ролик /Feed304/ 1.0–1.2/тип V	
ICFC960240	Подающий ролик /Feed304/ 1.2–1.6/тип V	
ICFC960241	Подающий ролик /1.0-1.2/U	
ICFC960242	Подающий ролик /Feed304/ 1.2–1.6/тип U	
ICFC960243	Прижимной ролик/Feed304/плоский	
ICFC960244	Прижимной ролик /Feed304/1.0-1.2/U	
ICFC960245	Прижимной ролик/Feed304/ 1.2–1,6/тип U	
ICFC960246	Входная направляющая для проволоки/сталь/Feed304	
ICFC960247	Центральная направляющая для проволоки/сталь/Feed304	
ICFC960248	Выходная направляющая для проволоки/сталь/Feed304	
ICFC960287	Входная направляющая для проволоки/алюминий/Feed304	
ICFC960288	Центральная направляющая для проволоки/алюминий/Feed304	
ICFC960248AL	Выходная направляющая для проволоки/алюминий/Feed304	

ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Feed 304dw



Номер детали	Описание	Примечание
ICFC960449	Feed304, комплект боковой панели	1
ICFC960450	Feed304, навесная петля	2
ICFC960451	Feed304, отдельный корпус	3
ICFC960452	Feed304, кабельный зажим	4
ICFC960468	Feed304, рукоятка для 304dw	7
ICFC960469	Feed304, энкодер в сборе	8
ICFC960456	Feed304, штуцер водяного охлаждения, красный	9
ICFC960457	Feed304, штуцер водяного охлаждения, синий	10
ICFC960459	Feed304, экран печатной платы	13
ICFC960470	Feed304, передняя часть корпуса 304dw	14
ICFC960461	Feed304, клемма кабеля 500 А	15
ICFC960471	Feed304, гнездо управления, 9 контактов	16
ICFC960463	Feed304, электромагнитный клапан, 24 В	17
ICFC960286	Механизм подачи проволоки в сборе/Feed 304dw	18
ICFC960464	Feed304, нижняя пластина	19
ICFC960465	Feed304, кожух для защиты проволоки	20
ICFC960466	Feed304, тормозная ступица	21
ICFC960467	Feed304, держатель ступицы	22
ICFC960472	Feed304, печатная плата модуля управления 304dw	23



ЭСАБ Москва

тел. (495) 663 20 08

esab@esab.ru

ЭСАБ Санкт-Петербург

тел. (495) 663 20 08

spb.sales@esab.ru

ЭСАБ Екатеринбург

тел. (495) 663 20 08

ekb.sales@esab.ru

ЭСАБ Казань

тел. (843) 212 02 34

kazan.sales@esab.ru

ЭСАБ Новосибирск

тел. (383) 328 13 58

sibir.sales@esab.ru

ЭСАБ Ростов-на-Дону

тел. (863) 201 81 55

yug.sales@esab.ru

ЭСАБ Хабаровск

тел. (4212) 75 91 25

vostok.sales@esab.ru

ЭСАБ Казахстан

тел. (727) 352 86 60

almaty.sales@esab.kz

ЭСАБ Беларусь

тел. (37517) 367 60 49

minsk.sales@esab.by