

Sturmi!

POWER • GAS • HAND • TOOLS

Modell/Model/Модель:
AW97PA14, AW97PA17, AW97PA20

GB Operating/Safety Instructions
IGBT Inverter MIG/MAG Welding Machine

RU Инструкция по эксплуатации и техническому обслуживанию.

IGBT Инвертор для ручной сварки



2011-05-24

● **Sturn!** Инструкция по эксплуатации и техобслуживанию. IGBT Инвертор для
ручной сварки стр. 2

Содержание

Описание оборудования	3
Технические характеристики	4
Правила по технике безопасности	5
Правила по эксплуатации оборудования	6
Техническое обслуживание оборудования	6
Срок службы.....	7
Гарантийное обязательство	7

Уважаемый покупатель!

Компания ● **Sturm!** выражает Вам свою глубочайшую признательность за приобретение нашего сварочного аппарата. Изделия под торговой маркой ● **Sturm!** постоянно совершенствуются и улучшаются.

Поэтому технические характеристики и дизайн могут меняться без предварительного уведомления. Приносим Вам наши глубочайшие извинения за возможные причиненные этим неудобства.

Внимательно изучите данную инструкцию по эксплуатации и техническому обслуживанию. Храните её в защищенном месте.

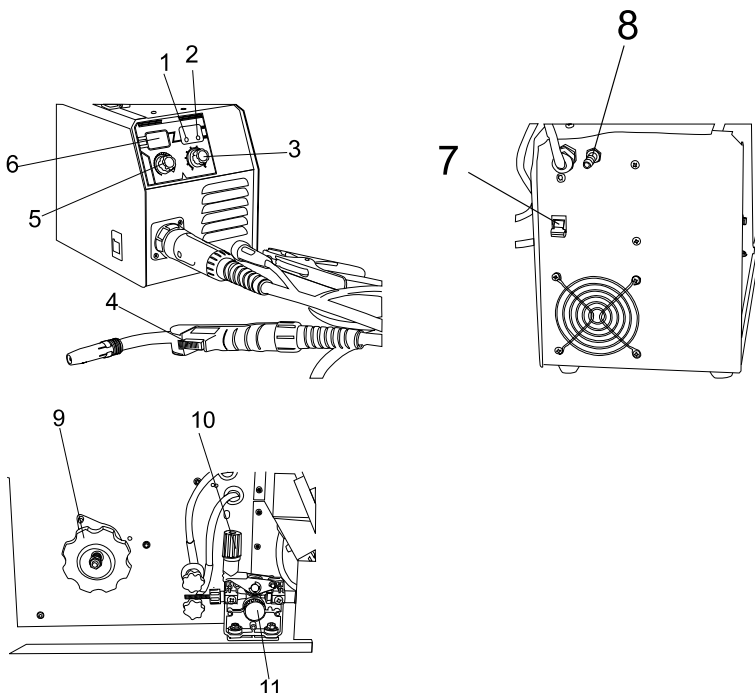


ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ!

К использованию и обслуживанию сварочного аппарата допускается только квалифицированный и специально обученный персонал, ознакомленный с данной инструкцией. В этой инструкции содержится описание, правила безопасности и вся необходимая информация для правильной эксплуатации сварочного аппарата. Сохраняйте данную инструкцию и обращайтесь к ней при возникновении вопросов по безопасной эксплуатации, обслуживанию, хранению и транспортировке сварочного аппарата.

Описание оборудования

Данный сварочный аппарат представляет собой одиночный, портативный инвертор для сварки методом MIG (сварка металлическим электродом в инертном газе). С его помощью можно выполнять газовую и без газовую (флюсовую) сварку, можно сваривать как сталь, так и алюминий. Данное устройство адаптировано для эксплуатации в России. Устройство защищено от перегрева, оно подходит для использования в расширенном диапазоне переменного тока от 160 до 260 вольт, и идеально подходит для работы в сельской местности при нестабильном напряжении.



1. Индикатор питания:

Горит при включенном питании устройства (ON)

2. Предупредительный индикатор

Загорается в следующих случаях:

При превышении номинального режима работы или перегревании, устройство прекращает работать; при этом вентилятор продолжает функционировать. После охлаждения устройств индикатор гаснет, и устройство вновь готов к работе. Если входное напряжение выше 260 В или ниже 160 В, загорается данный индикатор.

3. Ручка регулирования напряжения

Предназначена для регулирования сварочного напряжения

4. Кнопка пуска сварочной горелки

Нажать при подаче проволоки. Отпустить для остановки.

5. Ручка регулирования силы тока

предназначена для регулирования скорости подачи проволоки

6. Кнопка быстрой подачи проволоки (только для AW97PA20)

После установки сварочной проволоки, нажмите данную кнопку для ускорения подачи сварочной проволоки к головке сварочной горелки.

7. Выключатель питания (ON/OFF)

●Sturm! Инструкция по эксплуатации и техобслуживанию. IGBT Инвертор для ручной сварки стр. 6

Предназначен для включения (ON) и выключения (OFF) питания сварочного аппарата

8. Впускной штуцер для газа

Предназначен для соединения газового баллона с газовым шлангом

9. Кнопка фиксации катушки сварочной проволоки

фиксирует катушку сварочной проволоки

10. Ручка настройки давления ролика подачи проволоки

Поворачивать ручку для настройки давления ролика подачи проволоки.

11. Ручка фиксации ролика подачи проволоки

Предназначена для фиксации ролика подачи проволоки

Технические характеристики

Модель	AW97PA14	AW97PA17	AW97PA20
Входное напряжение	160-260В 50Гц	160-260В 50Гц	160-260В 50Гц
Входной ток Макс. (Ампер)	15	23	30
Максимальная сила входного тока (кВА)	3,5	5,3	6,9
Стартовое напряжение (Вольт)	17-23	17-24	42
Выходной ток (Ампер)	30-120А	30-170	30-180
Режим работы	120А/40%	170А/40%	180А/35%
Диаметр проволоки	0,6 мм, 0,8мм	0,6 мм, 0,8 мм	0,6 мм, 0,8 мм, 0,9 мм
Максимальная масса сварочной проволоки (кг)	1	1	5
Температура среды	-5 +40°C	-5+40°C	-5+40°C

Комплектность поставки

AW97PA14 и AW97PA17:

1. сварочный кабель со сварочной горелкой MIG - 1 шт.
2. кабель заземления с зажимом 1 – шт.
3. контактный наконечник - 2 шт.: 0,6 мм - 1 шт., 0,8 мм - 1 шт.
4. сварочная проволока диаметром 0,6 мм и массой 1 кг

AW97PA20:

1. сварочный кабель со сварочной горелкой MIG - 1 шт.
2. кабель заземления с зажимом - 1 шт.
3. контактный наконечник: 0,6 мм - 1 шт., 0,8 мм - 1 шт., 0,9 мм - 1 шт.
4. газовый шланг длиной 3 м, фиксирующий зажим - 2 шт.

Правила по технике безопасности

- Всегда соблюдайте правила безопасности. Носите защитную одежду и специальные средства защиты, чтобы избежать повреждения глаз и кожных покровов.
- Всегда надевайте защитную маску во время работы сварочным аппаратом или используйте очки с защитным затемненным стеклом.
- Старайтесь, чтобы искры и брызги не попали на тело.
- Избегайте контактов с открытыми токоведущими кабелями сварочного аппарата, не прикасайтесь к держателю электрода и свариваемой поверхности.
- Не работайте под водой или в местах с повышенной влажностью.
- Дым и газ, попадающие в воздух при сварке, опасны для здоровья. Перед началом работ убедитесь, что вытяжка и вентиляция исправно работают.
- Убедитесь, что излучение дуги не попадет на других людей, находящихся поблизости от места сварки.
- Помните, что при сварке температура обрабатываемой поверхности повышается, поэтому старайтесь не прикасаться к обрабатываемым деталям во избежание ожогов.
- Не прикасайтесь к месту подключения питания или к другим частям сварочного аппарата, которые находятся под током. Отключайте питание сразу после окончания работы или перед тем, как оставить место работы.
- Никогда не работайте там, где существует опасность получения электрошока.
- Никогда не производите сварку емкостей, в которых могут содержаться легковоспламеняющиеся или взрывоопасные материалы.
- При высотных работах во избежание несчастного случая соблюдайте правила техники безопасности работы на высоте.
- Следите за тем, чтобы на рабочей площадке не было посторонних людей.
- Сварочные аппараты излучают электромагнитные волны и создают помехи для радиочастот, поэтому следите за тем, чтобы в непосредственной близости от аппарата не было людей, которые используют стимулятор сердца или другие принадлежности, для которых электромагнитные волны и радиочастоты создают помехи.

Меры предосторожности для обеспечения безопасной эксплуатации устройства

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! 

ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ

Не допускать прямого соприкосновения токопроводящих частей и электродов с кожей или мокрой одеждой.

Необходимо обеспечить надлежащую изоляцию рабочего участка и проводов заземления

В обязательном порядке использовать диэлектрические перчатки

ВНИМАНИЕ! 

ОПАСНОСТЬ СВАРОЧНОГО ДЫМА И ДРУГИХ ГАЗОВ

Старайтесь держать голову за пределами области сварочного дыма и других газов, выделяемых в процессе сварки.

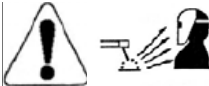
Используйте вентиляцию или вытяжку для отвода сварочного дыма и газов из зоны дыхания и общей зоны.

ВНИМАНИЕ! 

ИСКРЫ ОТ СВАРКИ могут привести к возникновению пожара или взрыва

На рабочем участке не должно быть горючих материалов.

Не допускается сварка емкостей, в которых содержатся горючие материалы

ВНИМАНИЕ! 

ДУГОВОЕ ИЗЛУЧЕНИЕ может вызвать ожог

Используйте защиту для глаз, ушей и тела – Рабочая зона должна быть надлежащим образом огорожена во избежание причинения телесных повреждений людям, находящимся поблизости.

Правила по эксплуатации оборудования

Подсоединение сварочного кабеля (только для AW97PA20)

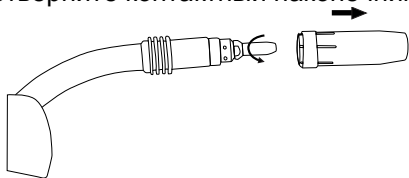
Совместите конец сварочного кабеля с 4-мя отверстиями в аппарате, вставьте и зафиксируйте с помощью стопорной гайки.

Подсоединение кабеля заземления

Вставьте соединительную головку зажима заземления в соответствующее соединительное отверстие аппарата и поверните. Соедините зажим заземления с обрабатываемым объектом как можно ближе к месту сварки.

Замена контактного наконечника

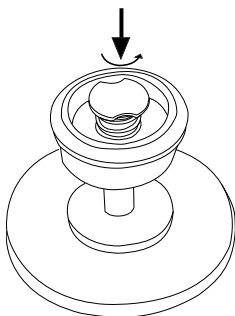
Контактный наконечник должен иметь такой же диаметр, как и сварочная проволока. Снимите вспомогательный колпачок, затем отверните контактный наконечник.



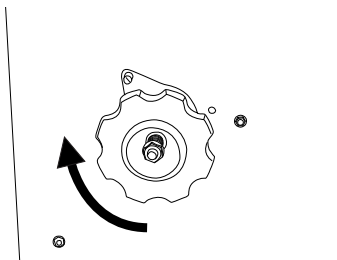
Установка катушки сварочной проволоки

Нажмите на фиксирующую ручку катушки сварочной проволоки (9), отверните и снимите ее. После установки катушки сварочной проволоки, установите фиксатор на место (только для AW97PA14 и AW97PA17)

У аппарата AW97PA20 ручка (9) фиксации катушки сварочной проволоки с левой резьбой. Для того чтобы ее отвернуть, ее следует вращать по часовой стрелке. После установки катушки сварочной проволоки повернуть ее против часовой стрелки для фиксации (только для AW97PA20).



Для AW97PA14 и AW97PA17

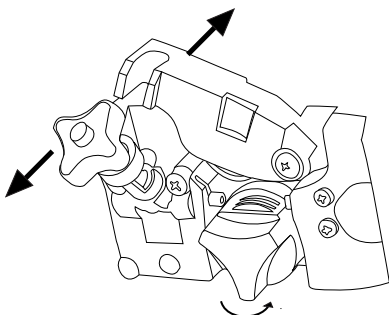


Для AW97PA20

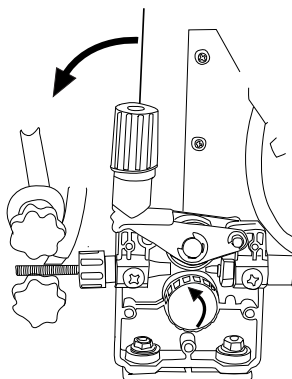
ВНИМАНИЕ: максимальная масса сварочной проволоки для модели AW97PA20 составляет 5 кг, для AW97PA14 и AW97PA17 - 1 кг. В случае превышения указанного веса, подача проволоки будет затруднена, и произойдет поломка мотора.

Регулировка ролика подачи проволоки

На ролике подачи проволоки предусмотрены два паза соответствующих размеров. Размер паза должен соответствовать размеру сварочной проволоки. Для настройки размера ролика подачи проволоки выполните следующие указания: Оттяните ручку (10) настройки давления ролика сварочной проволоки, нажмите на нажимной валик, затем поверните ручку (11) фиксирования ролика сварочной проволоки и снимите ролик. После подбора паза нужного размера вновь закрепите фиксирующую ручку ролика сварочной проволоки.



Для AW97PA14 и AW97PA17



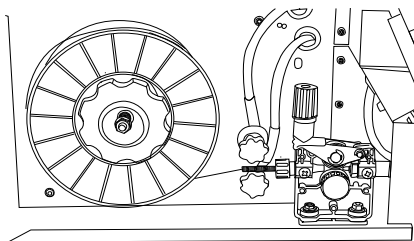
Для AW97PA20

Вставка сварочной проволоки

Перед установкой сварочной проволоки, оттяните ручку (10) настройки давления ролика сварочной проволоки и нажмите на нажимной валик ролика сварочной проволоки, чтобы создать зазор. Вставьте сварочную проволоку в отверстие, вдавите проволоку в паз ролика, нажмите на ручку (10) настройки давления ролика для закрепления.

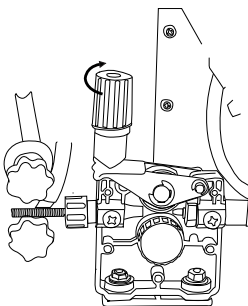
ВНИМАНИЕ:

1. Сварочная проволока достаточно упругая и может самопроизвольно разматываться при вытягивании ее из катушки.
2. Для того чтобы заправить сварочную проволоку в отверстие подачи проволока должна находиться под катушкой, а не над ней.



Регулировка давления ролика сварочной проволоки

Поворачивайте ручку (10) настройки давления ролика сварочной проволоки, чтобы отрегулировать натяжение ролика. Не следует натягивать слишком сильно, так как это может привести к блокировке электродвигателя и нарушения подачи. Следует ослабить давление для обеспечения плавного скольжения при отсутствии подачи проволоки. Затем медленно увеличивать давление до тех пор, пока проволока не будет подаваться постепенно. При повороте ручки по часовой стрелке давление увеличивается; при повороте ручки против часовой стрелки давление уменьшается.



Впускной штуцер для газа

Подсоедините газовый шланг к газовому баллону. Для различных сварочных аппаратов используются различные газы. Для углеродистой стали используется газовая смесь (80% аргона + 20% диоксида углерода). Для нержавеющей стали используется газовая смесь (аргон + 10% диоксида углерода + 2% кислорода), для алюминия используется чистый аргон. Отрегулируйте подачу газового флюса (10-15 л/мин.)

Газовая сварка

Включите аппарат, загорится индикатор питания, и заработает вентилятор. После установки сварочной проволоки, нажмите на кнопку (6) быстрой подачи проволоки и удерживайте ее в нажатом положении до появления сварочной проволоки на контактном наконечнике (только для AW97PA20). Для подачи сварочной проволоки также можно нажать на кнопку (4) пуска сварочной горелки. Поверните ручку (5) регулировки силы тока для настройки скорости подачи проволоки. Поворачивайте ручку (3) регулировки напряжения для регулировки сварочного напряжения. Важно добиться правильного соотношения между скоростью подачи сварочной проволоки и сварочным напряжением.

Безгазовая сварка

При использовании проволоки для безгазовой сварки (флюсовая проволока), необходимо поменять полярность. В устройстве предусмотрены два кабеля: красный – анод, черный – катод.

Газовая сварка: красный кабель подключить к “+”, черный кабель - к “-” в аппарате настроены стандартные параметры)

Безгазовая сварка: черный кабель подключить к “+”, красный кабель – к “-”.



Внимание !!!!

Никогда не выключайте аппарат сразу по окончании работ. Оставьте аппарат включенным после сварки, чтобы он достаточно охладился. Если загорелся желтый индикатор, значит, сработала термозащита. Время охлаждения сварочного аппарата составляет от 2 до 5 минут в зависимости от температуры окружающей среды.

Техническое обслуживание оборудования

- Обслуживание аппарата может производиться только квалифицированным персоналом.

- Всегда отключайте аппарат и дожидайтесь остановки вентилятора. Внутри аппарата существуют высокие напряжения и токи, опасные для жизни.
- Рекомендуется периодически снимать крышку аппарата и продувать сжатым воздухом под небольшим давлением. Одновременно проверяйте состояние контактов с помощью изолированного инструмента.
- Регулярно проверяйте кабели. Кабели должны быть без трещин и порезов.
- Избегайте попадания частиц металла внутрь аппарата, они могут вызвать короткое замыкание.
- Во время транспортировки и хранения сварочного аппарата старайтесь беречь его от попадания влаги. Рекомендуется хранить сварочный аппарат в сухом, хорошо проветриваемом помещении и не подвергать его воздействию повышенной влажности, коррозионно-опасных газов и пыли.
- После вскрытия упаковки рекомендуется снова упаковать сварочный аппарат, если предполагается перевозить его к месту работы или на хранение.

Срок службы товара

Срок службы товара составляет 3 года.

Гарантийные обязательства.

На сварочный аппарат ● **Sturm!** распространяется гарантия, согласно сроку, указанному в гарантийном талоне.

Вы можете ознакомиться с правилами гарантийного обслуживания в гарантийном талоне.