

Инструкция пользователя горелки для сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа (TIG) M200



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Сварка вольфрамовым электродом в газовой среде (GTAW) или сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа (TIG) может быть опасной. Данным оборудованием должны пользоваться только квалифицированные специалисты.

После сварки обрабатываемое изделие и электрод могут быть очень горячими и прикосание к ним может вызвать ожоги.

Не допускается нахождение вблизи детей.

Люди с кардиостимуляторами перед работой с данным оборудованием должны проконсультироваться с врачом.

Прочтите и примите к сведению стандарт ANSI Z49.1 «Техника безопасности при сварке и резке» Американского общества специалистов по сварке, а также стандарты безопасности и гигиены труда OSHA 29 CFR 1910 и 1926, отпечатанные Правительственной типографией США.



ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ может привести к гибели.



Касание оголенных электрических деталей и неправильная эксплуатация оборудования могут вызвать смертельный удар электрическим током и серьезные ожоги. Неправильно установленное или неверно заземленное оборудование представляет опасность.



ИСПАРЕНИЯ И ГАЗЫ могут быть опасны.



При сварке выделяются испарения и газы. Вдыхание таких испарений и газов может быть опасно для здоровья. Скопление газов вытесняет кислород и может нанести вред здоровью и даже привести к смерти.



ИЗЛУЧЕНИЯ ДУГИ могут вызвать ожоги глаз.



Излучения дуги в процессе сварки дают интенсивные видимые и невидимые (ультрафиолетовые и инфракрасные) лучи, способные вызвать ожоги глаз.



СВАРКА может привести к пожару или взрыву.



Сварка закрытых контейнеров, таких как цистерны, бочки и трубопроводы, может привести к их взрыву. Горячее изделие и горячее оборудование могут привести к пожарам и вызвать ожоги. Перед сваркой убедитесь в том, что в зоне работы нет воспламеняющихся материалов.



БАЛЛОНЫ при повреждении могут взорваться.



Газовые баллоны, используемые в процессе сварки методом GTAW, содержат газ под высоким давлением. В случае повреждения баллон может взорваться.

Состав комплекта:

Горелка для сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа (TIG)



Зажим заземления



1 упаковка электродов (10 шт.)



Убедитесь, что установлена программа M200 версии 2.10 или выше.

- В главном меню выберите Setup (Настройка).
- Выберите вкладку Software (Программное обеспечение).

Подготовка к работе

1. Вставьте красный соединитель горелки стрелкой вверх в красное гнездо источника питания M200 с маркировкой ELECTRODE (ЭЛЕКТРОД).
2. Вставьте зеленый соединитель зажима заземления стрелкой вверх в зеленое гнездо источника питания M200 с маркировкой WORK (СРАБАТЫВАНИЕ).
3. Подсоедините зажим заземления к обрабатываемому изделию.
4. Вставьте быстроразъемный шток Swagelok для защитного газа по наружному диаметру в фитинг источника питания M200 с маркировкой TO WELD HEAD (К СВАРОЧНОЙ ГОЛОВКЕ).
5. Подключите соединитель на 1/4 оборота на кабеле горелки для сварки TIG к любому соединению ВХОД/ВЫХОД на правой стороне источника питания M200.
6. Нажмите кнопку Manual TIG Mode (Ручной режим TIG) на главном экране.
7. На экране источника питания M200 появится окно вспомогательных принадлежностей. В раскрывающемся списке выберите **TIG TORCH (ГОРЕЛКА TIG)** (рис. 1).

Примечание. Активное отверстие можно изменить на экране Setup/Operation (Настройка/Работа).

8. По желанию выберите ON/OFF (ВКЛ/ВЫКЛ) для функций Pulse (Импульс) и Upslope & Downslope (Возрастание и уменьшение тока).
9. Введите необходимые параметры, нажимая на каждое поле и используя цифровую клавиатуру на экране.
10. Чтобы установить значение расхода, нажмите на столбец Shield Gas (Защитный газ).

Эксплуатация

1. Убедитесь в надежности соединения зажима заземления и обрабатываемого изделия.
2. Если необходимо, нажмите кнопку Shield Gas (Защитный газ) для непрерывной подачи газа.
3. Переведите переключатель силы тока на горелке для сварки TIG в верхнее положение, чтобы начать цикл сварки (положение ① на профиле шва).
4. Выполните сварку. Регулируйте силу тока, перемещая переключатель силы тока верх или вниз.

Примечание. Перемещение переключателя в самое верхнее положение обеспечит силу тока, равную максимальному значению, установленному для параметра High Amps (Сильный ток).

5. Остановите сварку, переведя переключатель силы тока вниз до щелчка (положение ② на профиле шва).

Примечание. После срабатывания переключателя потребуется не менее 1/2 секунды для уменьшения тока, прежде чем ток будет полностью отключен.

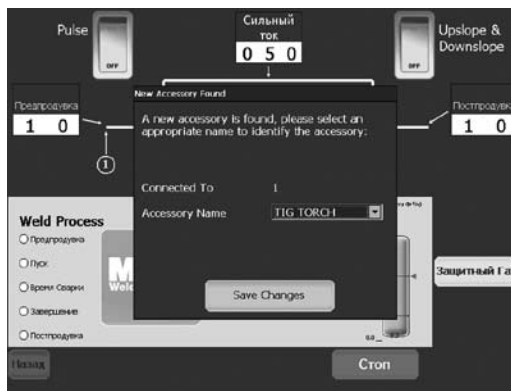


Рис. 1 — Окно Accessory (Вспомогательные средства)

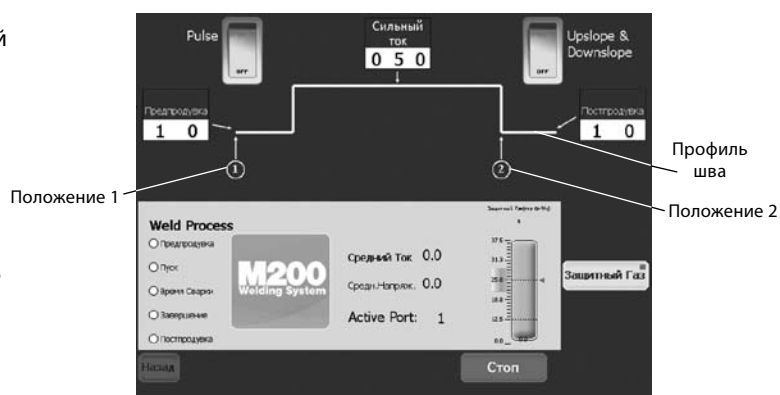


Рис. 2 — Экран горелки для сварки TIG без функций Pulse (Импульс) и Upslope & Downslope (Возрастание и уменьшение тока)

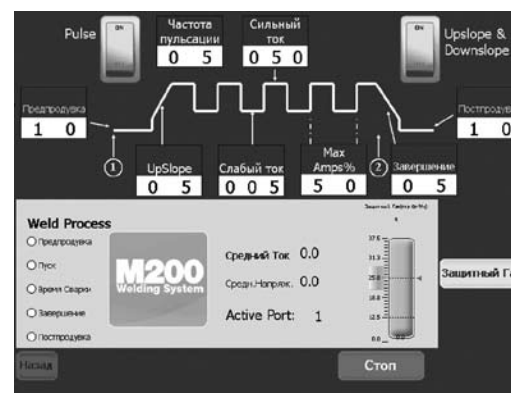


Рис. 3 — Экран горелки для сварки TIG с функциями Pulse (Импульс) и Upslope & Downslope (Возрастание и уменьшение тока)