

ЕАС

«**КЕДР**»

ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



EXPERT

СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ
TIG EXPERT.



kedrweld.ru

▲ ВНИМАНИЕ!

1. ПЕРЕД ПРИМЕНЕНИЕМ ПРОЧИТАЙТЕ ВНИМАТЕЛЬНО ИНСТРУКЦИЮ!

К СВАРОЧНЫМ РАБОТАМ ДОПУСКАЕТСЯ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫЙ И ОБУЧЕННЫЙ ПЕРСОНАЛ!

Подробное описание, техника безопасности и вся необходимая информация для использования и обслуживания горелки TIG EXPERT представлены в данном документе. Храните данную инструкцию и обращайтесь к ней в случае сомнений в безопасности применения, обслуживания, хранения.

2. УКАЗАНИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ РУКОВОДСТВА ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

Информация, содержащаяся в данной публикации является верной на момент поступления в печать. Компания в интересах развития оставляет за собой право изменять спецификации и комплектацию, также вносить изменения в конструкцию оборудования в любой момент времени без предупреждения и без возникновения каких-либо обязательств. Производитель не несет ответственности за последствия использования или работу оборудования в случае неправильной эксплуатации или внесения изменений в конструкцию, а также за возможные последствия по причине незнания или некорректного выполнения условий эксплуатации, изложенных в руководстве. Пользователь оборудования всегда отвечает за сохранность и разборчивость данного руководства. По всем возникшим вопросам, связанным с эксплуатацией и обслуживанием, вы можете получить консультацию у специалистов нашей компании.

▲ 3. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ.

Во время эксплуатации сварочного оборудования не пренебрегайте правилами безопасности! Всегда используйте защитную одежду и специальные средства защиты во избежание повреждения глаз и кожных покровов. Избегайте попадания брызг металла и искр на открытые участки кожи.

Ни при каких условиях не допускайте замыкания выходных силовых контактов сварочного аппарата частями тела. Не используйте сварочное оборудование под водой или при очень высокой влажности.

Сварочные аэрозоли и дым, выделяемые в процессе сварки, опасны для здоровья. Убедитесь, что работаете в местах с достаточной вентиляцией для того, чтобы не допускать попадания аэрозолей в зону дыхания.

Убедитесь в отсутствии посторонних лиц в зоне действия излучения сварочной дуги. Имейте ввиду, что свариваемое изделие нагревается до высоких температур - не прикасайтесь к нему открытыми частями тела до полного остывания! Не дотрагивайтесь до частей аппарата, находящихся под напряжением. Отключайте питание при покидании зоны сварки. Не проводите сварочные работы рядом с контейнерами, в которых находятся горючие и взрывоопасные материалы. Будьте аккуратны при проведении сварочных работ на высоте. Не допускайте прохода посторонних лиц в зону сварки.

Во избежание взрыва газового баллона:

▲

- убедитесь, что выбранный газ соответствует технологии;

- используйте исправные газовые шланги;

- не допускайте контакта горелки с баллоном;

- закрывайте вентиль баллона по окончании работ.

4. РЕКОМЕНДАЦИИ.

Используйте сварочные кабели минимально возможной длины.

Зона сварки должна находиться максимально близко к кабелю на изделии.

Кабели на горелку и на изделие не должны пересекаться.

5. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.

Электрическое напряжение внутри сварочного аппарата высокое, будьте очень аккуратны во время ремонта, чтобы не получить электрический шок. Выключите сварочный аппарат из сети перед проведением ремонтных работ. К ремонту и обслуживанию сварочных горелок допускается только обученный персонал.

6. ПРИМЕНЕНИЕ И ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ.

Сварочные горелки серии КЕДР TIG EXPERT предназначены для ручной аргонодуговой сварки неплавящимся вольфрамовым электродом в среде инертного газа и применяются в промышленных целях квалифицированным персоналом.

Принцип действия горелок для сварки в среде защитных газов неплавящимся электродом заключается в возбуждении электрической дуги между вольфрамовым электродом, подключенным к "-", и деталью, подключенной к "+", посредством контактного либо высокочастотного поджига.

Сварочные горелки КЕДР TIG EXPERT могут быть использованы во всех пространственных положениях для сварки особо ответственных конструкций. В зависимости от модели сварочные горелки КЕДР TIG EXPERT имеют воздушное или жидкостное охлаждение. Для моделей с жидкостным охлаждением необходимо использование блока жидкостного охлаждения замкнутого цикла.

Сварочные горелки КЕДР TIG EXPERT должны эксплуатироваться с применением оригинальных запасных и расходных частей.

⚠ ВНИМАНИЕ!

Сварочные горелки КЕДР серии TIG EXPERT с жидкостным охлаждением необходимо использовать со специализированными охлаждающими жидкостями, имеющими низкую температуру кристаллизации. Для наиболее эффективного охлаждения и продления срока службы сварочных горелок КЕДР рекомендуется применение специализированной жидкости КЕДР COOL-65 PROTON.

Коды для заказа:

8015445 Жидкость охлаждающая КЕДР COOL-65 PROTON (упак. 5 л)

8015402 Жидкость охлаждающая КЕДР COOL-65 PROTON (упак. 10 л)

ВНИМАНИЕ!

⚠ При неплотном подсоединении кабелей возможны выгорание панельных розеток и выход из строя оборудования.

ВНИМАНИЕ!

⚠ При подключении шлангов жидкостного охлаждения и подачи газа проверьте отсутствие в них мусора и грязи.

Горелки КЕДР TIG EXPERT упакованы в картонную коробку для защиты от воздействия окружающей среды.

7. УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ СВАРОЧНЫХ ГОРЕЛОК КЕДР TIG EXPERT.

⚠ Температура окружающей среды:

-при сварке: -10 ... +40°С,

-хранение: -25 ... +55°С.

Относительная влажность:

-при +40°С: до 50%.

-при +20°С: менее 90%.

8. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

Модель	TIG-26 EXPERT		TIG-18 EXPERT		TIG-500 EXPERT	
Защитный газ	100% Ar					
Максимальный сварочный ток, А	200 DC 60% ПВ	150 AC 60% ПВ	320 DC 100% ПВ	260 AC 100% ПВ	550 DC 100% ПВ	400 AC 100% ПВ
Длина шлейфа, м	3.6 / 7.6		3.6 / 7.6		3.6 / 7.6	
Охлаждение	Воздушное		Жидкостное		Жидкостное	
Материал электрода	100% вольфрам, вольфрам с легированием					
Диаметр электрода, мм	1.6 - 4.0		1.6 - 4.0		1.6 - 4.0	
Разъем подключения сварочного кабеля	35-50 мм ²		35-50 мм ²		35-50 мм ²	
Стандартная комплектация	- Колпачок длинный; - Цанга Ø2,4 мм; - Держатель цанги Ø2,4мм; - Изолятор; - Сопло керамическое Ø10мм.		- Колпачок длинный; - Цанга Ø2,4 мм; - Держатель цанги Ø2,4мм; - Изолятор; - Сопло керамическое Ø10мм.		- Колпачок длинный; - Цанга Ø2,4 мм; - Держатель цанги универс.; - Сопло керамическое Ø13 мм	

Производитель оставляет за собой право изменять содержание инструкции, функционала и комплектации сварочных горелок без предварительного уведомления потребителей.

9. ПОДКЛЮЧЕНИЕ.

Сварочные горелки КЕДР TIG EXPERT подключаются напрямую к разъемам на сварочном источнике питания в соответствии с системой управления. Изучите инструкцию по эксплуатации изготовителя сварочного источника питания. Сварочные горелки КЕДР TIG EXPERT предназначены для работы на постоянном или переменном сварочном токе. Наиболее распространенная полярность подключения сварочной горелки – прямая (сварочная горелка подключается на отрицательный терминал сварочного источника питания). Максимальная длина вольфрамового электрода 175мм. Рекомендуется применять 100% вольфрамовый электрод или вольфрамовый электрод с легированием в зависимости от условий работы.

Внимание: при подключении сварочных горелок с жидкостным охлаждением соблюдайте правильность подключения разъемов шлангов жидкостного охлаждения к блоку охлаждения.

10. РАСХОДНЫЕ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ГОРЕЛКИ.



**Опционально сварочные горелки КЕДР TIG EXPERT могут оснащаться кнопками с регулировкой параметров (рабочего тока) на рукоятке.*

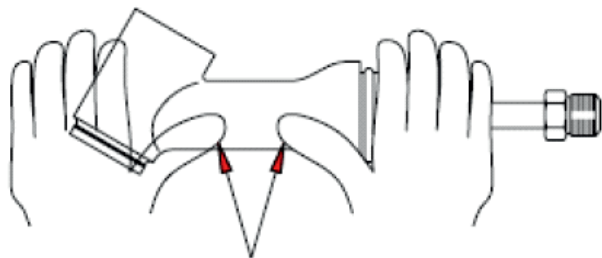
Перед началом работы необходимо укомплектовать сварочную горелку расходными частями: цангой, стандартным держателем цанги или газовой линзой, керамическим или прозрачным соплом. В зависимости от условий эксплуатации подберите необходимую конфигурацию расходных частей. Расходные части приобретаются отдельно.

11. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ.

Установите вольфрамовый электрод. Вкрутите держатель цанги (корпус цанги) вместе с цангой в нижнюю часть головки горелки. Вставьте вольфрамовый электрод сверху в цангу. Удерживайте плотно вольфрамовый электрод и прикрутите колпачок горелки. Прикрутите сопло керамическое снизу головки (как показано на рисунке на странице 5). Вместо стандартного держателя цанги можно использовать газовую линзу, которая предназначена для создания ламинарного потока защитного газа в зону сварки. Газовая линза является держателем цанги и используется совместно со специальным керамическим соплом с увеличенным диаметром резьбы.

12. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИЗГИБАНИЮ ГОРЕЛКИ TIG-18FX EXPERT

При сгибании головки горелки соблюдайте осторожность. Головка горелки должна оставаться холодной, а угол изгиба не должен превышать 45° в любом направлении. Во время сгибания удерживайте головку горелки большими пальцами для равномерного распределения нагрузки, как показано на изображении, чтобы обеспечить плавный и контролируемый изгиб. Частое сгибание головки горелки может привести к сокращению её срока службы. Рекомендуемое количество изгибов — 100.



⚠ ВНИМАНИЕ!

13. ОБСЛУЖИВАНИЕ ГОРЕЛКИ.

В процессе сварки сварочная горелка подвергается воздействию различных факторов, способных сократить срок службы расходных частей и горелки в целом. К таким факторам относятся: высокая температура, механические повреждения при небрежном обращении с горелкой, различные виды загрязнений, естественное старение материалов и другие. Для сохранения эксплуатационных характеристик сварочной горелки и продления срока ее службы рекомендуется проводить регулярное техническое обслуживание и проверку элементов сварочной горелки.

⚠ Выполнять техническое обслуживание следует очень осторожно.

Если какой-либо провод отсоединится или оголится, он может являться потенциальной опасностью для пользователя!

При регулярном изменении угла наклона головки горелки возможно возникновение повреждений каналов подачи защитного газа и охлаждающей жидкости.

13.1. Проверьте расходные части горелки:

- убедитесь в отсутствии повреждения резиновых частей головки и рукоятки горелки;
- проверьте газовое керамическое сопло, убедитесь в соответствии конфигурации выбранного сопла виду выполняемой работы и условиям работы;
- проверьте подачу защитного газа в зону сварки;
- убедитесь в отсутствии повреждений вольфрамового электрода. Проверьте заточку электрода для требуемых условий сварки. Проверьте тип выбранного вольфрамового электрода;
- проверьте состояние цанги и держателя цанги/газовой линзы. Все расходные части не должны иметь оплавления или механических повреждений;
- проверьте все механические соединения, крепления расходных частей горелки и при необходимости затяните;
- убедитесь в отсутствии загрязнений на расходных частях сварочной горелки, препятствующих нормальной эксплуатации горелки. При необходимости очистите или замените детали.

13.2. Проверьте шлейф горелки:

- убедитесь в отсутствии механических повреждений изоляции шлейфа горелки;
- убедитесь в отсутствии механических повреждений, изломов, разрывов газового шланга и шлангов жидкостного охлаждения;
- убедитесь в отсутствии перегибов и изломов сварочного кабеля в шлейфе сварочной горелки.

⚠ Проверьте подключение всех соединительных элементов сварочной горелки к разъемам сварочного источника питания.

При необходимости всегда заменяйте поврежденные расходные части и другие элементы сварочной горелки новыми!

14. ВОЗМОЖНЫЕ ПРОБЛЕМЫ И СПОСОБЫ ИХ РЕШЕНИЯ.

Описание проблемы	Возможная причина	Возможное решение
Сварочная дуга не зажигается.	Недостаточный электрический контакт.	Проверьте подключение сварочного кабеля к источнику питания, при необходимости затяните.
Сварочная дуга не зажигается.	Окисление вольфрамового электрода.	Проверьте заточку электрода и заточите вольфрамовый электрод вдоль оси при необходимости.
Сварочная дуга не зажигается.	Окисление вольфрамового электрода.	Проверьте настройку предварительной подачи газа перед сваркой и продувки газа после сварки. При недостаточном времени продувки возможно окисление электрода.
Сварочная дуга не зажигается.	Наличие загрязнений (влага, воздух) в аргоне.	Замените защитный газ на более качественный.
Сварочная дуга не зажигается.	Повреждение газового шланга, шлейфа горелки, головки горелки.	Проверьте все соединения и части горелки на утечки газа, замените при необходимости.
Сварочная дуга не зажигается.	Наличие влаги на деталях горелки.	Проверьте и / или устранили наличие влаги.
Сварочная дуга не зажигается.	Неправильная заточка вольфрамового электрода / угол заточки не соответствует выбранному сварочному току.	Проверьте заточку электрода и заточите вольфрамовый электрод вдоль оси при необходимости.
Нарушение газовой защиты сварочной ванны, поры, «кипение» сварочной ванны, окисление электрода.	Наличие загрязнений (влага, воздух) в аргоне.	Замените защитный газ на более качественный.
Нарушение газовой защиты сварочной ванны, поры, «кипение» сварочной ванны, окисление электрода.	Наличие загрязнений (ржавчина, краска, масло) на поверхности свариваемых деталей.	Очистите поверхность свариваемых деталей.
Нарушение газовой защиты сварочной ванны, поры, «кипение» сварочной ванны, окисление электрода.	Наличие брызг на газовом сопле или цанге.	Проверьте и очистите детали горелки от брызг металла, препятствующих подаче аргона в зону сварки.
Нарушение газовой защиты сварочной ванны, поры, «кипение» сварочной ванны, окисление электрода.	Повреждение газовой линзы.	Проверьте и замените газовую линзу при необходимости.
Нарушение газовой защиты сварочной ванны, поры, «кипение» сварочной ванны, окисление электрода.	Наличие потоков воздуха в зоне проведения сварочных работ (сквозняк).	Проверьте и устранили наличие потоков воздуха в зоне проведения сварочных работ.
Перегрев корпуса горелки или сварочного кабеля.	Недостаточный поток охлаждающей жидкости.	Проверьте уровень охлаждающей жидкости в баке и работу блока жидкостного охлаждения.

EAC

КЕДР

**ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ**

КОНТАКТЫ:

Kedrweld.ru

infokedrweld.ru

+8 (495) 134-47-47

+8 (800) 511-49-37

KEDRWELD.RU



kedrweld.ru