



Lasting Connections

# URANOS 1700-2200 AC/DC

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ





Cod. 91.08.360  
Date 19/02/2020  
Rev.

РУССКИЙ

9 Заводские марки

10 Заводские марки выпрямителя

11 Схема

URANOS 1700 AC/DC

URANOS 2200 AC/DC

12 Разъемы

URANOS 1700 AC/DC / URANOS 2200 AC/DC

13 Список запасных частей

URANOS 1700 AC/DC / URANOS 2200 AC/DC

---

---

## СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

---

Компания

SELCO s.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 ONARA DI TOMBOLO (Padova) - ITALY  
Tel. +39 049 9413111 - Fax +39 049 9413311 - E-mail: selco@selcoweld.com - www.selcoweld.com

настоящим подтверждает, что блок охлаждения

URANOS 1700 AC/DC  
URANOS 2200 AC/DC

имеет следующие сертификаты EU:

2014/35/EU	LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU	EMC DIRECTIVE
2011/65/EU	RoHS DIRECTIVE

и соответствует следующим стандартам:

EN 60974-1:2018  
EN 60974-3:2015  
EN 60974-10:2015 Class A

Любое использование или внесение изменений без предварительного согласия SELCO s.r.l. делает данный сертификат соответствия недействительным.

Onara di Tombolo (PADOVA)

SELCO s.r.l.



Lino Frasson  
Chief Executive

## СОДЕРЖАНИЕ

1 БЕЗОПАСНОСТЬ .....	49
1.1 Условия использования системы .....	49
1.2 Защита сварщика, окружающей среды и персонала .....	49
1.3 Защита от газа и дыма .....	50
1.4 Пожаро- и взрывобезопасность .....	50
1.5 Предупреждение при использовании газовых баллонов .....	50
1.6 Защита от поражения электрическим током .....	51
1.7 Электромагнитные поля и помехи .....	51
1.8 Классификация защиты по IP .....	52
2 УСТАНОВКА .....	52
2.1 Подъем, транспортировка и разгрузка оборудования .....	52
2.2 Установка аппарата .....	52
2.3 Соединение .....	52
2.4 Подготовка аппарата к работе .....	53
3 ОПИСАНИЕ СИСТЕМЫ .....	53
3.1 Общие сведения .....	53
3.2 Передняя панель управления .....	54
3.3 Главный экран .....	54
3.4 Параметры сварки Set up .....	55
3.5 Экран программ .....	59
3.6 Персонализация интерфейса .....	60
3.7 Персонализация интерфейса .....	60
3.8 Блокировка/деблокировка .....	61
3.9 Наружные устройства управления .....	61
3.10 Защитные пределы .....	62
3.11 Экран кодов тревоги .....	62
3.12 Задняя панель .....	63
3.13 Панель разъемов .....	63
4 КОМПЛЕКТ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ .....	64
4.1 Общее описание .....	64
4.2 Устройство дистанционного управления RC 100 .....	64
4.3 RC 120 педаль устройства дистанционного управления для аргодуговой сварки TIG .....	64
4.4 Устройство ДУ RC 180 .....	64
4.5 Устройство дистанционного управления RC 200 .....	64
4.6 Горелки серии ST .....	64
4.7 Горелки серии ST...U/D .....	64
4.8 Горелки серии ST...DIGITIG .....	65
4.8.1 Общие сведения .....	65
5 РЕГУЛЯРНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ АППАРАТА .....	65
6 ПРИЧИНЫ ВОЗМОЖНЫХ ПРОБЛЕМ И ИХ РЕШЕНИЯ .....	65
7 ТЕОРИЯ СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА .....	67
7.1 Ручная дуговая сварка штучным электродом с покрытием (MMA) .....	67
7.2 Аргодуговая сварка (с непрерывной дугой) .....	68
7.2.2 Аргодуговая сварка меди .....	69
8 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ .....	70

## СИМВОЛЫ



Сообщение о непосредственной опасности серьезных телесных повреждений или поведения, могущего привести к серьезным телесным повреждениям



Важное замечание, которое следует соблюдать для предупреждения небольших травм персонала или повреждений оборудования



Замечания, отмеченные этим символом, представляют собой главным образом описание технических или эксплуатационных особенностей аппарата

## 1 БЕЗОПАСНОСТЬ



Перед использованием аппарата внимательно прочтите настоящую инструкцию. Не допускается выполнение операций или внесение изменений, не предусмотренных настоящей инструкцией.

Производитель не несет ответственности за травмы персонала или повреждения оборудования, вызванные незнанием или некорректным использованием предписаний, изложенных в настоящей инструкции.



Если у Вас возникли какие-либо вопросы или проблемы при использовании установки или Вы не нашли описания по интересующему Вас вопросу в данной инструкции, обратитесь к специалисту.



### 1.1 Условия использования системы

- Любая установка предназначена для выполнения только тех операций, для которых она была разработана. Значения параметров сварки не должны превышать предельных значений, указанных на табличке технических данных и/или представленных в данной инструкции. Все операции должны соответствовать национальным или международным стандартам безопасности. В случае несоблюдения представленных инструкций, производитель не несет никакой ответственности за возможные последствия.
- Данный аппарат предназначен для профессионального использования в условиях промышленного производства. В случае использования установки в домашних условиях, производитель не несет никакой ответственности за возможные последствия.
- При использовании установки температура окружающей среды должна находиться в пределах от  $-10^{\circ}\text{C}$  до  $+40^{\circ}\text{C}$  (от  $+14^{\circ}\text{F}$  до  $+104^{\circ}\text{F}$ ).  
Температура окружающей среды при перевозке или хранении установки должна находиться в пределах от  $-25^{\circ}\text{C}$  до  $+55^{\circ}\text{C}$  (от  $-13^{\circ}\text{F}$  до  $311^{\circ}\text{F}$ ).
- В целях безопасности, помещения, в которых используется установка, должны быть очищены от пыли, кислоты, газов и других разъедающих веществ.
- При использовании установки относительная влажность окружающей среды не должна превышать 50% при температуре окружающей среды  $40^{\circ}\text{C}$  ( $104^{\circ}\text{F}$ ).  
При использовании установки относительная влажность окружающей среды не должна превышать 90% при температуре окружающей среды  $20^{\circ}\text{C}$  ( $68^{\circ}\text{F}$ ).
- Максимальная высота поверхности, на которой устанавливается аппарат, не должна превышать 2,000 метров (6,500 футов) над уровнем моря.



Не используйте данный аппарат для размораживания труб.  
Не используйте данное оборудование для подзарядки батарей или аккумуляторов.  
Не используйте данное оборудование для запуска двигателей.

### 1.2 Защита сварщика, окружающей среды и персонала



Процесс сварки является вредным для организма источником радиоактивных излучений, шума, тепловых излучений и выделений газа.



Всегда надевайте защитную одежду для защиты от дуги, искр и брызг металла. Рабочая одежда должна полностью закрывать тело, а также соответствовать следующим требованиям:

- должна быть неповрежденной и в надлежащем состоянии
- огнеупорной
- обладать изолирующими свойствами и быть сухой
- подходить по размеру. Костюм не должен иметь манжет и отворотов.



Всегда используйте прочную обувь, обеспечивающую защиту от воды.



Всегда используйте специальные перчатки, обеспечивающие защиту от электричества, а также высоких и низких температур.



При выполнении сварочных работ используйте огнеупорные перегородки для защиты окружающих людей от излучений, искр и брызг раскаленного металла.

Предупредите окружающих, что на дугу или раскаленный металл нельзя смотреть без соответствующих защитных средств.



Используйте маски с боковыми защитными щитками и специальными защитными фильтрами для глаз (не ниже NR10).



Всегда используйте защитные очки с боковыми щитками, особенно при выполнении операций, связанных с ручной или механической очисткой сварочного соединения от шлаков и окислов.



Не надевайте контактные линзы!



Если уровень шума во время сварки превышает допустимые пределы, используйте наушники.

Если уровень шума при выполнении сварочных работ превышает пределы, установленные стандартом для некоторой территории, проследите, чтобы все окружающие были снабжены наушниками.

- Не производите каких-либо модификаций установки.
- Во время сварочного процесса боковые панели аппарата должны быть закрыты.



Не прикасайтесь к только что сваренным поверхностям, высокая температура может привести к серьезному ожогу.

- Соблюдайте все вышеизложенные инструкции также и после завершения сварочного процесса, так как во время охлаждения свариваемых поверхностей могут появляться брызги.
- Перед началом работы или проведением обслуживания, убедитесь в том, что горелка холодная.



Перед отключением шлангов подачи и отвода жидкости, убедитесь в том, что блок охлаждения отключен от сети питания. Горячая жидкость, выходящая из шлангов, может стать причиной возникновения ожога.



Всегда держите поблизости аптечку первой помощи. Нельзя недооценивать травмы или ожоги, полученные во время сварочных работ.



Перед тем, как оставить рабочее место, убедитесь в его безопасности, во избежание причинения случайного вреда людям или имуществу.



### 1.3 Защита от газа и дыма

- Пыль, дым и газ, образующиеся во время сварки, могут быть вредными для здоровья человека. При особых условиях, испарения, вызванные процессом сварки, могут привести к возникновению раковых заболеваний или причинить вред плоду во время беременности.
- Держите голову на большом расстоянии от сварочного газа и испарений.
- Позаботьтесь об организации естественной или искусственной вентиляции территории проведения сварочных работ.
- В случае плохой вентиляции помещения, используйте защитные маски и дыхательные аппараты.
- В случае проведения работ в тесных, закрытых помещениях, сварка должна проводиться в присутствии и под наблюдением еще одного человека, находящегося вне места проведения работ.
- Не используйте для вентиляции кислород.
- Убедитесь в том, что работает отсос, регулярно проверяйте количество опасных выхлопных газов в соответствии с установленными пределами и правилами техники безопасности.
- Количество и опасность уровня газов зависит от свариваемого материала, присадочных материалов и используемых чистящих средств. Следуйте инструкциям производителя и инструкции, изложенной в технической документации.
- Не производите сварочные работы вблизи окрасочного цехов. Газовые баллоны должны располагаться на улице или в помещениях с хорошей вентиляцией.



### 1.4 Пожаро- и взрывобезопасность

- Процесс сварки может стать причиной возникновения пожара и/или взрыва.
- Очистите рабочую и окружающую зоны от легковоспламеняющихся или горючих веществ и объектов. Воспламеняющиеся материалы должны находиться на расстоянии не менее 11 метров (35 футов) от зоны сварки или должны быть защищены надлежащим образом. Искры и раскаленные частички могут отлетать на достаточно большие расстояния. Уделяйте особое внимание безопасности людей и имущества.
- Не проводите работ по сварке на поверхности или вблизи емкостей, находящихся под давлением.
- Не проводите сварочные работы или работы по плазменной резке в закрытых контейнерах или трубах. Будьте особенно внимательны при осуществлении сварки труб и емкостей, даже если они открытые, пустые и зачищены надлежащим образом. Любые остатки газа, топлива, масла и подобных веществ могут стать причиной взрыва.
- Не проводите сварочные работы в помещениях, содержащих взрывоопасную пыль, газы и испарения.
- При завершении процесса сварки, убедитесь в том, что цепь, находящаяся под напряжением, не сможет соприкоснуться каким-либо образом с цепью заземления.
- Всегда держите под рукой огнетушители или другие материалы для борьбы с пожаром.



### 1.5 Предупреждение при использовании газовых баллонов

- Баллоны с инертным газом, находящимся под давлением, могут взорваться при несоблюдении условий их транспортировки, хранения и неправильного использования.
- Баллоны должны быть установлены в вертикальном положении у стены или при помощи других поддерживающих устройств, для предупреждения их падения.
- Закручивайте защитный колпачок клапана баллона во время его транспортировки, эксплуатации и после завершения процесса сварки.
- Баллон не должен быть подвержен действию прямых солнечных лучей, внезапному изменению температур, действию очень высоких или очень низких температур.
- Не допускайте, чтобы на баллон воздействовали открытое пламя, электрическая дуга, горелка, электрододержатель или раскаленные капли металла.
- Газовые баллоны должны находиться на значительном расстоянии от сварочных цепей и электрических цепей.
- При открытии клапана баллона, держите голову на значительном расстоянии от отверстия выхода газа.
- Всегда закрывайте клапан баллона при завершении сварочного процесса.
- Никогда не производите сварку баллонов, содержащих газ, находящийся под давлением.





## 1.6 Защита от поражения электрическим током

- Поражение электрическим током может привести к летальному исходу.
- Не прикасайтесь к внутренним и наружным токоведущим частям аппарата в то время, когда он подключен к сети питания (горелки, электрододержатели, провод заземления, электроды, проволока, ролики и катушка подключены к сварочной цепи).
- Убедитесь, что установка и сварщик защищены от воздействия электрического тока. Проверьте надежность заземления.
- Убедитесь в правильности подключения установки и зажима заземления.
- Не дотрагивайтесь до двух горелок или электрододержателей одновременно.  
В случае поражения электрическим током сразу же прекратите сварочный процесс.



Устройство для зажигания и стабилизации дуги предназначено для ручного или механизированного способа работы.



Увеличение длины горелки или сварочного кабеля более чем на 8 м повышает риск поражения электрическим током.



## 1.7 Электромагнитные поля и помехи

- Сварочный ток, проходящий через наружные и внутренние провода, является причиной возникновения электромагнитных полей, сходных с полями сварочного провода и установки.
- При длительном действии, электромагнитные поля могут вызывать негативные для здоровья человека последствия (точный характер этих действий пока еще не установлен). Электромагнитные поля могут препятствовать работе слуховых аппаратов.



При наличии в организме электронного стимулятора сердца, перед выполнением сварочных операций или плазменной резки необходимо проконсультироваться у врача.

Классификация оборудования на электромагнитную совместимость (ЭМС) в соответствии с директивой EN/IEC 60974-10 (См. паспортную табличку или технические характеристики)

Оборудование класса В отвечает требованиям на электромагнитную совместимость в промышленной и жилой зонах, включая жилые помещения, где электроэнергия обеспечивается коммунальной низковольтной системой электроснабжения.

Оборудование класса А не может использоваться в жилых помещениях, где электроэнергия обеспечивается коммунальной низковольтной системой электроснабжения.

В обеспечении электромагнитной совместимости оборудования класса А в подобных местах из-за кондуктивных, а также радиационных помех могут возникнуть потенциальные трудности.

## Установка, использование и проверка окружающей территории

Данное оборудование произведено в соответствии с требованиями стандарта EN60974-10 и имеет класс А.

Данный аппарат предназначен для профессионального использования в условиях промышленного производства. Производитель не несет никакой ответственности за возможные последствия при использовании аппарата в домашних условиях.



Персонал, проводящий установку и эксплуатацию данного оборудования, должен обладать необходимой квалификацией, выполнять установку и эксплуатацию в соответствии с указаниями производителя и нести всю ответственность за установку и эксплуатацию оборудования.

Электромагнитные помехи, производимые оборудованием, устраняются пользователем оборудования при технической поддержке производителя.



В любом случае, электромагнитные помехи должны быть снижены до такого уровня, чтобы не мешать работе другого оборудования.



Перед установкой оборудования, рекомендуется провести оценку ожидаемого уровня электромагнитных помех и их вредного влияния на окружающие. В первую очередь, должен учитываться фактор причинения вреда здоровью окружающего персонала. Особенно это важно для людей, которые пользуются слуховыми аппаратами и кардиостимуляторами.

## Требования к питающей сети (См. технические характеристики)

Высокомощное оборудование из-за величины первичного тока питания может влиять на качество энергии в сети.

Поэтому к некоторым видам оборудования (см. технические характеристики) могут применяться ограничения по включению или требования, касающиеся максимально допустимого сопротивления питающей сети ( $Z_{max}$ ) или минимальной мощности ( $S_{sc}$ ) в точке сопряжения с коммунальной сетью (точка включения в сеть). В этом случае подключение оборудования будет являться ответственностью установщика или пользователя оборудования, которые при необходимости должны проконсультироваться с оператором распределительной сети о возможности подключения.

В случае возникновения электромагнитных помех возможно использование дополнительных средств защиты, например, сетевых фильтров.

Необходимо также рассмотреть возможность экранирования кабеля питания аппарата.

## Кабели резки

Для снижения действий электромагнитного поля до минимального значения, соблюдайте следующие инструкции:

- Там где это возможно, скрутите и закрепите вместе провод заземления и силовой кабель.
- Не закручивайте сварочные провода вокруг своего тела.
- Не стойте между силовым кабелем и проводом заземления (оба кабеля должны быть расположены с одной стороны).
- Кабели горелок должны иметь минимальную длину, располагаться недалеко друг от друга и по возможности – на уровне земли.
- Установка должна находиться на некотором расстоянии от зоны сварки.
- Кабели должны находиться на значительном расстоянии друг от друга.

## Заземление

Заземление всех металлических элементов самого сварочного оборудования, а также металлических объектов, находящихся в непосредственной близости от него, должны быть согласованы между собой.

Размещение разъемов заземления должно быть выполнено в соответствии с требованиями действующих местных стандартов.

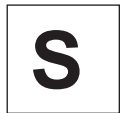
## Заземление свариваемых деталей

Заземление свариваемых деталей может эффективно сократить электромагнитные помехи, генерируемые аппаратом. Однако оно не всегда возможно по соображениям электробезопасности или в силу конструктивных особенностей свариваемых деталей. Необходимо помнить, что заземление свариваемых деталей не должно увеличивать риск поражения сварщика электрическим током или какого-либо повреждения другого электрооборудования.

Заземление должно выполняться в соответствии с требованиями действующих местных стандартов.

## Экранирование

Частичное экранирование кабелей и корпусов другого электрооборудования, находящихся вблизи от сварочного аппарата также может эффективно сократить влияние электромагнитных помех. Полное экранирование сварочной установки выполняется только в особых случаях.



## 1.8 Классификация защиты по IP

### IP23S

- Система защиты против попадания в опасные части аппарата пальцев или других посторонних предметов, диаметр которых больше либо равен 12.5 мм.
- Система защиты от капель дождя, падающих под углом 60° относительно вертикальной линии.
- Защита от попадания воды в аппарат, когда подвижные части находятся в нерабочем состоянии.

## 2 УСТАНОВКА



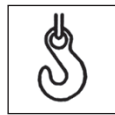
Сборка и установка аппарата должна производиться только квалифицированным персоналом, имеющим соответствующую авторизацию производителя.



Перед установкой, убедитесь в том, что аппарат отключен от сети питания.



Не допускается последовательное или параллельное включение более одного аппарата.



## 2.1 Подъем, транспортировка и разгрузка оборудования

- Аппарат имеет ручку для его переноса.
- Пользуйтесь вилочным погрузчиком. Во время перемещения аппарата, следите за тем, чтобы он не наклонялся.



Всегда учитывайте реальный вес оборудования (см. технические характеристики).

Не допускайте, чтобы груз транспортировался или оставался подвешенным над людьми или предметами.



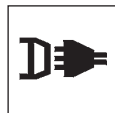
Не допускайте падения аппарата или отдельных его частей, не бросайте его при транспортировке.



## 2.2 Установка аппарата

При размещении источника питания, соблюдайте следующие правила:

- Органы управления и разъемы должны быть легко доступны.
- Не размещайте оборудование в тесных помещениях.
- Не размещайте аппарат на наклонных поверхностях с углом наклона более 10°.
- Размещайте аппарат в сухом, чистом и хорошо проветриваемом помещении.
- Защищайте оборудование от действия прямых солнечных лучей и дождя.



## 2.3 Соединение

Выпрямитель оснащен сетевым кабелем для подключения к трехфазной сети питания.

Аппарат может питаться от:

- однофазной 115В
- однофазной 230В



**ВНИМАНИЕ:** во избежание повреждения оборудования и травм персонала необходимо **ПЕРЕД** подключением аппарата к сети проверить установленное значение напряжения питания (и соответствие его напряжению сети), а также пороговые напряжения сетевых предохранителей. Кроме этого следует убедиться, что аппарат подключается к розетке, имеющей заземление.



Допустимые колебания напряжения в питающей сети составляют  $\pm 15\%$  от номинального значения.







Во избежание поражения персонала электрическим током, система должна быть заземлена.

Аппарат оснащен проводом заземления (желтый - зеленый), который должен быть подключен к разъему, оснащенному заземленным контактом.



Электрическое подключение аппарата должно осуществляться персоналом, имеющим необходимую квалификацию, и в соответствии с нормативами, принятыми в данной стране.

Сетевой кабель аппарата снабжен желтым/зеленым проводом, который должен быть ВСЕГДА заземлен. Этот желтый./зеленый провод нельзя использовать с другими проводниками.

Перед подключением аппарата убедитесь в наличии центрального контура заземления на данной территории и в исправности розеток.

Используйте вилки, которые соответствуют требованиям техники безопасности.

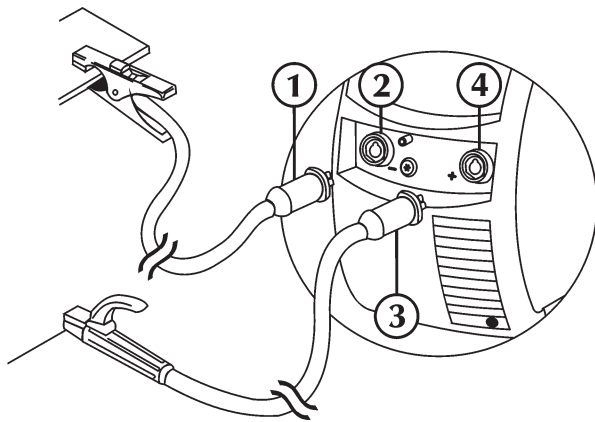


## 2.4 Подготовка аппарата к работе

### Подготовка аппарата для ручной дуговой сварки MMA

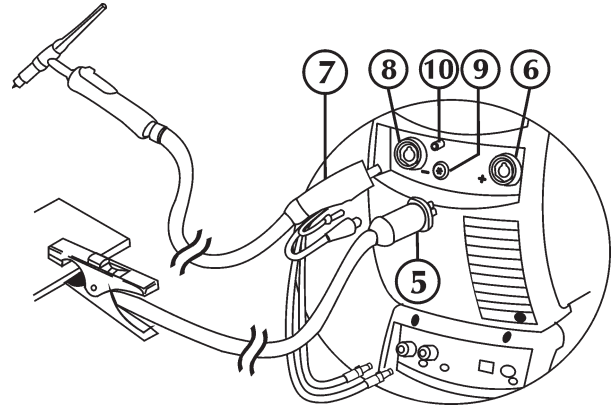




Подключение, показанное на рисунке, предназначено для сварки с обратной полярностью. Для сварки с прямой полярностью, подключите зажимы наоборот.



- Подключите (1) клемму заземления к отрицательному (-) разъему (2) источника питания.
- Подключите (3) электрододержатель к положительному (+) разъему (4) источника питания.

### Подготовка аппарата для аргодуговой сварки TIG



- Подключите (5) клемму заземления к положительному (+) разъему (6) источника питания.
- Подключите разъем горелки (7) к разъему (8) источника питания.
- Подключите газовый шланг от баллона к заднему газовому штуцеру.
- Присоедините сигнальный кабель горелки к соответствующему разъему (9).
- Присоедините газовый шланг горелки к соответствующему блоку/разъему (10).
- Подключите шланг отвода жидкости от горелки (красный) к соответствующему фитингу (красный цвет-символ ).
- Подключите шланг подачи жидкости к горелке (синий) к соответствующему фитингу (синий цвет-символ .

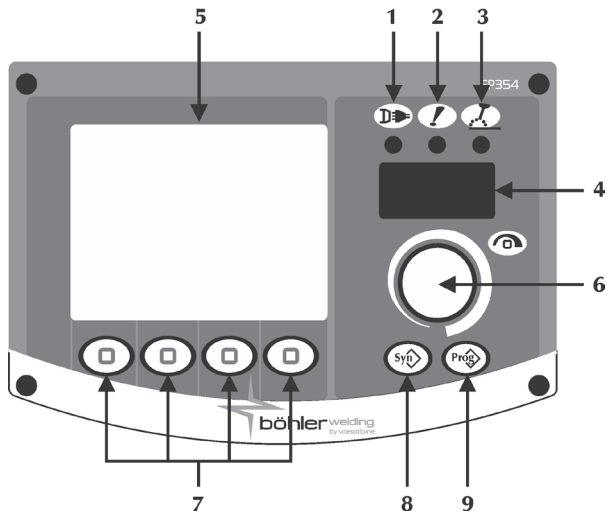
## 3 ОПИСАНИЕ СИСТЕМЫ







### 3.1 Общие сведения

Сварочные аппараты URANOS 1700-2200 AC/DC представляют собой инверторные источники постоянного тока, предназначенные для ручной дуговой сварки штучным электродом (MMA), аргодуговой сварки на постоянном токе (TIG DC) и переменном токе (TIG AC).

Это системы целиком с микропроцессорным управлением (обработка данных цифровым процессором сигналов DSP и обмен данными по шине CAN-BAS) способны удовлетворить разнообразные требования мира сварки наилучшим образом.

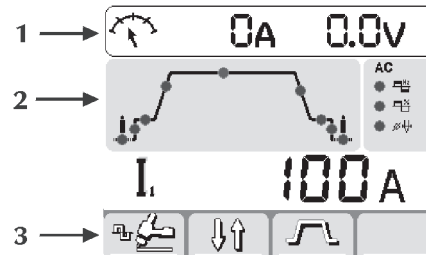
### 3.2 Передняя панель управления



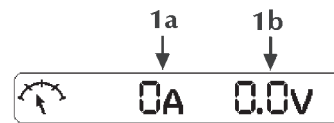
- 1 **Питание**  
 Показывает, что аппарат подключен к сети питания и включен.
- 2 **Сигнал тревоги**  
 Показывает, что произошло включение устройств защиты, таких, например, как устройства защиты от перегрева (см. раздел “Коды тревоги”).
- 3 **Питание включено**  
 Указывает на наличие напряжения на выходных разъемах аппарата.
- 4 **7-мисегментный дисплей**  
 На дисплей выводятся основные параметры сварки во время начала сварки и настройки; значения тока и напряжения во время сварочного процесса, а так же коды тревоги.
- 5 **Жидкокристаллический дисплей**  
 На дисплей выводятся основные параметры сварки во время начала сварки и настройки; значения тока и напряжения во время сварочного процесса, а так же коды тревоги.  
 Все выполняемые операции отображаются на дисплее в режиме реального времени.
- 6 **Основной переключатель настройки**  
 Позволяет производить непрерывную настройку тока сварки.  
 Переключатель позволяет обеспечивать доступ к параметрам настройки set-up; выбор и настройку параметров сварки.
- 7 **Процессы/функции**  
 Позволяет выбрать различные функции системы (сварочный процесс, режим сварки, импульс тока, режим отображения информации и т.д.)
- 8 **Не используется**  

- 9 **Программы**  
 Позволяет осуществлять хранение или управление 64 программами сварки, которые могут быть персонализированы сварщиком.

### 3.3 Главный экран

Позволяет производить управление системой и сварочным процессом и отображает основные настройки.

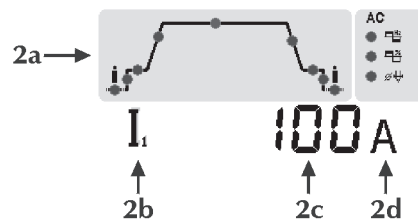


- 1 **Измеряемые величины**  
 Во время сварки фактические величины тока и напряжения отображаются на ЖК дисплее.



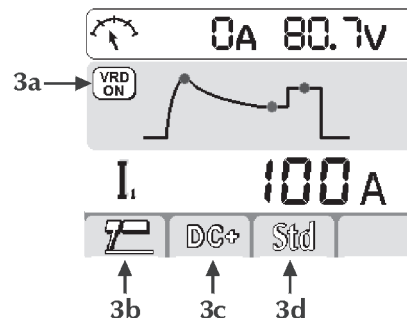
- 1a Сварочный ток
- 1b Сварочное напряжение

- 2 **Параметры сварки**



- 2a **Параметры сварки**  
 Выберите необходимый параметр нажатием кнопки кодера.  
 Установите необходимую величину значения параметра повернув кодер.
- 2b Иконка параметра
- 2c Значение параметра
- 2d Единицы измерения параметра

- 3 **Функции**  
 Позволяет осуществлять установку основных функций процесса и режима сварки.



- 3a **Устройство понижения напряжения VRD**  
 Управляет напряжением холостого хода.

3b  
ки



Ручная дуговая сварка MMA



Аргонодуговая сварка TIG DC



Аргонодуговая сварка TIG AC

3с



Прямая полярность



Обратная полярность



Переменный ток

3d



Синергетический режим при ручной дуговой сварке

Позволяет задать оптимальную динамику дуги, выбирая используемый электрод:

STD Основное покрытие/Рутиловое покрытие

CLS Целлюлозное покрытие

CrNi Стальной

Alu Алюминиевый

Cast iron Чугунный

Выбор правильной динамики дуги позволяет использовать потенциал источника питания наиболее полно с точки зрения достижения наивысшей производительности сварочного процесса.

Отличная сварочная способность электрода не гарантируется (поскольку сварочная способность зависит от качества и условий хранения расходных материалов, условий сварки, областей применения и т.п.).

3e



Двухтактный режим



Четырехтактный режим



Bilevel

3f



ПОСТОЯННЫЙ ток



ИМПУЛЬСНЫЙ ток



Быстрые импульсы

3g



ПОСТОЯННЫЙ ток



ИМПУЛЬСНЫЙ ток



Смесь переменного/постоянного токов

### 3.4 Параметры сварки Set up

Setup XP User

0

Save & Exit



Позволяет устанавливать и регулировать некоторые дополнительные параметры для обеспечения более точного контроля сварочного процесса.

Параметры set up соответствуют выбранному сварочному процессу и имеют порядковый номер.

Вход в параметры set up: нажмите и удерживайте в течение 5-х секунд кодер.

Выбор и настройка желаемого параметра: поворачивайте кодер до тех пор, пока на дисплее не высветится порядковый номер устанавливаемого параметра. Когда на дисплее отобразится номер параметра, настройку которого вы хотите осуществить, нажмите на кодер. После этого можно производить настройку параметра.

Выход из set up: для выхода со стадии «настройки» параметра, нажмите на кодер еще раз.

Для того чтобы выйти из set up параметров, поверните кодер до параметра с порядковым номером «0» (сохранить и выйти) и нажмите кодер.

#### Список параметров SET UP (ручная дуговая сварка MMA)

- 0 Сохраниться и выйти  
Сохранение измененных параметров и выход из set up.
- 1 Сброс  
Сброс всех параметров и возвращение к значениям, установленным по умолчанию.
- 3 Функция Hot start  
Позволяет устанавливать значение функции hot start в режиме ручной дуговой сварки MMA. Позволяет настраивать значение функции hot start на стадии зажигания дуги, способствуя началу сварочного процесса.  
Значение параметра устанавливается как процентное отношение (%) к величине сварочного тока. Минимальное значение- OFF функция отключена, Максимальное значение 500%, Значение по умолчанию 80%
- 7 Ток сварки  
Позволяет осуществить настройку значения сварочного тока.  
Значение параметра задается в Амперах (А). Минимальное значение 3А, Максимальное значение I<sub>max</sub>, Значение по умолчанию 100А
- 8 Функция Arc force  
Позволяет осуществлять настройку значения функции arc force в режиме ручной дуговой сварки MMA. Позволяет настраивать энергетическую динамику сварочного процесса, способствуя началу сварочного процесса.  
Увеличение величины форсажа дуги снижает риск залипания электрода.  
Значение параметра устанавливается как процентное отношение (%) к величине сварочного тока.

Минимальное значение - OFF функция отключена, максимальное значение 500%, Значение по умолчанию 30%

#### 204 Dynamic power control (DPC)



Позволяет выбрать желаемую эластичность дуги.

$I = \text{CONST}$  (Постоянный ток)

Удлинение или укорочение длины дуги не влияет на установленный сварочный ток.



Основное покрытие, Рутитовое покрытие, Кислотные, Стальной, Чугунный

$1 \div 20$  (Контроль градиента убывания/нарастания)  
Увеличение длины дуги (напряжения на 1 вольт) вызывает снижение сварочного тока (и наоборот) на выбранную величину от 1 до 20 ампер.



Целлюлозное покрытие, Алюминиевый

$P = \text{CONST}$  (Постоянная мощность)

Увеличение длины дуги вызывает снижение сварочного тока (и наоборот) в соответствии с формулой  $V \cdot I = \text{CONST}$



Целлюлозное покрытие, Алюминиевый

#### 312 Напряжение отрывания дуги



Установление значение напряжения, при котором происходит затухание электрической дуги.

Благодаря этой функции можно существенно улучшить систему управления процессом. На фазе точечной сварки, например, низкое значение напряжения затухания дуги позволяет сократить повторное возбуждение дуги, когда электрод отводится от свариваемой поверхности, что позволяет сократить разбрызгивание, прожигание и окисление свариваемой поверхности.

При использовании электрода, который требует высокого значения напряжения, мы советуем задавать высокое значение предельной величины напряжения для того, чтобы предотвратить затухание дуги во время сварочного процесса.



Никогда не устанавливайте значение напряжения отрывания дуги выше значения напряжения холостого хода выпрямителя.

Значение параметра задается в Вольтах (В).

Минимальное значение 0В, Максимальное значение 99,9В, Значение по умолчанию 57В

#### 500 Позволяет выбирать требуемый графический интерфейс:



XE (Easy Mode)  
XA (Advanced Mode)  
XP (Professional Mode)

Позволяет доступ к верхним уровням настройки:

USER: пользователь  
SERV: сервис  
vaBW: vaBW

#### 551 Блокировка/деблокировка



Позволяет осуществлять блокировку панели управления и устанавливать пароль (см. раздел "Блокировка/деблокировка").

#### 552 Звуковой сигнал



Позволяет осуществлять настройку звукового сигнала.

Минимум – off (отключено), Максимум 10, По умолчанию 5

#### 553 Контраст



Позволяет настраивать контраст дисплея.

Минимум 0, Максимум 50

#### 601 Шаг регулировки



Позволяет устанавливать значение шага изменения параметра. Этот шаг может быть персонализирован сварщиком.

Минимальное значение 1, Максимальное значение I<sub>max</sub>, По умолчанию 1

#### 602 Параметр внешнего управления CH1, CH2, CH3, CH4



Позволяет осуществлять настройку параметра внешнего управления 1 (минимальное значение, максимальное значение).

(см. раздел "Управление внешними устройствами").

#### 751 Считывание значения тока



На дисплее отображается действительное значение сварочного тока.

Позволяет устанавливать единицу измерения сварочного тока на дисплее.

#### 752 Считывание значения напряжения



На дисплее отображается действительное значение сварочного напряжения.

Позволяет устанавливать единицу измерения сварочного напряжения на дисплее.

#### Список параметров SET UP (аргодуговая сварка TIG)

##### 0 Сохраниться и выйти



Сохранение измененных параметров и выход из set up.

##### 1 Сброс



Сброс всех параметров и возвращение к значениям, установленным по умолчанию.

##### 2 Предварительный обдув газом



Позволяет задавать и настраивать время обдува газом до зажигания дуги.

Обеспечивает подачу газового потока в горелку и подготовку зоны сварки.

Минимальное значение 0.0 сек, Максимальное значение 99.9 сек, Значение по умолчанию 0.1 сек

##### 3 Начальный ток



Позволяет регулировать ток начала сварки.

Позволяет получать более горячую или холодную сварочную ванну сразу после зажигания дуги.

Установка параметра: в амперах (А) – в процентах (%).

Минимальное значение 3А-1%, Максимальное значение I<sub>max</sub>-500%, Значение по умолчанию 50%

##### 5 Время начального тока



Позволяет установить время сохранения первоначального тока.



Установка параметра: в секундах (s).

Минимальное значение-функция отключена, Максимальное значение 99.9 сек, Значение по умолчанию значение - функция отключена




















##### 6 Время нарастания сварочного тока



Позволяет установить постепенный переход от начального тока к току сварки. Задается в секундах (сек).

- Минимальное значение-функция отключена, Максимальное значение 99.9 сек, Значение по умолчанию значение - функция отключена
- 7 **I<sub>1</sub>** Ток сварки  
Позволяет осуществить настройку значения сварочного тока.  
Значение параметра задается в Амперах (A).  
Минимальное значение 3А, Максимальное значение I<sub>max</sub>, Значение по умолчанию 100А
- 8 **I<sub>2</sub>** Ток в режиме двухуровневой сварки Bilevel  
Позволяет устанавливать вторичное значение тока в режиме двухуровневой сварки.  
При первом нажатии на кнопку горелки, начинается предварительный обдув газом, загорается дуга и сварка осуществляется на начальном токе. При первом отпускании кнопки горелки, значение тока опускается до первого значения "11". Если сварщик нажмет и сразу же отпустит кнопку горелки, ток сварки установится на втором значении "12". Нажатие и быстрое отпускание кнопки вернет ток к первому значению "11" и так далее.  
Если нажать и удерживать кнопку горелки, ток снизится до конечного значения.  
При отпускании кнопки дуга погаснет, но газ еще будет подаваться в течение времени заключительного обдува газом.  
Установка параметра: в амперах (A) – в процентах (%).  
Минимальное значение 3А-1%, Максимальное значение I<sub>max</sub>-500%, Значение по умолчанию 50%
- 10 **I<sub>A</sub>** Базовый ток  
Позволяет устанавливать значение базового тока в режиме импульсной сварки и сварки на быстрых импульсах.  
Задается в Амперах (A).  
Минимальное значение 3А-1%, Максимальное значение I<sub>ald</sub>-100%, Значение по умолчанию 50%
- 12 **f<sub>Hz</sub>** Частота импульсов Гц  
Позволяет активировать режим импульсной сварки. Позволяет регулировать частоту пульсации.  
Позволяет достичь лучших результатов при сварке тонких (листовых) деталей и лучшего качества шва с точки зрения эстетики.  
Установка параметра: в герцах (Hz)  
Минимальное значение 0.1 Гц, Максимальное значение 25 Гц, Значение по умолчанию значение - функция отключена
- 13 **f<sub>#</sub>** Период включения в импульсном режиме  
Позволяет регулировать период работы в режиме импульсной сварки.  
Позволяет сохранять пиковый ток меньший или больший промежуток времени.  
Установка параметра: в процентах (%).  
Минимальное значение 1%, Максимальное значение 99%, Значение по умолчанию 50%
- 14 **f<sub>kHz</sub>** Частота быстрых импульсов (TIG DC)  
Позволяет регулировать частоту импульсов.  
Позволяет сфокусировать и лучше стабилизировать электрическую дугу.  
Установка параметра: в килогерцах (kHz).  
Минимальное значение 0.02 Гц, Максимальное значение 2.5 Гц, Значение по умолчанию значение - функция отключена
- 15 **t** Частота спадов в импульсном режиме  
Позволяет устанавливать время нарастания/убывания в режиме импульсной сварки.
- Позволяет сгладить переход между пиковым и основным токами, получая более или менее мягкую сварочную дугу.  
Установка параметра: в процентах (%).  
Минимальное значение-функция отключена, Максимальное значение 100%, Значение по умолчанию значение - функция отключена
- 16 **t** Время спада сварочного тока  
Позволяет устанавливать время постепенного перехода от сварочного тока к конечному току.  
Задается в секундах (сек).  
Минимальное значение-функция отключена, Максимальное значение 99.9 сек, Значение по умолчанию значение - функция отключена
- 17 **I<sub>A</sub>** Заключительный ток  
Позволяет установить значение конечного тока сварки.  
Задается в Амперах (A).  
Минимальное значение 3А-1%, Максимальное значение I<sub>max</sub>-500%, Значение по умолчанию 10А
- 19 **t** Время конечного тока  
Позволяет устанавливать время сохранения конечного тока.  
Установка параметра: в секундах (s).  
Минимальное значение-функция отключена, Максимальное значение 99.9 сек, Значение по умолчанию значение - функция отключена
- 20 **t** Заключительный обдув газом  
Позволяет установить время заключительного обдува газом.  
Минимальное значение 0.0 сек, Максимальное значение 99.9 сек, Значение по умолчанию – син. режим
- 101 **f<sub>AC</sub>** Форма кривой переменного тока (TIG AC)  
Позволяет выбирать требуемую форму кривой переменного тока.
- 
- Значение по умолчанию 
- 102 **f<sub>Hz</sub>** Частота переменного тока (TIG AC)  
Позволяет регулировать частоту смены полярности при аргонодуговой сварке на переменном токе (TIG AC).  
Позволяет получать более концентрированную и стабильную электрическую дугу.  
Установка параметра: в герцах (Hz).  
Минимальное значение 20 Гц, Максимальное значение 200 Гц, Значение по умолчанию 100 Гц
- 103 **f<sub>%</sub>** Баланс переменного тока (TIG AC)  
Позволяет регулировать рабочий цикл при аргонодуговой сварке на переменном токе (TIG AC).  
Позволяет сохранять положительную полярность меньший или больший промежуток времени.  
Установка параметра: в процентах (%).  
Минимальное значение 15%, Максимальное значение 65%, Значение по умолчанию 35%
- 104 **f<sub>FL</sub>** Функция Fuzzy logic (TIG AC)  
Позволяет регулировать мощность, подаваемую системой в фазе зажигания дуги, выбирая диаметр используемого электрода.  
Делает возможным нагрев электрода при необходимости и/или сохранение нетронутым конца электрода.  
Установка параметра: в миллиметрах (mm).  
Минимальное значение 0.1мм, Максимальное значение 5.0мм, Значение по умолчанию 2.4мм

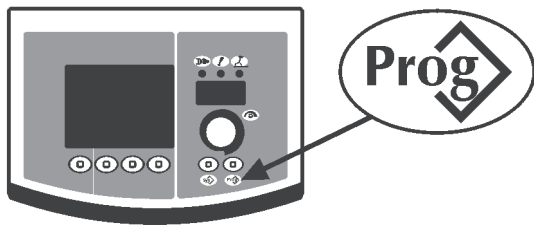


- 105  Легкое округление  
Позволяет подавать большее количество энергии в фазе зажигания дуги при аргодуговой сварке на переменном токе (TIG AC).  
Позволяет округлять электрод одинаковым и постоянным образом.  
Функция автоматически отключается после зажигания дуги.  
Количество подаваемой энергии зависит от диаметра электрода, указанного в функции непрерывной логики (fuzzy logic).  
Значение по умолчанию значение - функция отключена
- 107  Время постоянного тока – смешанный переменный ток  
Позволяет изменять время сварки на постоянном токе при включении функции смешанный переменный ток (AC MIX).  
Установка параметра: в секундах (s).  
Минимальное значение 0.02 сек, Максимальное значение 2.00 сек, Значение по умолчанию 0.24 сек
- 108  Время переменного тока - смешанный переменный ток  
Позволяет изменять время сварки на переменном токе при включении функции смешанный переменный ток (AC MIX)  
Установка параметра: в секундах (s).  
Минимальное значение 0.02 сек, Максимальное значение 2.00 сек, Значение по умолчанию 0.24 сек
- 109  Ток сварки (DC)  
Позволяет изменять значения сварки на постоянном токе при включении функции смешанный переменный ток (AC MIX).  
Установка параметра: в процентах (%).  
Минимальное значение 1%, Максимальное значение 200%, Значение по умолчанию 100%
- 203  Аргодуговая сварка (HF)  
Позволяет выбирать режимы: возбуждение дуги отрывом электрода, возбуждение дуги высокочастотным осциллятором, возбуждение дуги частотный осциллятором по умолчанию (умолчанию=HF START, функция отключена= LIFT START, Default HF START).
- 204  Точечная сварка  
Позволяет устанавливать время сварки в режиме «точечной сварки».  
Позволяет установить время сварочного процесса.  
Установка параметра: в секундах (s).  
Минимальное значение-функция отключена, Максимальное значение 99.9 сек, Значение по умолчанию значение - функция отключена
- 205  Переустановка  
Позволяет активировать функцию повторного запуска.  
Позволяет немедленно погасить дугу в стадии спада или повторно запустить сварочный цикл.  
0=функция отключена, 1=умолчанию, Значение по умолчанию значение - умолчанию
- 206  Функция Easy joing (TIG DC)  
Позволяет зажечь дугу в импульсном режиме и выбирать время действия функции до начала возврата предустановленных условий сварки.  
Позволяет повысить скорость и точность при сварке прихваточными швами  
Установка параметра: в секундах (s).  
Минимальное значение 0.1 сек, Максимальное значение 25.0 сек, Значение по умолчанию значение - функция отключена
- 207  Функция Extra energy (дополнительная энергия) (TIG AC)  
Позволяет выбрать баланс тока с положительной и отрицательной полярностями.  
Позволяет получить большую чистоту основного материала или большую проплавливающую способность при неизменном среднем токе.  
Установка параметра: в процентах (%).  
Минимальное значение 1%, Максимальное значение 200%, Значение по умолчанию 100%
- 500  Позволяет выбирать требуемый графический интерфейс:  
XE (Easy Mode)  
XA (Advanced Mode)  
XP (Professional Mode)  
Позволяет доступ к верхним уровням настройки:  
USER: пользователь  
SERV: сервис  
vaBW: vaBW
- 551  Блокировка/деблокировка  
Позволяет осуществлять блокировку панели управления и устанавливать пароль (см. раздел “Блокировка/деблокировка”).
- 552  Звуковой сигнал  
Позволяет осуществлять настройку звукового сигнала.  
Минимум – off (отключено), Максимум 10, По умолчанию 5
- 553  Контраст  
Позволяет настраивать контраст дисплея.  
Минимум 0, Максимум 50
- 601  Шаг настройки U/D  
Позволяет осуществлять настройку изменения шага кнопок up-down.  
Минимум – OFF (отключено), Максимум -MAX, По умолчанию 1
- 602  Параметр внешнего управления CH1, CH2, CH3, CH4  
Позволяет осуществлять настройку параметра внешнего управления 1 (минимальное значение, максимальное значение, значение по умолчанию, выбранный параметр).  
(см. раздел “Управление внешними устройствами”).
- 606  Релелка «вверх/вниз» (U/D)  
Позволяет управлять внешним параметром (U/D).  
0=OFF (отключено), 1=A
- 751  Считывание значения тока  
На дисплее отображается действительное значение сварочного тока.  
Позволяет устанавливать единицу измерения сварочного тока на дисплее.
- 752  Считывание значения напряжения  
На дисплее отображается действительное значение сварочного напряжения.  
Позволяет устанавливать единицу измерения сварочного напряжения на дисплее.
- 801  Защитные пределы  
Позволяет устанавливать пределы предупреждения и защитные пределы.  
Позволяет осуществлять точный контроль на различных фазах сварочного процесса (см. раздел “Защитные пределы”).

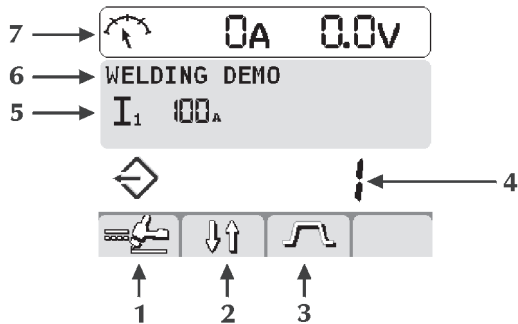


### 3.5 Экран программ

#### 1 Описание

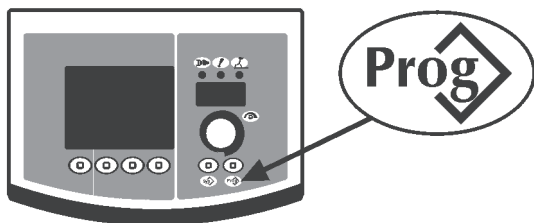


Позволяет осуществлять хранение или управление 64 программами сварки, которые могут быть персонализированы сварщиком.

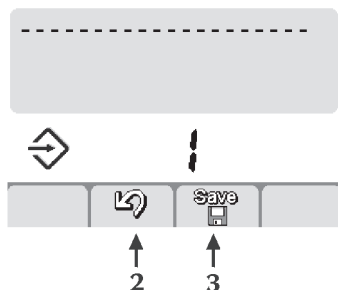


- 1 Процесс выбранной программы
- 2 Режимы сварки
- 3 Частота сварочного тока
- 4 Номер выбранной программы
- 5 Основной параметр выбранной программы
- 6 Описание выбранной программы
- 7 Измеряемые величины

#### 2 Сохранение программы



Войдите в меню «сохранения программ» нажав кнопку **Prog** минимум 1 секунду.

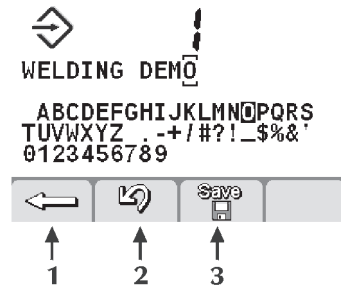


Выберите программу (или очистите память) повернув кодер.

Программа сохранена

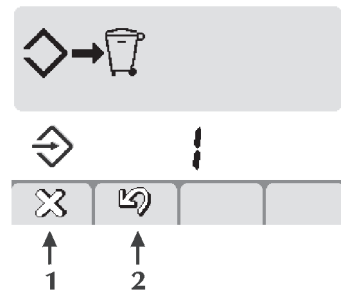
Память пустая

Сбросьте операцию нажав кнопку (2) .  
Сохраните все текущие настройки выбранной программы нажатием кнопки (3) .



Введение описания программы.  
- Выберите необходимую букву повернув кодер.  
- Сохраните выбранную букву нажатием кнопки кодера.  
- Отмените последний символ нажав кнопку (1) .

Сбросьте операцию нажав кнопку (2) .  
Подтвердите выбор операции нажатием кнопки (3) .

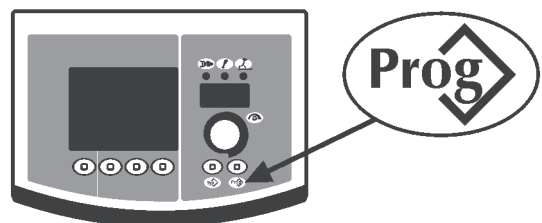


Сохранение новой программы в уже занятую ячейку памяти требует чистку ячейки памяти через обязательную процедуру.

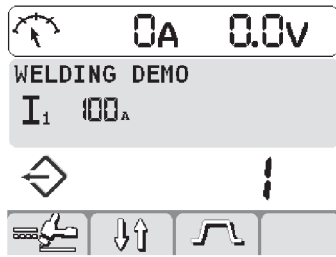
Отмените операцию, нажав кнопку (2) .  
Удалите выбранную программу, нажав кнопку (1) .

Продолжите процедуру сохранения.

#### Восстановление программы



Вызов 1-й программы доступно нажатием кнопки **Prog** .

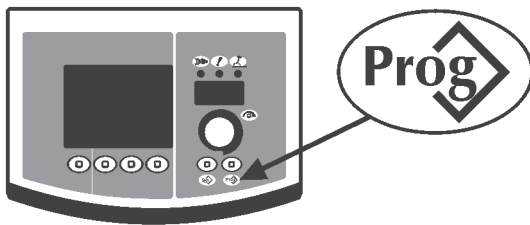


Выберите требуемую программу нажав кнопку **Prog**.

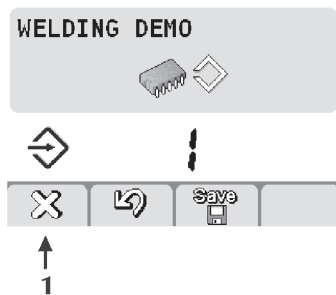
Выберите нужную программы повернув кодер.

Вызываются только ячейки памяти, занятые программой, пустые пропускаются автоматически.

4 Сброс программы

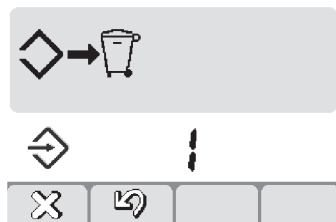


Войдите в меню «сохранения программ» нажав кнопку **Prog** минимум 1 секунду.



Выберите нужную программы повернув кодер. Удалите выбранную программу нажатием кнопки (1) **X**.

Сбросьте операцию нажав кнопку (2) **↶**.

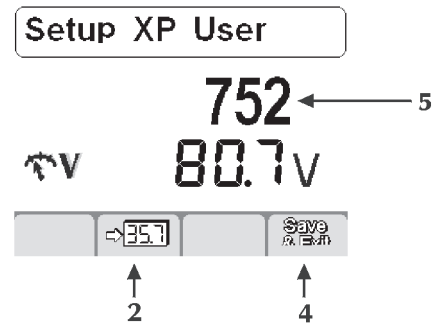


Подтвердите выбор операции нажатием кнопки (1) **X**.

Произведите сброс операции нажав кнопку (2) **↶**.

### 3.6 Персонализация интерфейса

1 Персонализация 7-ми сегментного экрана



Войдите в настройки set-up, нажав кнопку кодера и удерживая ее в течение 5 секунд.

Выберите требуемый параметр, повернув кодер, пока параметр не отобразится в центральном квадрате (5).

Сохраните выбранный параметр на 7-ми сегментном дисплее нажатием кнопки (2) **↶**.

Сохранитесь и выйдите из текущего экрана нажатием кнопки (4) **Save & Exit**.

Значение по умолчанию II

### 3.7 Персонализация интерфейса

Позволяет изменять параметры под конкретного пользователя на основном меню.

500 Позволяет выбирать требуемый графический интерфейс:

XE (Easy Mode)

XA (Advanced Mode)

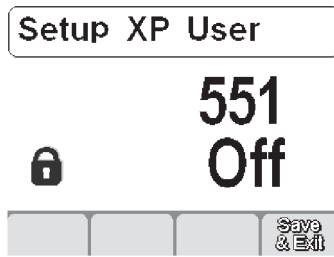
XP (Professional Mode)

	ПРОЦЕСС СВАРКИ	ПАРАМЕТР I
XE	MMA	I <sub>1</sub>
	TIG DC	I <sub>1</sub> I <sub>2</sub>
	TIG AC	I <sub>1</sub> I <sub>2</sub> I <sub>oc</sub> 
XA	MMA	I <sub>1</sub>
	TIG DC	I <sub>1</sub> I <sub>2</sub>
	TIG AC	I <sub>1</sub> I <sub>2</sub> I <sub>oc</sub>
XP	MMA	I <sub>1</sub> <b>DC+</b> <b>DC-</b> <b>AC</b>
	TIG DC	I <sub>1</sub> I <sub>2</sub>
	TIG AC	I <sub>1</sub> I <sub>2</sub> I <sub>oc</sub> 

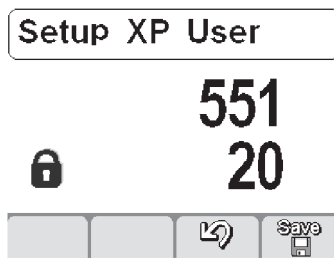
### 3.8 Блокировка/деблокировка

Позволяет блокировать панель управления для исключения доступа к настройкам и устанавливать пароль.

Войдите в параметры настройки set-up путем нажатия кодера в течение как минимум 5 секунд.



Выберите требуемый параметр (551) повернув кодер, пока параметр не отобразится в центральном квадрате.

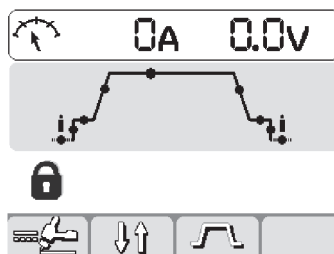


Активизируйте регулировку выбранного параметра нажатием кнопки кодера.

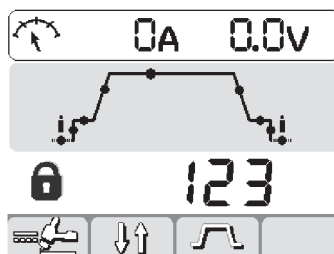
Введите цифровой код (пароль) поворачивая кодер.

Подтвердите изменения нажатием кнопки кодера.

Сохранитесь и покиньте текущий экран, нажав кнопку (4)

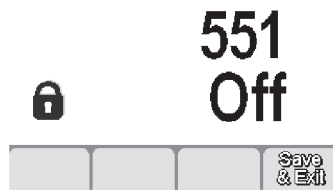


При выполнении каких-либо операций на заблокированной панели управления, появляется специальное меню.



- Временно войдите в функции панели (5 минут) повернув кодер и введя пароль. Подтвердите правильность внесенных изменений нажатием кнопки кодер.

### Setup XP User



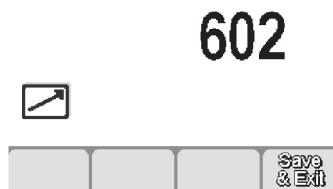
- Деблокируйте панель управления полностью войдя в параметры настройки set-up (следуйте инструкциям, приведенным выше) и установите параметр 551 в состояние "off".

Подтвердите правильность внесенных изменений нажатием кнопки (4)

### 3.9 Наружные устройства управления

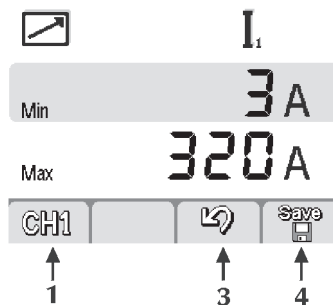
Позволяет производить установку параметров сварки через устройства внешнего управления (ДУ, горелка...).

### Setup XP User



Войдите в параметры настройки set-up путем нажатия и удержания кодера в течение 5-х секунд.

Выберите необходимый параметр (602), поворачивая кодер до тех пор, пока параметр не отобразится в центральном квадрате.



Войдите в экран "Наружные устройства управления" нажатием кнопки кодера.

Выберите требуемый параметр (CH1, CH2, CH3, CH4) нажав кнопку (1).

Выберите требуемый параметр (Выберите параметр - Min-Max) нажатием кнопки кодера.

Произведите настройку выбранного параметра (Выберите параметр - Min-Max) повернув кнопку кодера.

Сохранитесь и покиньте меню нажатием кнопки (4)

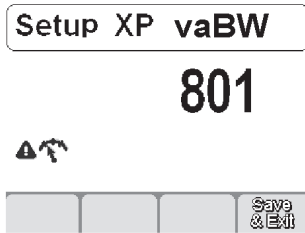
Сброс операции осуществляется нажатием кнопки (3)

### 3.10 Защитные пределы

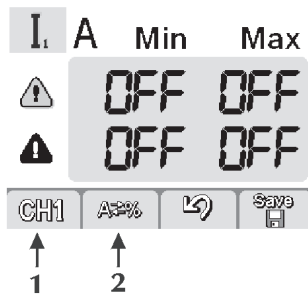
Позволяет осуществлять управление сварочным процессом MIN MAX путем установки опасных пределов и защитных пределов для значений основных параметров

MIN MAX :

- I** Сварочный ток
- V** Сварочное напряжение
- Перемещение автоматической системы

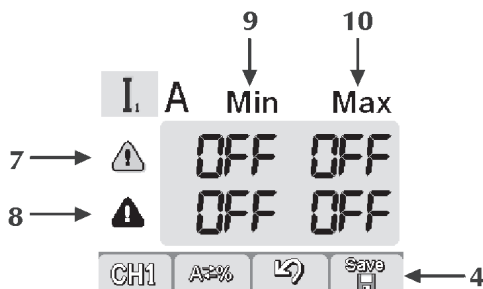


Войдите в параметры настройки set-up, нажав кнопку кодера и удерживая ее в течение, по крайней мере, 5 секунд. Выберите требуемый параметр (801).



Войдите в экран “Защитные пределы”, нажав кнопку кодера. Выберите параметр, нажав на кнопку (1) **CH1**. Выберите режим настройки защитных пределов, нажав на кнопку (2) **A%**.

**A / V** Абсолютное значение  
**%** Значение в процентном отношении



- 7 Линия предупреждения
- 8 Линия пределов тревоги
- 9 Колонка минимальных значений
- 10 Колонка максимальных значений

Выберите нужное окошко, нажав на кнопку кодера (выбранное окошко отобразится контрастно на дисплее). Устанавливайте уровень выбранных пределов, поворотом кодера.

Сохранитесь и выйдите из текущего меню, нажав кнопку (4) **Save**.

**E 05** **A↑**



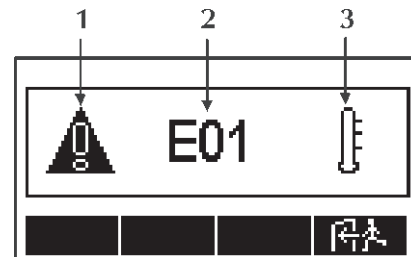
При выходе за пределы одного из предупреждающих пределов на панели управления появляется соответствующее визуальное предупреждение.

При выходе за пределы одного из пределов тревоги на панели управления появляется соответствующее визуальное предупреждение и происходит незамедлительная блокировка всех операций сварки.

Можно установить начальное и конечное значение для фильтров сварки для предупреждения сигнала ошибки во время процесса зажигания и затухания дуги (см. раздел “Параметры set up”- параметры 802-803-804).

### 3.11 Экран кодов тревоги

Позволяет определить тревогу и решение возникшей проблемы.



1 Иконка тревоги



2 Код тревоги

**E01**

3 Тип тревоги



Коды тревоги

E01, E02, E03 Перегрев



E10 Тревога модуля питания



E11, E19 Тревога конфигурации системы



E13 Проблемы соединения (FP)



E14, E15, E18 Программа недоступна



E17 Проблемы соединения ( $\mu$ P-DSP)













E20 Сбой памяти

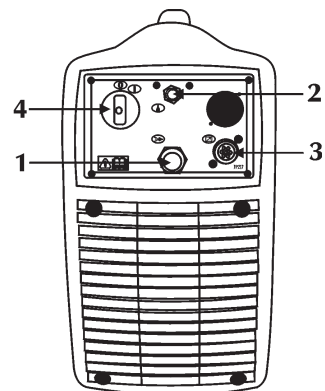







E21	Потеря данных
	
E22	Проблемы соединения (DSP)
	
E27	Сбой памяти (  )
	
E28	Сбой памяти (  )
	
E29	Тревога несовместимости параметров
	
E30	Проблемы соединения (HF)
	
E31	Проблемы соединения (AC/DC)
	
E38	Напряжение питания слишком низкое
	
E39, E40	Тревога подачи питания
	
E43	Тревога системы охлаждения
	
E99	Общий сигнал тревоги
	

Коды защитных пределов

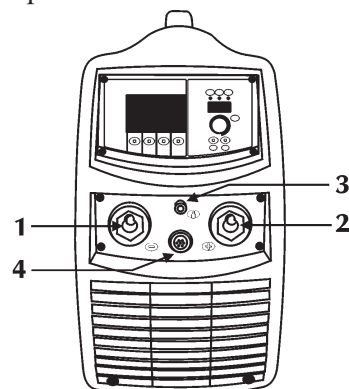
E54	Значение тока меньше нижнего допустимого предела (Тревога)
	
E62	Значение тока меньше нижнего допустимого предела (Предупреждение)
	
E55	Значение тока больше верхнего допустимого предела (Тревога)
	
E63	Значение тока больше верхнего допустимого предела (Предупреждение)
	
E56	Значение напряжения меньше нижнего допустимого предела (Тревога)
	
E64	Значение напряжения меньше нижнего допустимого предела (Предупреждение)
	
E57	Значение напряжения больше верхнего допустимого предела (Тревога)
	
E65	Значение напряжения больше верхнего допустимого предела (Предупреждение)
	
E70	Тревога - предупреждение о несовместимости
	
E71	Тревога перегрева охлаждающей жидкости
	





### 3.12 Задняя панель



- 1  Сетевой кабель  
Подключение аппарата к сети питания
- 2  Газовый штуцер
- 3  Ввод сигнального кабеля (ШИНА CAN) (RC)
- 4  Сетевой выключатель  
С помощью него происходит подключение сварочного аппарата к сети питания.
-  Имеет два положения «O»- «Выключено», «I»- «Включено».

### 3.13 Панель разъемов



- 1  Отрицательный разъем питания  
Для подключения кабеля заземления при ручной дуговой сварке штучным электродом или горелки при аргонодуговой сварке TIG.
- 2  Положительный разъем питания  
Для подключения горелок для ручной дуговой сварки MMA или кабеля заземления при аргонодуговой сварке TIG.
- 3  Газовый штуцер
- 4  Ввод сигнального кабеля (Горелка TIG)

## 4 КОМПЛЕКТ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ

### 4.1 Общее описание

Сварочный процесс с использованием устройства дистанционного управления, можно производить тогда, когда устройство дистанционного управления подсоединено к разъему, расположенному на выпрямителе. Соединение может быть произведено и при включенном оборудовании. Когда устройство ДУ подключено, любые настройки так же можно осуществлять и на панели управления. Изменение настроек, произведенных при помощи панели управления, отображаются на устройстве ДУ, и наоборот.

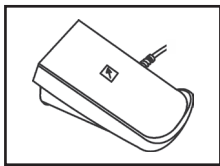
### 4.2 Устройство дистанционного управления RC 100



Устройство дистанционного управления RC 100, предназначено для осуществления настройки и отображения значения сварочного тока и напряжения.

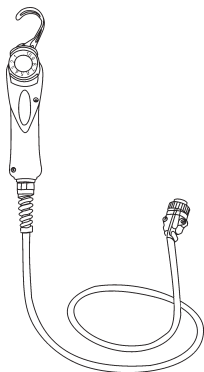
“См. инструкцию по эксплуатации”.

### 4.3 RC 120 педаль устройства дистанционного управления для аргодуговой сварки TIG



При работе аппарата в режиме дистанционного управления, выходной ток может регулироваться от минимального до максимального значения (задается через set-up) изменением силы давления на поверхность педали. Микропереключатель обеспечивает сигнал начала сварки при минимальной силе давления на педаль.

### 4.4 Устройство ДУ RC 180



Устройство позволяет регулировать значение тока, посредством устройства ДУ, без прерывания сварочного процесса или перемещения из рабочей зоны.

“См. инструкцию по эксплуатации”.

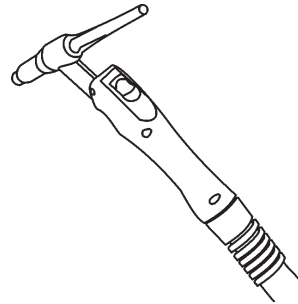
### 4.5 Устройство дистанционного управления RC 200



Устройство дистанционного управления RC 200 предназначено для отображения и изменения всех параметров выпрямителя, к которому подключено устройство ДУ.

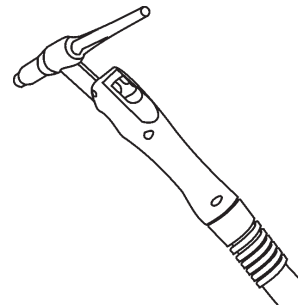
“См. инструкцию по эксплуатации”.

### 4.6 Горелки серии ST...



“См. инструкцию по эксплуатации”.

### 4.7 Горелки серии ST...U/D



Горелки серии U/D представляют собой цифровые горелки для полуавтоматической сварки TIG и позволяют контролировать основные параметры сварки:

- сварочный ток
- повторный вызов программы

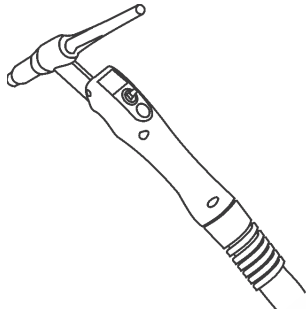
(См. раздел “Параметры сварки Set up”).

“См. инструкцию по эксплуатации”.



## 4.8 Горелки серии ST...DIGITIG

### 4.8.1 Общие сведения



Горелки серии DIGITIG представляют собой цифровые горелки для полуавтоматической сварки TIG и позволяют контролировать основные параметры сварки:

- сварочный ток
- повторный вызов программы

Параметры 3-4 могут быть персонализированы.

(См. раздел “Параметры сварки Set up”).

“См. инструкцию по эксплуатации”.

## 5 РЕГУЛЯРНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ АППАРАТА



Регулярное обслуживание выпрямителя должно производиться в соответствии с инструкциями производителя.

Любые операции по регулярному обслуживанию аппарат должны производиться персоналом, имеющим соответствующую квалификацию.

Во время работы оборудования все доступы, заслонки и крышки аппарата должны быть закрыты и зафиксированы. Не допускается какое-либо переоборудование системы. Не допускайте накопления металлической пыли около или непосредственно на вентиляторе.



Отключайте аппарат от сети перед выполнением каждой операции!



Регулярное обслуживание аппарата:  
 - Очистка внутри аппарата проводите с помощью сжатого воздуха (под небольшим давлением) и мягких щеток.  
 - Регулярно проверяйте исправность соединительных и сетевых кабелей.

При выполнении текущего ремонта или замене компонентов горелки, электрододержателя или провода заземления:



Проверяйте температура компонентов и убедитесь в том, что они не перегрелись.



Всегда используйте перчатки в соответствии с требованиями безопасности.



Используйте подходящие инструменты.

Невыполнение указанных рекомендаций аннулирует гарантии производителя данного оборудования и снимает с него всю ответственность.

## 6 ПРИЧИНЫ ВОЗМОЖНЫХ ПРОБЛЕМ И ИХ РЕШЕНИЯ



Ремонт или замена частей аппарата должна производиться только квалифицированными инженерами.

Произведение ремонта или замены частей аппарата персоналом, не имеющим на то разрешение, аннулирует гарантии производителя данного оборудования и снимает с него всю ответственность.

В любом случае, система не должны подвергаться каким-либо модификациям.

Невыполнения оператором данных инструкций, снимает с производителя данного оборудования всю ответственность за возможные последствия.

Аппарат не включается (зеленый светодиод не горит)

**Причина** В розетке электропитания отсутствует напряжение.

**Решение** Проверьте систему электропитания и произведите соответствующие мероприятия по устранению неисправностей.

Работы должны производиться квалифицированным персоналом.

**Причина** Неисправность вилки или силового кабеля.

**Решение** Замените неисправный компонент. Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.

**Причина** Перегорела защитная плавкая вставка.

**Решение** Замените неисправный компонент.

**Причина** Неисправность пускового выключателя.

**Решение** Замените неисправный компонент. Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.

**Причина** Неисправность электронных компонентов аппарата.

**Решение** Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.

Отсутствует напряжение на выходных разъемах аппарата (невозможно начать процесс сварки)

**Причина** Неисправность кнопки горелки.

**Решение** Замените неисправный компонент. Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.

**Причина** Перегрев аппарата (сигнал перегрева – горит желтый светодиод).

**Решение** Подождите пока аппарат охладиться, аппарат должен оставаться включенным.

**Причина** Неправильное заземление.

**Решение** Осуществите правильное заземление системы. Читайте раздел “Установка”.

Причина	Некорректное напряжение сети питания (желтый светодиод горит).	Причина	Свариваемые детали имеют слишком большие размеры.
Решение	Установите напряжение сети к выпрямителю в пределах допустимых значений. Осуществите правильное подключение аппарата. Читайте раздел “Соединение”	Решение	Увеличьте значение тока сварки.
Причина	Неисправность электронных компонентов аппарата.	Включения	вольфрама
Решение	Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.	Причина	Неверные параметры сварки.
Перебои электроснабжения		Решение	Уменьшите значение напряжения сварки. Используйте электрод большего диаметра.
Причина	Неправильный выбор процесса сварки или неисправность переключателя.	Причина	Неверно выбран электрод.
Решение	Выберите подходящий процесс сварки.	Решение	Всегда используйте качественные материалы и продукты. Тщательно заточите электрод.
Причина	Системные параметры или функции заданы неверно.	Причина	Неверно выбран режим сварки.
Решение	Установите параметры системы и сварки заново.	Решение	Избегайте контакта электрода и сварочной ванны.
Причина	Неисправность потенциометра настройки значения тока сварки.	Образование раковин	
Решение	Замените неисправный компонент. Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.	Причина	Недостаточная газовая защита.
Причина	Некорректное напряжение сети питания	Решение	Настройте скорость подачи газа. Убедитесь, что диффузор и газовое сопло горелки находятся в хорошем состоянии.
Решение	Осуществите правильное подключение аппарата. Читайте раздел “Соединение”	Налипание	
Причина	Неисправность электронных компонентов аппарата.	Причина	Неверные параметры сварки.
Решение	Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.	Решение	Увеличьте значение тока сварки.
Причина	Некорректное напряжение сети питания	Причина	Неверно выбран режим сварки.
Решение	Осуществите правильное подключение аппарата. Читайте раздел “Соединение”	Решение	Увеличьте угол наклона горелки.
Причина	Неисправность электронных компонентов аппарата.	Причина	Свариваемые детали имеют слишком большие размеры.
Решение	Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.	Решение	Увеличьте значение тока сварки.
Нестабильность дуги		Подрез шва	
Причина	Недостаточная газовая защита.	Причина	Неверные параметры сварки.
Решение	Настройте скорость подачи газа. Убедитесь, что диффузор и газовое сопло горелки находятся в хорошем состоянии.	Решение	Уменьшите значение напряжения сварки.
Причина	Влажный газ.	Причина	Неверно выбран режим сварки.
Решение	Всегда используйте качественные материалы и продукты. Убедитесь в том, что система подачи газа находится в надлежащем состоянии.	Решение	Уменьшите скорость боковых перемещений присадочного материала. Уменьшите скорость подачи проволоки во время процесса сварки.
Причина	Неверные параметры сварки.	Причина	Недостаточная газовая защита.
Решение	Тщательно проверьте систему сварки. Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.	Решение	Используйте газы, подходящие для данного свариваемого материала.
Недостаточная глубина проникновения		Окисление	
Причина	Неверно выбран режим сварки.	Причина	Недостаточная газовая защита.
Решение	Уменьшите скорость подачи проволоки во время процесса сварки.	Решение	Настройте скорость подачи газа. Убедитесь, что диффузор и газовое сопло горелки находятся в хорошем состоянии.
Причина	Неверные параметры сварки.	Пористый сварочный шов	
Решение	Увеличьте значение тока сварки.	Причина	Появление на свариваемой поверхности коррозии, смазочного вещества, лака или грязи.
Причина	Неправильная подготовка краев свариваемых деталей.	Решение	Тщательно очистите поверхности перед осуществлением процесса сварки.
Решение	Увеличить разделку кромок.	Причина	Появление на сварочном материале коррозии, смазочного вещества, лака или грязи.
		Решение	Всегда используйте качественные материалы и продукты. Всегда поддерживайте сварочный материал в прекрасном чистом состоянии.

Причина	Влажный сварочный материал.
Решение	Всегда используйте качественные материалы и продукты. Всегда поддерживайте сварочный материал в прекрасном чистом состоянии.
Причина	Неподходящая длина дуги.
Решение	Уменьшите расстояние между электродом и свариваемой поверхностью.
Причина	Влажный газ сварки.
Решение	Всегда используйте качественные материалы и продукты. Убедитесь в том, что система подачи газа находится в надлежащем состоянии.
Причина	Недостаточная газовая защита.
Решение	Настройте скорость подачи газа. Убедитесь, что диффузор и газовое сопло горелки находятся в хорошем состоянии.
Причина	Быстрое затверждение сварочной ванны.
Решение	Уменьшите скорость подачи проволоки во время процесса сварки. Осуществите предварительный подогрев свариваемых поверхностей. Увеличьте значение тока сварки.
Горячее растрескивание	
Причина	Неверные параметры сварки.
Решение	Уменьшите значение напряжения сварки.
Причина	Появление на свариваемой/разрезаемой поверхности коррозии, смазочного вещества, лака или грязи.
Решение	Тщательно очистите поверхности перед осуществлением процесса сварки.
Причина	Появление на сварочном материале коррозии, смазочного вещества, лака или грязи.
Решение	Всегда используйте качественные материалы и продукты. Всегда поддерживайте сварочный материал в прекрасном чистом состоянии.
Причина	Неверно выбран режим сварки.
Решение	Выполните правильную последовательность операция в зависимости от типа соединения, которое должно быть сварено.
Холодное растрескивание	
Причина	Влажный сварочный материал.
Решение	Всегда используйте качественные материалы и продукты. Всегда поддерживайте сварочный материал в прекрасном чистом состоянии.
Причина	Особая геометрия сварного соединения.
Решение	Осуществите предварительный подогрев свариваемых поверхностей. Выполните последующий нагрев. Выполните правильную последовательность операция в зависимости от типа соединения, которое должно быть сварено.
При возникновении проблем обращайтесь в ближайший сервисный центр.	

## 7 ТЕОРИЯ СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА

### 7.1 Ручная дуговая сварка штучным электродом с покрытием (ММА)

#### Подготовка краев свариваемых деталей

Для получения хорошего сварочного соединения, рекомендуется предварительно очистить свариваемые детали от оксидов, ржавчины и других загрязняющих веществ.

#### Выбор электрода

Выбор диаметра электрода зависит от толщины металла, положения и типа соединения, а так же от способа предварительной обработки краев свариваемых деталей.

Электроды, имеющие довольно большой диаметр, требуют довольно больших токов, и, соответственно, при сварке такими электродами происходит значительный нагрев свариваемых материалов.

Тип покрытия	Характеристика	Использование
Рутильовые	Простота в использовании	Все положения
Кислотные	Высокая скорость плавления	Плоские соединения
Основные	Хорошие механические характеристики	Все положения

#### Выбор значения сварочного тока

Диапазон сварочного тока выбирается в зависимости от типа используемого электрода и определяется производителем электродов.

#### Зажигание и поддержание дуги

Сварочная дуга зажигается чирканьем концов электрода по свариваемой детали с зажимом заземления. После того, как дуга загорелась, электрод быстро отводится на обычное расстояние, рекомендуемое при сварке.

Обычно, для улучшения возбуждения дуги начальный ток задается более высоким относительно основного тока сварки (функция HOT-START).

После того, как дуга загорелась, центральная часть электрода начинает расплавляться и каплями стекать на свариваемый материал.

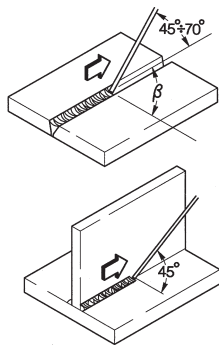
Покрытие электрода испаряется, образуя облако газа, защищающее область сварки и обеспечивающее высокое качество сварного соединения.

В случае возникновения возможного прилипания электрода, происходит временное возрастание значения сварочного тока (функция Arc-Force).

Если электрод прилип к свариваемому материалу, рекомендуется уменьшить ток короткого замыкания (функция Antisticking).

#### Сварка

Угол наклона электродов зависит от количества проходов. Обычно при проходах электрод совершает колебательные движения между сторонами сварочной ванны для того, чтобы избежать излишнего накопления присадочного материала в центре сварочного соединения.



#### Удаление шлаков

Сварка с использованием электрода с покрытием требует удаления сварочных шлаков после каждого прохода. Шлаки удаляются с помощью небольшого молоточка или жесткой щетки (при прилипании к материалу)

### 7.2 Аргонодуговая сварка (с непрерывной дугой)

При аргонодуговой сварке электрическая дуга возбуждается между неплавким электродом (из чистого вольфрама или его сплавов с температурой плавления примерно 3370 С) и свариваемым материалом. Область сварки защищается инертным газом (аргон).

Для предотвращения нежелательных включений вольфрама в сварное соединение нельзя допускать контакта электрода со свариваемым материалом. Именно поэтому для возбуждения дуги используется дистанционный способ: возбуждение дуги с помощью высокочастотного осциллятора.

Так же возможен и другой способ возбуждения дуги - возбуждение с отрывом электрода. При этом между свариваемым материалом и электродом пропускается невысокий ток короткого замыкания, при отрыве электрода возбуждается дуга, а ток постепенно нарастает до установленного значения.

Для улучшения качества при закрытии сварочного кратера рекомендуется точно подбирать время спада сварочного тока. Также необходимо, чтобы после выключения дуги в течение нескольких секунд продолжался обдув сварочной ванны защитным газом. Это улучшает качество и внешний вид сварного соединения.

Во многих случаях полезно иметь два предустановленных значения сварочного тока, чтобы легко переключаться между ними в процессе сварки (режим BILEVEL).

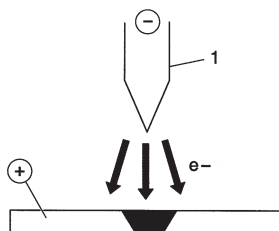
#### Полярность сварки

##### Постоянный ток, прямая полярность

Это наиболее широко используемый тип полярности, сокращает износ электрода (1), поскольку 70% тепла концентрируется на аноде (т.е. на свариваемом материале).

При такой полярности, сварочный кратер получается узким и глубоким, подача тепла сокращается, скорость прохода увеличивается.

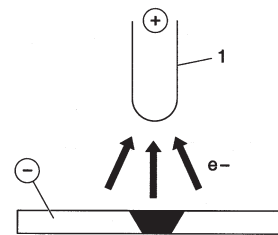
На прямой полярности сваривается большинство материалов (за исключением алюминия и его сплавов и магния).



##### Постоянный ток, обратная полярность

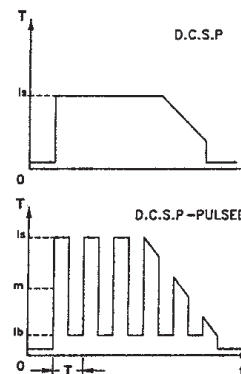
Обратная полярность используется при сварке материалов с отражающей оксидной пленкой на поверхности, которая имеет большую температуру плавления, чем сам материал.

При этой полярности нельзя использовать высокие сварочные токи, поскольку это резко увеличивает износ электрода.



##### Импульсный ток, прямая полярность

Использование импульсного тока позволяет лучше контролировать размер сварочной ванны. Сварочная ванна формируется пиковым током ( $I_p$ ), тогда как дуга поддерживается основным током ( $I_b$ ). Этот способ позволяет сваривать тонкие листы металла с минимизацией деформации, улучшенным фактором формы и как следствие – снижением риска растрескивания материала и проникновения газа. При увеличении частоты импульсов дуга становится более тонкой, концентрированной, более стабильной. При этом качество сварки тонких деталей еще более возрастает.



#### Аргонодуговая сварка стали

Аргонодуговая сварка хорошо подходит для сварки углеродистой и легированной стали, для первых проходов при сварке труб, а так же в тех случаях, где важен хороший внешний вид сварочного соединения.

Сварка производится на прямой полярности.

#### Подготовка краев

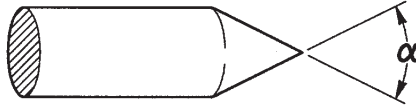
При сварке стали необходима тщательная очистка и подготовка краев соединения.

#### Выбор и подготовка электрода

Рекомендуется использовать электроды из торированного вольфрама (2% тория, цвет-красный), а так же церированные или лантанированные электроды с диаметрами, указанными в таблице:

Ø электрода (мм)	Диапазон тока (А)
1.0	15÷75
1.6	60÷150
2.4	130÷240

Электрод должен быть заточен, как показано на рисунке.



$\alpha$ (°)	Диапазон тока (А)
30	0÷30
60÷90	30÷120
90÷120	120÷250

#### Присадочный материал

Материал присадочного прутка должен иметь те же характеристики, что и основной сварочный материал.

Не используйте полоски, нарезанные из основного материала, поскольку они могут быть недостаточно очищены, что негативно отразится на качестве сварки.

#### Защитный газ

Обычно в качестве защитного газа используется чистый аргон (99,99%).

Сварочный ток (А)	Ø Electroда (мм)	Газовое сопло		Расход аргона (л/мм)
		n°	Ø (мм)	
6-70	1.0	4/5	6/8.0	5-6
60-140	1.6	4/5/6	6.5/8.0/9.5	6-7
120-240	2.4	6/7	9.5/11.0	7-8


#### 7.2.2 Аргонодуговая сварка меди

Поскольку аргонодуговая сварка характеризуется высокой концентрацией тепла, то она прекрасно подходит для сварки материалов с высокой теплопроводностью, например меди.

В общем случае аргонодуговую сварку меди выполняют так же, как и аргонодуговую сварку стали, если не предусмотрены какие-либо специфические рекомендации к конкретному случаю.

## 8 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ








	URANOS 1700 AC/DC	URANOS 2200 AC/DC
Напряжение питания U1 (50/60 Гц)	1x230V/115B ±15%	1x230V/115B ±15%
Zmax (@PCC) *	349mΩ	275mΩ
Плавкая вставка	16A/25A	20A/30A
Магистральная шина	цифровой	цифровой
Максимальная потребляемая мощность (кВА)	5 кВА	6.4 кВА
Максимальная потребляемая мощность (кВт)	5 кВт	6.4 кВт
Коэффициент мощности PF	1	1
Кпд (μ)	80%	80%
Cosφ	0.99	0.99
Максимальный потребляемый ток I1max	21.7A/33.3A	27.6A/37.2A
Действующее значение тока I1eff	12.5A/19.5A	16A/22A
Коэффициент рабочего цикла MMA (40°C)		
(x=35%)	150/120A	180/130A
(x=60%)	120/100A	150/110A
(x=100%)	90/80A	130/90A
Коэффициент рабочего цикла MMA (25°C)		
(x=60%)	-	180A
(x=100%)	150/120A	160/130A
Коэффициент рабочего цикла TIG (40°C)		
(x=35%)	170/150A	220/180A
(x=60%)	150/130A	170/140A
(x=100%)	130/110A	150/130A
Коэффициент рабочего цикла TIG (25°C)		
(x=60%)	-	220A
(x=100%)	170/150A	180/180A
Диапазон настройки I2		
MMA	3-150A	3-180A
TIG	3-170A	3-220A
Напряжение холостого хода Uo	80B	80B
Максимальное напряжение Up	10.1kV	10.1kV
Класс защиты IP	IP23S	IP23S
Класс изоляции	H	H
Габаритные размеры		
(длина x ширина x высота)	500x190x400 мм	500x190x400 мм
Масса	18.8 кг	18.8 кг
Конструкционные стандарты	EN 60974-1/EN 60974-3 EN 60974-10	EN 60974-1/EN 60974-3 EN 60974-10
Сетевой кабель	3x2.5 мм2	3x2.5 мм2
длина кабеля электропитания	5м	5м








\*  Это оборудование отвечает стандарту EN/IEC 61000-3-11 при условии, если максимально допустимое сопротивление в точке подключения к коммунальной сети меньше или равно указанной величине Zmax. Если оборудование подключено к коммунальной низковольтной энергосистеме, то в этом случае ответственность ложится на установщика или пользователя оборудования, которые при необходимости должны проконсультироваться с оператором распределительной сети.


\* Это оборудование соответствует директиве EN/IEC 61000-3-12.



9 Заводские марки

		SELCO S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY			
URANOS 1700 AC/DC Type EASYARC		N°			
		EN 60974-1 EN 60974-3 EN 60974-10 Class A			
Up 10.1 kV					
	=	3A/10V - 170A/16.8V (3A/10V - 150A/16V)			
		X(40°C)	35%	60%	100%
S	U <sub>0</sub> V	I <sub>2</sub>	170A (150A)	150A (130A)	130A (110A)
			U <sub>2</sub>	16.8V (16V)	16V (15.2V)
	=	3A/20V - 150A/26V (3A/20V - 120A/24.8V)			
		X(40°C)	35%	60%	100%
S	U <sub>0</sub> V	I <sub>2</sub>	150A (120A)	120A (100A)	90A (80A)
			U <sub>2</sub>	26V (24.8V)	24.8V (24V)
	1~	U <sub>1</sub> V	I <sub>1max</sub> A	I <sub>1eff.</sub> A	
	50/60 Hz	230 (115)	21.7 (33.3)	12.5 (19.5)	
IP	23 S				
					

		SELCO S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY			
URANOS 2200 AC/DC Type EASYARC		N°			
		EN 60974-1 EN 60974-3 EN 60974-10 Class A			
Up 10.1 kV					
	=	3A/10V - 220A/18.8V (3A/10V - 180A/17.2V)			
		X(40°C)	35%	60%	100%
S	U <sub>0</sub> V	I <sub>2</sub>	220A (180A)	170A (140A)	150A (130A)
			U <sub>2</sub>	18.8V (17.2V)	16.8V (15.6V)
	=	3A/20V - 180A/27.2V (3A/20V - 130A/25.2V)			
		X(40°C)	35%	60%	100%
S	U <sub>0</sub> V	I <sub>2</sub>	180A (130A)	150A (110A)	130A (90A)
			U <sub>2</sub>	27.2V (25.2V)	26V (24.4V)
	1~	U <sub>1</sub> V	I <sub>1max</sub> A	I <sub>1eff.</sub> A	
	50/60 Hz	230 (115)	27.6 (37.2)	16 (22)	
IP	23 S				
					

 Европейский продукт



Не выбрасывайте электрооборудование в контейнер для бытового мусора!  
Согласно Директиве Европейского Союза 2002/96/ЕС о выбросе электрооборудования и электронного оборудования и его приложения в соответствии с национальный законом, по достижению предельного срока эксплуатации, электрооборудование должно быть подвергнуто сортировке и отправлено на производство по утилизации и переработке оборудования. Как владелец оборудования, Вы должны владеть информацией об установленных системах сбора, установленных местной администрацией. Следуя Директиве Европейского Союза, Вы принимаете участие в сохранении окружающей среды и человеческого здоровья!

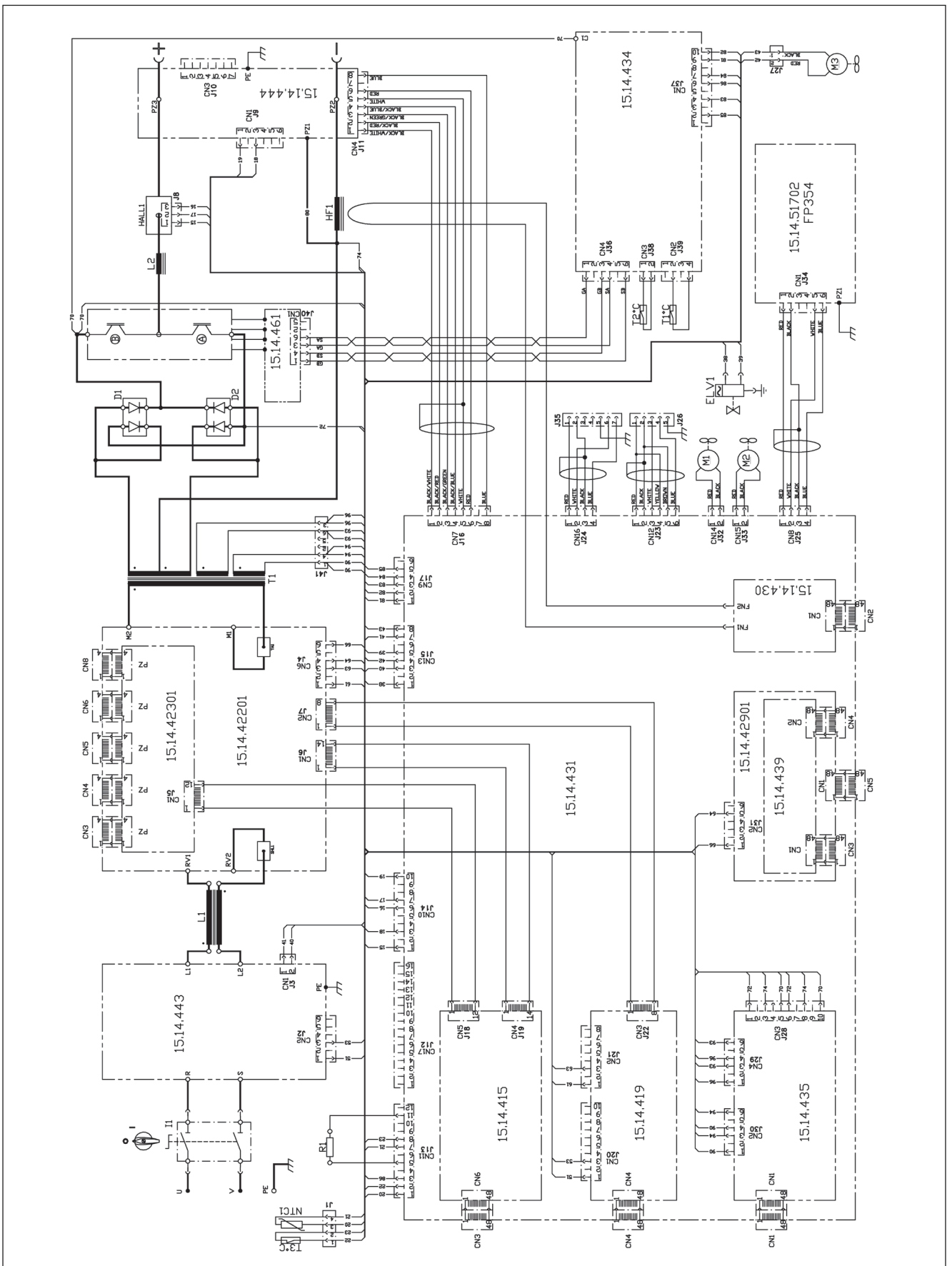
## 10 Заводские марки выпрямителя

1	2		
3	4		
5	6		
7	9		
23			
11			
12	15	16	17
13	15 A	16 A	17 A
14	15 B	16 B	17 B
8	10		
7	9		
11			
12	15	16	17
13	15 A	16 A	17 A
14	15 B	16 B	17 B
8	10		
18	19	20	21
22			

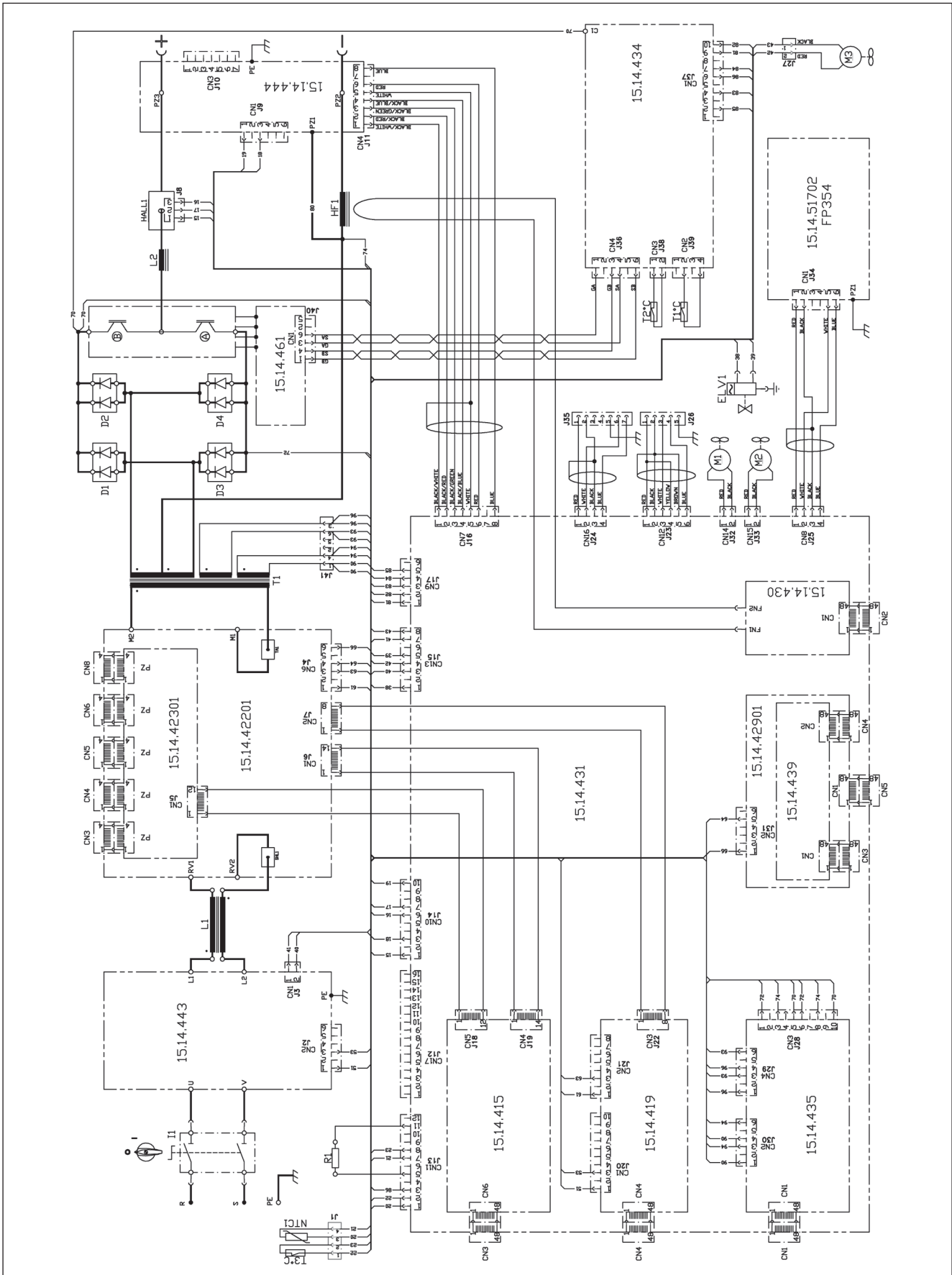
## РУССКИЙ

- 1 Торговая марка
- 2 Название и адрес производителя
- 3 Модель аппарата
- 4 Серийный номер
- 5 Тип сварочного аппарата
- 6 Конструкционные стандарты
- 7 Символическое обозначение типа сварочного процесса
- 8 Символ для сварочного оборудования, которое подходит для использования в условиях повышенного риска поражения электрическим током
- 9 Тип сварочного тока
- 10 Номинальное значение напряжения холостого хода
- 11 Диапазон значений (от максимального до минимального) сварочного тока и соответствующего напряжения нагрузки
- 12 Символическое обозначение ПВ
- 13 Символическое обозначение сварочного тока
- 14 Символическое обозначение сварочного напряжения
- 15-16-17 Значения ПВ
- 15A-16A-17A Номинальное значение сварочного тока
- 15B-16B-17B соответствующее значение сварочного напряжения
- 18 Символ напряжения питания
- 19 Номинальное значение напряжения питания
- 20 Максимальное номинальное значение тока в цепи питания
- 21 Максимальное эффективное значение тока в цепи питания
- 22 Класс защиты
- 23 Rated peak voltage

URANOS 1700 AC/DC

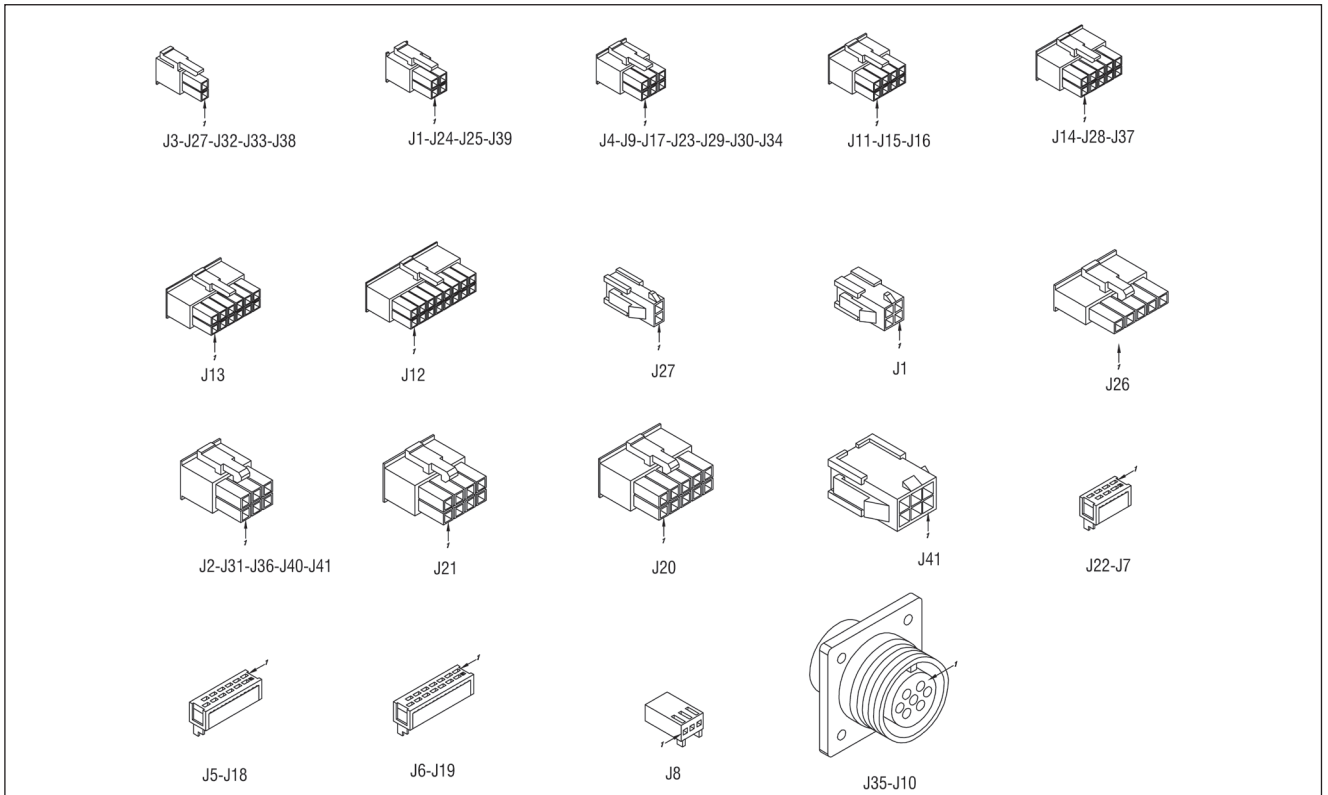


URANOS 2200 AC/DC

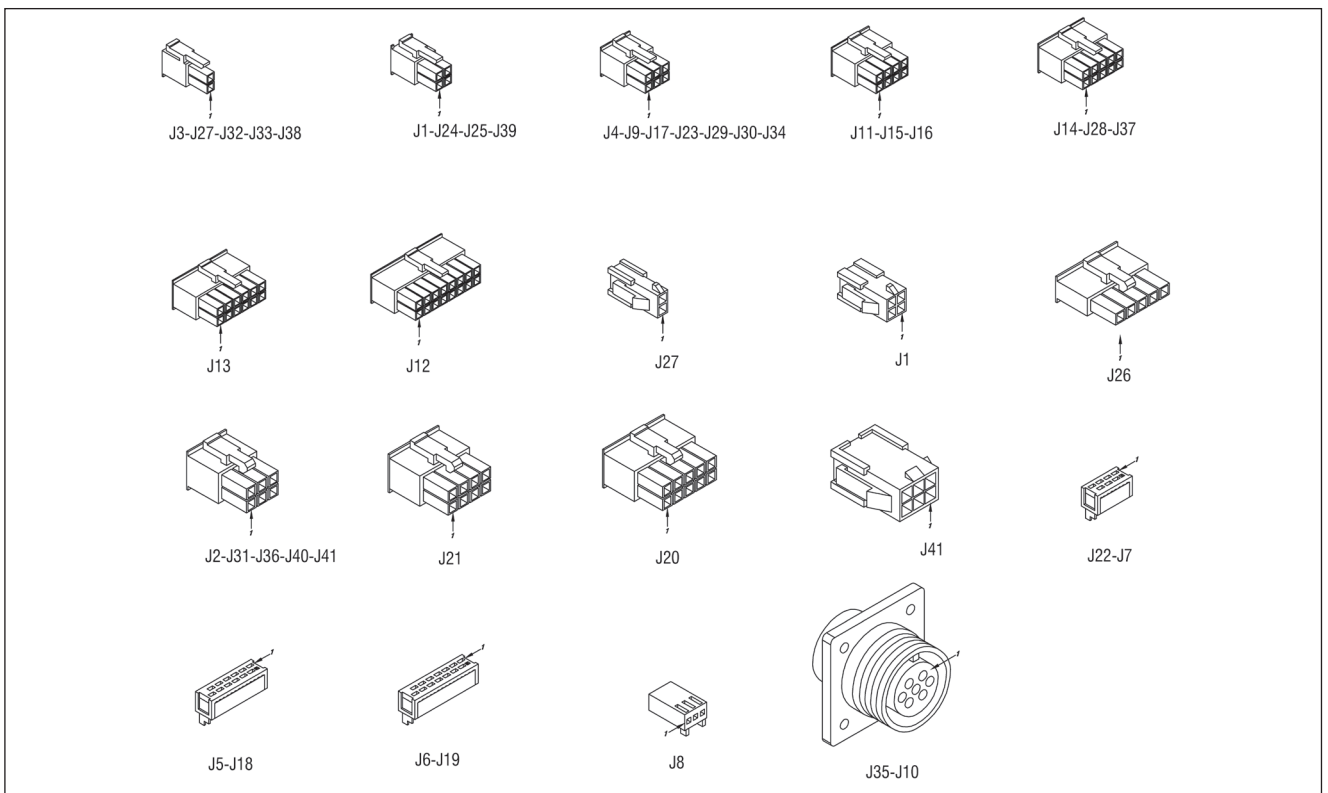


12 Разъёмы

URANOS 1700 AC/DC

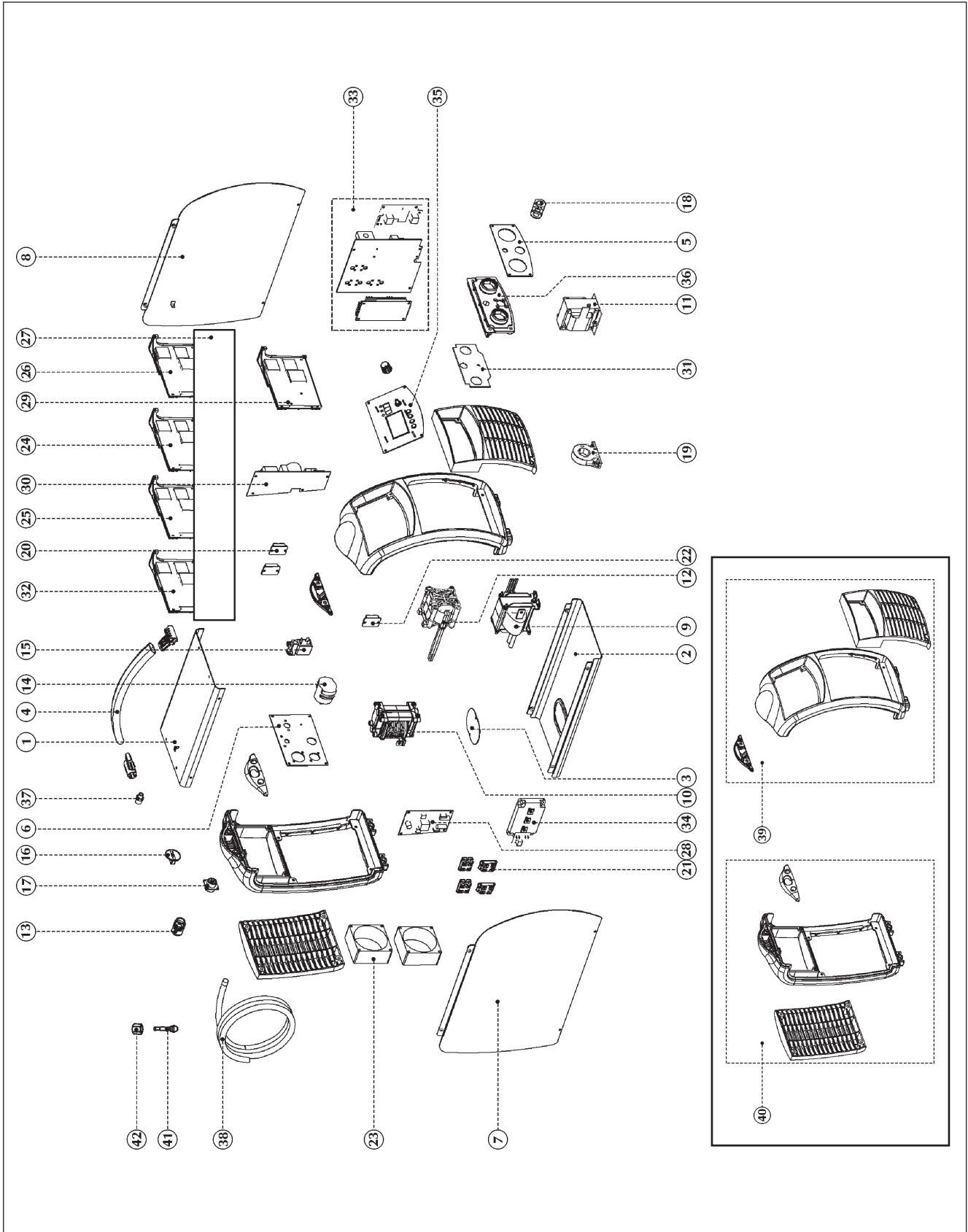


URANOS 2200 AC/DC



13 Список запасных частей

55.08.043 URANOS 1700 AC/DC  
 55.08.040 URANOS 2200 AC/DC





POS.	CODE	РУССКИЙ
1	01.02.15401	Верхний кожух (металл)
2	01.02.15502	База (металл)
3	01.06.02707	Кожух
4	01.15.052	Ручка
5	03.05.46001	Передняя табличка
6	03.05.461	Задняя табличка
7	01.03.05002	Задняя панель - п
8	03.07.363	Боковая панель-л (U 1700 AC/DC)
	03.07.364	Боковая панель-л (U 2200 AC/DC)
9	05.02.034	Силовой трансформатор
10	05.03.022	Трансформатор
11	05.04.235	Выходной дроссель
12	05.18.005	Дроссель
13	08.20.052	Кабельный зажим
14	09.01.005	Столбовый выключатель - 2 полюса
15	09.05.001	Электромагнитный клапан
16	09.11.009	Регулятор
17	10.05.035	7-пиновый разъем
18	10.13.023	Разъем подв.тока (панель) - 70x95мм2
19	11.19.013	Датчик тока - 300A
20	14.05.102	Диод
21	14.05.026	Диод
22	14.55.026	IGBT
23	14.70.052	Вентилятор
24	15.14.4150A	Печатная плата
25	15.14.419	Печатная плата
26	15.14.430	Печатная плата
27	15.14.431	Печатная плата
28	15.14.434	Печатная плата
29	15.14.435	Печатная плата
30	15.14.443	Печатная плата
31	15.14.444	Печатная плата
32	15.18.03401	Комплект печатная плата
33	15.18.03501	Комплект печатная плата
34	15.18.036	Комплект модуль IGBT
35	15.22.354	Панель управления FP354
36	20.07.118	Держатель токового разъема
37	24.01.190	Штуцер 1/8" - 1/4"
38	49.04.074	Входной сетевой шнур
39	74.90.071	Передняя панель (пластик) - комплект запасных частей
40	74.90.072	Задняя панель (пластик) - комплект запасных частей
41	72.02.043	Шлангодержатель D,6,0mm
42	72.02.044	Гайка - 1/4"
*	09.07.909	Термодатчик
*	09.07.910	Термодатчик
*	09.07.911	Термодатчик
*	10.01.155	Колпак винта
*	14.70.050	Вентилятор
*	19.50.055	Штуцер 1/8"
*	20.04.021	Колпак
*	71.10.005	Обмотанный рус шланг - 5x11 L.1.7m
*	21.04.001	Обмотанный рус шланг - 5x11
*	73.12.019	Факел комплект связи
*	91.08.331	Иструкция по установке "А"
*	91.08.360	Иструкция по установке "В"

"А" = IT-GB-DE-FR-ES-NL-DK-FI-SE-NO-GR-PT  
 "В" = CZ-PL-RU-TR-RO-BG-SK



voestalpine

ONE STEP AHEAD.

voestalpine Böhler Welding  
[www.voestalpine.com/welding](http://www.voestalpine.com/welding)