

Инвертор сварочный INTIG 200 AC/DC PULSE LCD

Руководство по эксплуатации

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04	Иваново (4932)77-34-06	Магнитогорск (3519)55-03-13	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тольятти (8482)63-91-07
Ангарск (3955)60-70-56	Ижевск (3412)26-03-58	Москва (495)268-04-70	Рязань (4912)46-61-64	Томск (3822)98-41-53
Архангельск (8182)63-90-72	Иркутск (395)279-98-46	Мурманск (8152)59-64-93	Самара (846)206-03-16	Тула (4872)33-79-87
Астрахань (8512)99-46-04	Казань (843)206-01-48	Набережные Челны (8552)20-53-41	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Тюмень (3452)66-21-18
Барнаул (3852)73-04-60	Калининград (4012)72-03-81	Нижний Новгород (831)429-08-12	Саратов (845)249-38-78	Ульяновск (8422)24-23-59
Белгород (4722)40-23-64	Калуга (4842)92-23-67	Новокузнецк (3843)20-46-81	Севастополь (8692)22-31-93	Улан-Удэ (3012)59-97-51
Благовещенск (4162)22-76-07	Кемерово (3842)65-04-62	Ноябрьск (3496)41-32-12	Саранск (8342)22-96-24	Уфа (347)229-48-12
Брянск (4832)59-03-52	Киров (8332)68-02-04	Новосибирск (383)227-86-73	Симферополь (3652)67-13-56	Хабаровск (4212)92-98-04
Владивосток (423)249-28-31	Коломна (4966)23-41-49	Омск (3812)21-46-40	Смоленск (4812)29-41-54	Чебоксары (8352)28-53-07
Владикавказ (8672)28-90-48	Кострома (4942)77-07-48	Орел (4862)44-53-42	Сочи (862)225-72-31	Челябинск (351)202-03-61
Владimir (4922)49-43-18	Краснодар (861)203-40-90	Оренбург (3532)37-68-04	Ставрополь (8652)20-65-13	Череповец (8202)49-02-64
Волгоград (844)278-03-48	Красноярск (391)204-63-61	Пенза (8412)22-31-16	Сургут (3462)77-98-35	Чита (3022)38-34-83
Вологда (8172)26-41-59	Курск (4712)77-13-04	Петрозаводск (8142)55-98-37	Сыктывкар (8212)25-95-17	Якутск (4112)23-90-97
Воронеж (473)204-51-73	Курган (3522)50-90-47	Псков (8112)59-10-37	Тамбов (4752)50-40-97	Ярославль (4852)69-52-93
Екатеринбург (343)384-55-89	Липецк (4742)52-20-81	Пермь (342)205-81-47	Тверь (4822)63-31-35	

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727) 345-47-04

Беларусь +(375) 257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: fgb@nt-rt.ru || сайт: <https://fubag.nt-rt.ru/>

1. Безопасность

1.1 ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ ЗНАКИ



- Показанные выше знаки обозначают предупреждение. Контакт с горячими и вращающимися частями и поражение электрическим током нанесут травмы вам и окружающим. Соответствующие предупреждения рассмотрены ниже. Для обеспечения безопасной работы необходимо принять защитные меры.

1.2 УЩЕРБ, ПРИЧИНЯЕМЫЙ ПРИ ДУГОВОЙ СВАРКЕ

- Показанные ниже знаки и предупреждения относятся к ущербу, причиняемому в процессе проведения сварочных работ. Если присутствуют приведенные знаки, соблюдайте осторожность и предупреждайте об опасности других людей.
- Установка, отладка, эксплуатация, техническое обслуживание и ремонт сварочного аппарата должны осуществляться обученными специалистами.
- Во время эксплуатации сварочного аппарата посторонние лица и дети не должны находиться рядом с аппаратом.
- После выключения электропитания аппарата техническое обслуживание и проверка должны выполняться в соответствие с правилами электробезопасности, поскольку в электролитических конденсаторах сохраняется напряжение постоянного тока.

Поражение электрическим током может привести к смерти.



- Никогда не прикасайтесь к электрическим частям.
- Работайте только в сухих, неповрежденных рукавицах и спецодежде.
- Обеспечьте защиту с помощью сухой изоляции. Убедитесь в том, что размеры изоляции достаточны для защиты всей области физического контакта со свариваемой деталью и поверхностью пола.
- Соблюдайте осторожность при эксплуатации аппарата в ограниченном пространстве, во время дождя и в условиях высокой влажности.
- Выключайте электропитание аппарата перед установкой и регулировкой.
- Правильно установите сварочный аппарат и соответствующим образом заземлите свариваемую часть или металлическую поверхность согласно руководству по эксплуатации.
- Когда сварочный аппарат включен, электрод, заготовка и цепь заземления находятся под напряжением. Не прикасайтесь к этим частям незащищенной кожей и мокрой одеждой. Работайте только в сухих, неповрежденных рукавицах для защиты рук.
- При выполнении автоматической или полуавтоматической сварки проволокой электрод, катушка электродной проволоки, сварочная головка, сопло или сварочная горелка для полуавтоматической сварки также находятся под напряжением.
- Всегда проверяйте, чтобы кабель был надежно соединен со свариваемой металлической поверхностью. Место соединения должно располагаться максимально близко к зоне сварки.

INTIG 200 AC/DC PULSE LCD

- Поддерживайте зажим заготовки, держатель электрода, сварочный кабель и сварочный аппарат в надлежащем техническом состоянии. Ремонтируйте поврежденную изоляцию.
- Никогда не соединяйте между собой части держателей электродов, находящиеся под напряжением, от разных сварочных аппаратов, поскольку напряжение между ними может равняться суммарному напряжению разомкнутой цепи обоих сварочных аппаратов.
- При работе на возвышении используйте предохранительный пояс для защиты от падения в случае поражения электрическим током.

Пары и газы могут быть опасными.

- Газы и пары, генерируемые в процессе сварки, могут быть опасны для вашего здоровья. Не вдыхайте эти пары и газы. Обеспечьте систему вытяжки или достаточную вентиляцию в месте проведения сварочных работ для отвода паров и газов из зоны дыхания. При выполнении сварки с использованием электродов, требующих специальной вентиляции, например, электродов для нержавеющей стали или для наплавки твердым сплавом, а также при выполнении сварки на освинцованный или кадмированной стали и других металлах и покрытиях, которые выделяют высокотоксичные пары, поддерживайте концентрацию этих паров на уровне ниже предельно допустимой концентрации с использованием системы вытяжной или принудительной вентиляции. При работе в ограниченном пространстве или в определенных условиях на открытом воздухе может потребоваться респиратор. При сварке оцинкованной стали также требуется соблюдение дополнительных мер предосторожности.
- Не проводите сварочные работы вблизи паров хлорпроизводных углеводородов, образующихся в результате обезжиривания, очистки и обработки. Термовое и световое излучение дуги способно вступать в реакцию с парами растворителей с образованием фосгена, который является высокотоксичным газом, и других раздражающих веществ.
- Защитные газы, используемые при дуговой сварке, способны вытеснять воздух и могут привести к травмам или смерти. Для того чтобы гарантировать в месте проведения работ присутствие воздуха, пригодного для дыхания, необходимо обеспечить надлежащую вентиляцию, в особенности в закрытых помещениях.
- Внимательно ознакомьтесь с инструкциями изготовителя оборудования и расходных материалов, которые будут использоваться, включая паспорт безопасности вещества (материала), а также соблюдайте правила техники безопасности вашего предприятия.

Излучение сварочной дуги может вызвать ожоги.

- При выполнении сварки или наблюдении за дуговой сваркой надевайте сварочный щиток с соответствующими фильтрами и накладками для защиты глаз от искр и излучения дуги.
- Надевайте соответствующую спецодежду, изготовленную из прочного негорючего материала, для защиты кожи от излучения дуги.
- Заштите людей, находящихся рядом с местом проведения сварочных работ, соответствующими негорючими экранами и/или предупредите их о том, чтобы они не смотрели на дугу и располагались вдали от светового излучения дуги и горячих брызг, образующихся во время сварки.

INTIG 200 AC/DC PULSE LCD**Индивидуальная защита.**

- Не отсоединяйте защитные устройства, не убирайте защитные ограждения и не сни-майте кожухи. Поддерживайте все защитное оборудование в надлежащем рабочем со-стоянии. Во время запуска, эксплуатации и ремонта оборудования держите руки, воло-сы, одежду и инструменты вдали от клиновых ремней, шестерней, вентиляторов и других врачающихся частей.
- Не располагайте руки рядом с вентилятором двигателя. Не пытайтесь изменять по-ложение регулятора скорости вращения или направляющего шкива с помощью рычага управления во время работы двигателя.



- Не выполняйте заправку топливом вблизи сварочной дуги или при работающем двига-теле. Перед заправкой остановите двигатель и дайте ему остыть во избежание контакта пролитого топлива с горячими частями двигателя и воспламенения. Не проливайте то-пливо при наполнении бака. Если топливо пролилось, протрите место пролива и не за-пускайте двигатель до полного удаления паров топлива.

Искры, образующиеся во время сварки, могут привести к пожару или взрыву.

- Удалите горючие материалы из зоны сварки. Если это невозможно, накройте их для защиты от попадания искр и возможного пожара. Брызги и раскаленные частицы могут свободно проникать через небольшие трещины и отверстия. Не проводите сварочные работы вблизи гидравлических линий. Подготовьте огнетушитель.
- Если в месте проведения сварочных работ должны использоваться сжатые газы, необхо-димо соблюдать особые меры предосторожности для предотвращения опасной ситуации.
- Если сварочные работы не проводятся, убедитесь в том, что никакая часть элекtri-ческой цепи не касается свариваемой детали или поверхности пола. Случайный контакт может привести к перегреву и стать причиной пожара.
- Не подвергайте нагреву, резке или сварке баки, бочки и другие контейнеры до при-нятия соответствующих защитных мер, препятствующих выделению горючих или ток-сичных паров из веществ, находящихся внутри данных емкостей. Это может привести к взрыву, даже если емкости были очищены.
- Перед нагревом, резкой или сваркой полых литых заготовок их необходимо продуть во избежание взрыва.
- Во время выполнения сварки образуются искры и брызги. Надевайте защитную спец-одежду (кожаные рукавицы, плотная куртка, брюки без отворотов, высокие ботинки и головной убор). При нахождении в зоне проведения сварочных работ всегда надевайте защитные очки с боковыми щитками.
- Присоединяйте сварочный кабель к свариваемой части как можно ближе к зоне сварки. Сва-рочные кабели, подключенные к зданию или другим конструкциям вдали от зоны сварки, по-

INTIG 200 AC/DC PULSE LCD

вышают вероятность прохождения сварочного тока через подъемные цепи, тросы подъемных кранов и др. Это может привести к пожару или перегреву подъемных цепей или тросов.

Вращающиеся части могут представлять опасность.

- Используйте баллоны со сжатым газом, содержащие соответствующий защитный газ, а также исправные регуляторы, предназначенные для используемого газа и давления. Все шланги, штуцеры и т.д. должны быть предназначены для используемого газа и давления и находиться в надлежащем рабочем состоянии.
- Всегда храните газовые баллоны в вертикальном положении. Баллоны должны быть надежно закреплены цепью на тележке или неподвижном основании.
- Газовые баллоны должны располагаться:
 - Вдали от мест, где они могут подвергаться ударам или механическому повреждению.
 - На безопасном удалении от участков сварки и резки и любого другого источника тепла, искр или пламени.
- Не допускайте контакта электрода, держателя электрода или любых других частей, находящихся под напряжением, с газовым баллоном.
- При открытии клапана баллона не приближайте голову и лицо к выпускному отверстию клапана.
- Всегда устанавливайте и завинчивайте вручную защитные колпачки клапана, за исключением случаев, когда баллон используется или присоединен для использования.

1.3 ИНФОРМАЦИЯ ОБ ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫХ ПОЛЯХ

Электрический ток, протекающий по любому проводнику, создает локальные электромагнитные поля (ЭМП). Во всем мире ведутся споры относительно влияния электромагнитных полей. К настоящему времени существенные доказательства отрицательного влияния электромагнитных полей на здоровье людей отсутствуют. Тем не менее, исследования вредного воздействия электромагнитных полей все еще продолжаются. До получения результатов исследований необходимо свести к минимуму воздействие электромагнитных полей.

- С целью сведения к минимуму риска, связанного с воздействием электромагнитных полей, должны выполняться следующие требования:
 - Прокладывайте сварочные кабели, идущие к электроду и свариваемой детали, вместе. Если возможно, закрепляйте их лентой.
 - Все кабели должны располагаться как можно дальше от оператора.
 - Никогда не наматывайте кабель питания вокруг себя.
 - Располагайте сварочный аппарат и кабель питания как можно дальше от оператора.
 - Присоединяйте сварочный кабель к свариваемой детали как можно ближе к зоне сварки.
 - Не допускайте присутствия людей с кардиостимуляторами в месте проведения сварочных работ.

2. Конструкция и функционирование

2.1 ОХЛАЖДЕНИЕ АППАРАТА

Для обеспечения оптимальной продолжительности включения (ПВ) силовой части необходимо:

- Обеспечить достаточную вентиляцию на рабочем месте.
- Не загораживать воздухозаборные и воздуховыпускные вентиляционные отверстия аппарата.
- Защитить аппарат от проникновения внутрь металлических частиц, пыли или иных посторонних тел.

2.2 ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА

Транспортировка должна производиться с отключенными сварочными кабелями (горелкой) и свернутым, качественно уложенным сетевым кабелем. Не допускать сильной тряски и иных внешних воздействий, которые могут повредить корпус, панель управления, внутренние элементы, сетевой кабель.

Место установки!

Аппарат необходимо устанавливать и эксплуатировать в специальных помещениях, оборудованных приточно-вытяжной вентиляцией (или хорошо проветриваемых) на прочном и плоском основании!

- Необходимо обеспечить наличие ровного, нескользкого, сухого пола и достаточное освещение рабочего места.

- Должна быть всегда обеспечена безопасная эксплуатация аппарата.

В верхней части предусмотрена ручка для переноски аппарата.



Рис. 2.1 Ручка для переноски аппарата

2.3 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ

Опасность при ненадлежащем подключении к электросети!

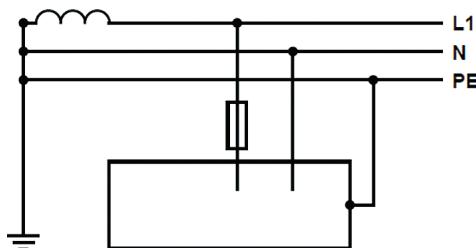
Ненадлежащее подключение к электросети может привести к физическому или материальному ущербу!

- Подключать аппарат только к розетке с защитным проводом, подсоединенными согласно предписаниям.
- При необходимости подсоединения новой сетевой вилки установку должен выполнять только специалист-электротехник в соответствии с национальными законами или предписаниями!
- Специалист-электротехник должен регулярно проверять сетевую вилку, розетку и линию питания!
- Во время работы в режиме генератора последний следует заземлить в соответствии с руководством по его эксплуатации. Созданная сеть должна подходить для эксплуатации.

INTIG 200 AC/DC PULSE LCD

ции аппаратов в соответствии с классом защиты I.

- Аппарат можно использовать во всех сетях TN и TT с отделением нейтрально-го и защитного провода**

**Экспликация**

Поз.	Обозначения	Распознавательная раскраска
L1	Внешний привод 1	Коричневый
N	Нулевой привод	Синий
PE	Защитный провод	Желто-зеленый

Рис. 2.2

Рабочее напряжение - сетевое напряжение!

Во избежание повреждения аппарата рабочее напряжение, указанное в табличке с номинальными данными, должно совпадать с сетевым напряжением!

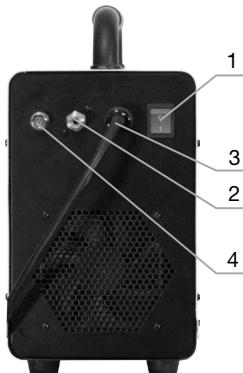
3. Описание аппарата

3.1 ВИД СПЕРЕДИ



Рис. 3.1

Поз.	Символ	Описание
1		Панель управления Управление аппаратом
2		Гнездо, сварочный ток «--» • TIG: Подключение сварочной горелки TIG • Ручная сварка: подсоединение электрододержателя или кабеля массы
3		Соединительный штуцер M12 Подключение защитного газа
4		Гнездо подключения, 5 контактов Подключение кабеля управления горелки TIG
5		Розетка, сварочный ток «+» • TIG: Подключение кабеля массы • Ручная сварка: подсоединение электрододержателя или кабеля массы

INTIG 200 AC/DC PULSE LCD**3.2 ВИД С ЗАДИ**

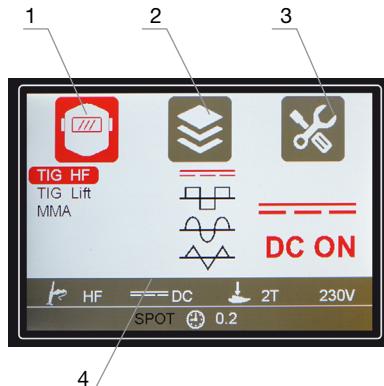
Поз.	Символ	Описание
1		Выключатель Включение/выключение аппарата
2		Соединительный штуцер G1/4" Подключение защитного газа
3		Сетевой кабель
4		Разъем управления 3 pin дистанционного управления

Рис. 3.2

3.3 ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ – ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ

Рис. 3.3

Поз.	Символ	Описание
1		Ручка настройки параметров с функцией нажатия
2		Ручка настройки параметров с функцией нажатия
3		ЖК Дисплей
4		Кнопка переключения настроек
5		Кнопка переключения настроек

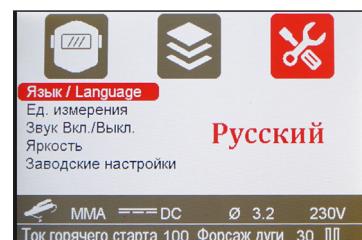
INTIG 200 AC/DC PULSE LCD**4. Главное меню**

1. Выбор типа сварки: вращайте регулятор L для выбора типа сварки: TIG HF, TIG LIFT или MMA.

2. Настройка сварочных параметров: сварочный параметр и его значение может быть выбрано и отрегулировано при помощи регуляторов L и R.

3. Дополнительные настройки: параметр и его значение может быть выбрано вращением регулятора L и отрегулировано при помощи регулятора R.

Выбор параметра регулировки регулятором L	Изменение параметра регулятором R
Язык	English / Русский
Ед. измерения	Метрическая / Дюймовая
Звук Вкл/Выкл	<input type="checkbox"/> / <input checked="" type="checkbox"/>
Яркость	1-10
Заводские настройки	Применить

**4. Отображение выбранных параметров.**

5. Сварка TIG

5.1 ПОДКЛЮЧЕНИЕ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ И КАБЕЛЯ МАССЫ

Всегда используйте сварочную горелку, соответствующую сварочному аппарату!

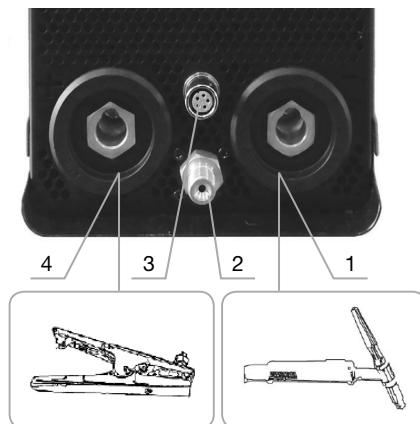


Рис. 5.1

Поз.	Символ	Описание
1		Гнездо, сварочный ток «-» • TIG: Подключение сварочной горелки TIG • Ручная сварка: подсоединение электрододержателя или кабеля массы
2		Соединительный штуцер M12 Подключение защитного газа
3		Гнездо подключения, 5 контактов Подключение кабеля управления горелки TIG
4		Розетка, сварочный ток «+» • TIG: Подключение кабеля массы • Ручная сварка: подсоединение электрододержателя или кабеля массы

Вставить штекер кабеля сварочного тока универсальной горелки в гнездо сварочного тока «-» и закрепить поворотом вправо.

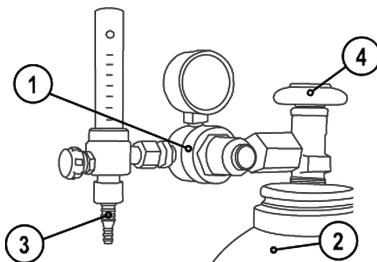
- Присоединить шланг защитного газа сварочной горелки к присоединительному штуцеру M12.
- Вставить штекер кабеля управления сварочной горелки в гнездо для кабеля управления и зафиксировать его поворотом вправо.

5.2 ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЗАЩИТНОГО ГАЗА

Внимание!

Ненадлежащее обращение с баллонами защитного газа может привести к тяжелым травмам со смертельным исходом.

- Необходимо следовать инструкциям производителя газа и предписаниям, регламентирующим работу со сжатым газом.
- Установите баллон с защитным газом на предусмотренную для него платформу и закрепите его страховочной цепью!
- Не допускать нагрева баллона с защитным газом!
- Все соединения в системе подачи защитного газа должны быть герметичными!
- Герметично привинтить редуктор на вентиль газового баллона.
- Накрутить накидную гайку газового шланга на выходной стороне редуктора.

INTIG 200 AC/DC PULSE LCD

Поз.	Описание
1	Редуктор давления
2	Баллон с защитным газом
3	Выходной штуцер редуктора
4	Вентиль газового баллона

Рис. 5.2

5.3 РЕГУЛИРОВКА РАСХОДА ЗАЩИТНОГО ГАЗА

- Нажать кнопку тест газа и настроить расход защитного газа на расходомере редуктора давления.

Неверные настройки защитного газа!

Как очень низкий, так и очень высокий расход защитного газа может привести к попаданию воздуха в сварочную ванну и, как следствие, к образованию пор.

- Расход защитного газа настроить в соответствии с заданием на сварку!

Основное правило расчета расхода газа: диаметр газового сопла в миллиметрах равен расходу газа в литрах в минуту. Например: если диаметр газового сопла равен 7 мм, то расход газа составляет 7 л/мин.

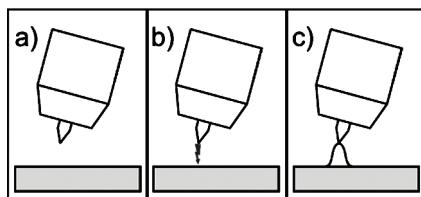
5.4 ЗАЖИГАНИЕ ДУГИ**Высокочастотное зажигание дуги (HF)**

Рис. 5.3

Электрическая дуга возбуждается бесконтактным способом с помощью импульсов напряжения высокой частоты:

- а) Расположите сварочную горелку над деталью (расстояние между концом электрода и деталью примерно 2-3 мм).
- б) Нажмите кнопку горелки (импульсы напряжения высокой частоты зажигают дугу).
- в) Включается стартовый ток, процедура сварки продолжается в соответствии с выбранным режимом работы.

Завершение процесса сварки: отпустите кнопку горелки или же нажмите и отпустите ее в зависимости от выбранного режима работы.

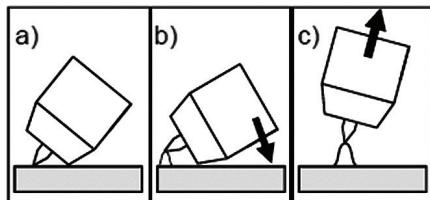
INTIG 200 AC/DC PULSE LCD**Контактное зажигание дуги (TIG Lift)**

Рис. 5.4

Электрическая дуга возбуждается при соприкосновении электрода с изделием:

- a) Газовое сопло горелки и конец вольфрамового электрода необходимо осторожно установить на изделие и нажать кнопку горелки (протекает ток контактного зажигания, независимо от заданного значения основного тока).
- b) Нагнуть горелку через газовое сопло так, чтобы между концом электрода и изделием остался зазор 2-3 мм. Дуга зажигается, и сварочный ток в зависимости от выбранного режима работы, нарастает до заданного стартового и основного тока.
- c) Поднять горелку и повернуть в нормальное положение.

Завершение процесса сварки: отпустите кнопку горелки или же нажмите и отпустите ее в зависимости от выбранного режима работы.

5.5 РЕЖИМ TIG HF

- Нажмите кнопку MENU.
- Вращайте регулятор L для выбора режима TIG HF и нажмите на регулятор для подтверждения.



Рис. 5.5

INTIG 200 AC/DC PULSE LCD

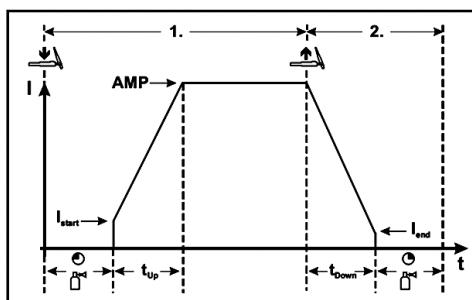
- Вращайте регулятор R для выбора типа тока

	Символ	Описание
1		Сварка постоянным током
2		Сварка переменным током прямоугольной формы Максимальная энергоотдача и надёжность сварки
3		Сварка синусоидальным переменным током. Низкий уровень помех
4		Сварка треугольным переменным током. Универсальное применение

5.6 ВЫБОР И НАСТРОЙКА СВАРОЧНЫХ ПАРАМЕТРОВ TIG

- Нажмите кнопку MENU для входа в подменю Настройка сварочных параметров.
- Параметр и его значение может быть выбрано вращением регулятора L и выбрано и отрегулировано при помощи регулятора R.

Выбор параметра регулятором L	Изменение параметра регу- лятором R	
2/4 такта	2T / 4T	
Импульс	ON / OFF	
Интервал SPOT (активен в режиме 4T)	REP ON / REP OFF	
SPOT (активен в режиме 2T)	OFF/0,1-20 сек с шагом 0,1 сек	2T



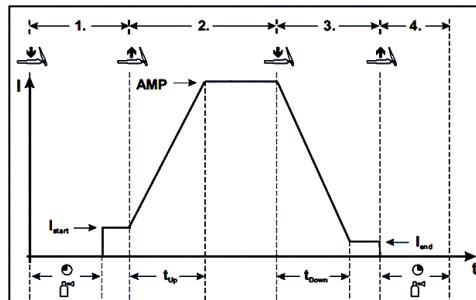
2-тактный режим

1-й такт

- Нажать и удерживать кнопку сварочной горелки.
- Начинается отсчет времени подачи защитного газа до начала сварки.
- Генерируются высокочастотные разряды между электродом и заготовкой, дуга зажигается.
- Сварочный ток сразу достигает установленного значения тока.
- ВЧ зажигание отключается.

2-й такт

- Отпустить кнопку горелки.
- Сварочный ток уменьшается до значения тока заварки кратера lend (минимальный ток).
- После достижения сварочным током значения тока заварки кратера lend дуга гаснет.
- Начинается отсчет заданного времени продувки газа после окончания сварки.



4-тактный режим

1-й такт

- Нажать кнопку сварочной горелки, начинается отсчет времени подачи газа до начала сварки.
- Генерируются высокочастотные разряды между электродом и изделием, дуга зажигается.
- Сварочный ток сразу достигает установленного значения тока (при минимальной установке - дуга возбуждения).
- ВЧ зажигание отключается.

2-й такт

- Отпустить кнопку горелки.
- Сварочный ток в течение заданного времени нарастания увеличивается до величины основного сварочного тока AMP.

3-й такт

- Нажать кнопку сварочной горелки.
- Сварочный ток в течение установленного времени спада уменьшается до значения тока заварки кратера lend (минимальный ток).

4-й такт

- Отпустить кнопку сварочной горелки, дуга гаснет.
- Начинается отсчет заданного времени продувки газа после окончания сварки.

INTIG 200 AC/DC PULSE LCD**5.7 ЦИКЛОГРАММА ДЛЯ РЕЖИМА TIG DC БЕЗ ИМПУЛЬСА**

Для вызова на экран циклограммы нажмите кнопку ARC.

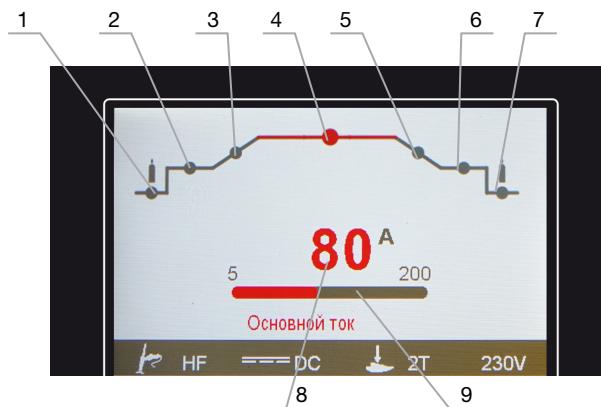


Рис. 5.6 Циклограмма процесса TIG

Поз.	Описание
1	Время предварительной подачи газа, с Диапазон настройки: 0,0 -20,0 с
2	Стартовый ток Диапазон настройки: 5-200 А
3	Время нарастания сварочного тока Диапазон настройки: 0,0-20,0 с
4	Сварочный ток Диапазон настройки: 5-200 А
5	Время спада тока Диапазон настройки: 0,0-20,0 с
6	Ток заварки кратера Диапазон настройки: 5-200 А
7	Время продувки газа Диапазон настройки: 0,0-20,0 с
8	Значение настраиваемого параметра
9	Диапазон настройки выбранного параметра

INTIG 200 AC/DC PULSE LCD**5.8 ЦИКЛОГРАММА ДЛЯ РЕЖИМА TIG DC С ИМПУЛЬСОМ**

Для вызова на экран циклограммы нажмите кнопку ARC.

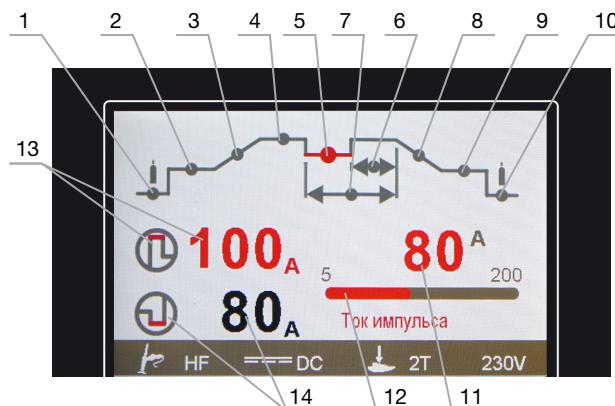


Рис. 5.7 Циклограмма процесса TIG с импульсом

Поз.	Описание
1	Время предварительной подачи газа, с Диапазон настройки: 0,0 -20,0 с
2	Стартовый ток Диапазон настройки: 5-200 А
3	Время нарастания сварочного тока Диапазон настройки: 0,0-20,0 с
4	Основной сварочный ток Диапазон настройки: 5-200 А
5	Ток импульса Диапазон настройки: 5-200 А
6	Ширина импульса (заполнение) в % Диапазон настройки: 5-95 %
7	Частота импульсов, Гц Диапазон настройки: 0,5-20 Гц
8	Время спада тока Диапазон настройки: 0,0-20,0 с
9	Ток заварки кратера Диапазон настройки: 5-200 А
10	Время продувки газа Диапазон настройки: 0,0-20,0 с
11	Значение настраиваемого параметра
12	Диапазон настройки выбранного параметра
13	Отображение значения основного тока
14	Отображение значения тока импульса

INTIG 200 AC/DC PULSE LCD**5.9 ЦИКЛОГРАММА ДЛЯ РЕЖИМА TIG AC БЕЗ ИМПУЛЬСА**

Для вызова на экран циклограммы нажмите кнопку ARC.

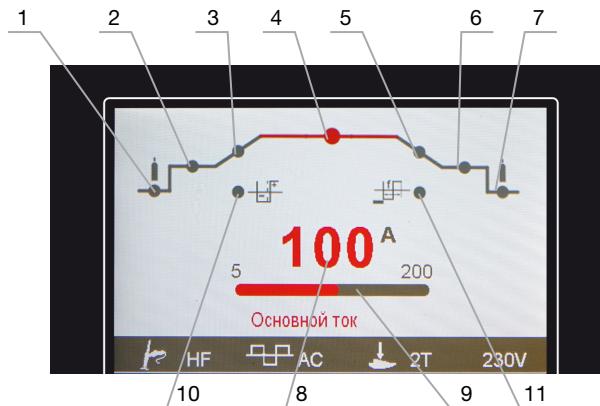


Рис. 5.8 Циклограмма процесса TIG

Поз.	Описание
1	Время предварительной подачи газа, с Диапазон настройки: 0,0 -20,0 с
2	Стартовый ток Диапазон настройки: 5-200 А
3	Время нарастания сварочного тока Диапазон настройки: 0,0-20,0 с
4	Сварочный ток Диапазон настройки: 5-200 А
5	Время спада тока Диапазон настройки: 0,0-20,0 с
6	Ток заварки кратера Диапазон настройки: 5-200 А
7	Время продувки газа Диапазон настройки: 0,0-20,0 с
8	Значение настраиваемого параметра
9	Диапазон настройки выбранного параметра
10	Баланс переменного тока Диапазон настройки: -40 - +40
11	Частота переменного тока Диапазон настройки: 50-250 Гц

INTIG 200 AC/DC PULSE LCD**5.10 ЦИКЛОГРАММА ДЛЯ РЕЖИМА TIG AC С ИМПУЛЬСОМ**

Для вызова на экран циклограммы нажмите кнопку ARC.

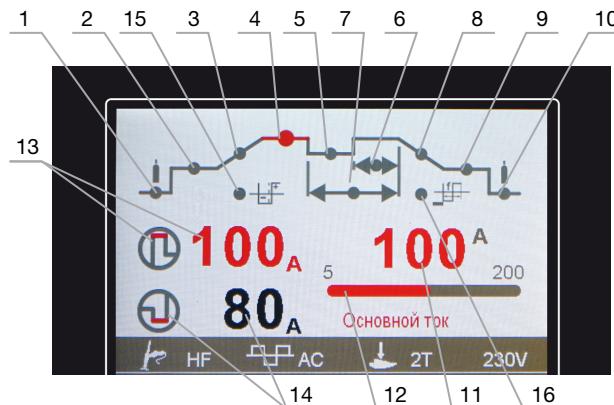


Рис. 5.9 Циклограмма процесса TIG с импульсом

Поз.	Описание
1	Время предварительной подачи газа, с Диапазон настройки: 0,0 -20,0 с
2	Стартовый ток Диапазон настройки: 5-200 А
3	Время нарастания сварочного тока Диапазон настройки: 0,0-20,0 с
4	Основной сварочный ток Диапазон настройки: 5-200 А
5	Ток импульса Диапазон настройки: 5-200 А
6	Ширина импульса (заполнение) в % Диапазон настройки: 5-95 %
7	Частота импульсов, Гц Диапазон настройки: 0,5-20 Гц
8	Время спада тока Диапазон настройки: 0,0-20,0 с
9	Ток заварки кратера Диапазон настройки: 5-200 А
10	Время продувки газа Диапазон настройки: 0,0-20,0 с
11	Значение настраиваемого параметра
12	Диапазон настройки выбранного параметра
13	Отображение значения основного тока
14	Отображение значения тока импульса
15	Баланс переменного тока Диапазон настройки: -40 - +40
16	Частота переменного тока Диапазон настройки: 50-250 Гц

INTIG 200 AC/DC PULSE LCD**5.11 РЕЖИМ TIG LIFT**

- Нажмите кнопку MENU.
- Вращайте регулятор L для выбора TIG LIFT и нажмите на регулятор для подтверждения.



Рис. 5.10

- Настройка сварочных параметров и циклограммы аналогичны режиму TIG HF (см. п.5.5).

6. Ручная дуговая сварка MMA**6.1 ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЯ И КАБЕЛЯ МАССЫ**

При выборе полярности руководствуйтесь указаниями фирмы-изготовителя электродов, приведенными на упаковке электродов.

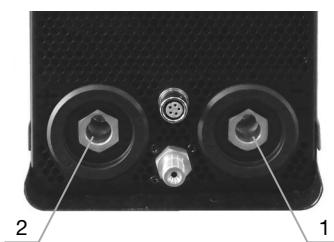


Рис. 6.1

Поз.	Символ	Описание
1	—	Розетка, сварочный ток «-» Подсоединение электрододержателя или кабеля массы
2	+	Розетка, сварочный ток «+» Подсоединение электрододержателя или кабеля массы

- Вставить штекер кабеля электрододержателя или в гнездо сварочного тока «+» или «-» и закрепить поворотом вправо.
- Вставить штекер кабеля массы или в гнездо сварочного тока «+» или «-» и закрепить поворотом вправо.

INTIG 200 AC/DC PULSE LCD**6.2 ВЫБОР РЕЖИМА**

- Нажмите кнопку MENU.
- Вращайте регулятор L для выбора MMA и нажмите на регулятор для подтверждения.



Рис. 6.2

- Вращайте регулятор R для выбора типа тока

	Символ	Описание
1		Сварка постоянным током
2		Сварка переменным током

6.3 ВЫБОР И НАСТРОЙКА ПАРАМЕТРОВ

- Нажмите кнопку MENU для входа в подменю Настройка сварочных параметров.
- Параметр и его значение может быть выбрано вращением регулятора L и выбрано и отрегулировано при помощи регулятора R.

Выбор параметра регулятором L	Изменение параметра регулятором R
Ток горячего старта	50 - 200%
Форсаж дуги	0 - 100%
Импульс	ON / OFF

INTIG 200 AC/DC PULSE LCD**6.4 ЦИКЛОГРАММА ДЛЯ РЕЖИМА MMA DC БЕЗ ИМПУЛЬСА**

Для вызова на экран циклограммы нажмите кнопку ARC.

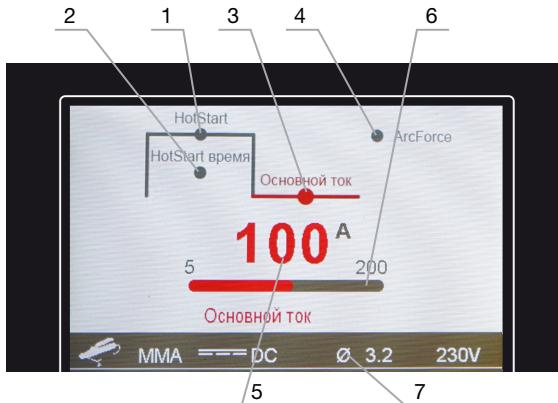


Рис. 6.3 Циклограмма процесса MMA

Поз.	Описание
1	Ток горячего старта Диапазон настройки: 5-200%
2	Время тока горячего старта Диапазон настройки: 0,1-5 с
3	Основной ток Диапазон настройки: 5-200 А
4	ARC Force / Форсаж дуги Диапазон настройки: 0-100%
5	Значение настраиваемого параметра
6	Диапазон настройки выбранного параметра
7	Диаметр электрода , соответствующий выбранному сварочному току

6.5 ЦИКЛОГРАММА ДЛЯ РЕЖИМА MMA DC С ИМПУЛЬСОМ

Для вызова на экран циклограммы нажмите кнопку ARC.

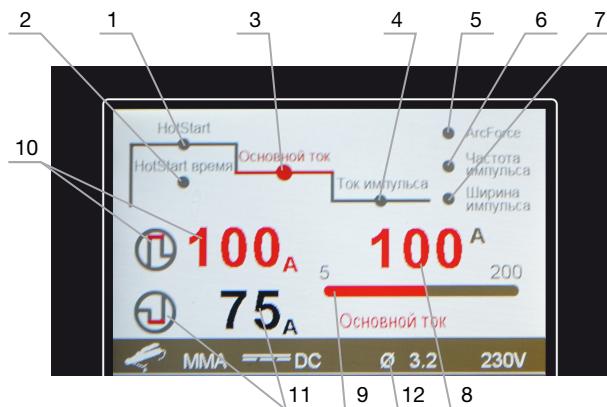


Рис. 6.4 Циклограмма процесса MMA с импульсом

Поз.	Описание
1	Ток горячего старта Диапазон настройки: 5-200%
2	Время тока горячего старта Диапазон настройки: 0,1-5 с
3	Основной ток Диапазон настройки: 5-200 А
4	Ток импульса Диапазон настройки: 5-200 А
5	ARC Force / Форсаж дуги Диапазон настройки: 0-100%
6	Частота импульса Диапазон настройки: 0,5-400 Гц
7	Ширина импульса Диапазон настройки: 5-95%
8	Значение настраиваемого параметра
9	Диапазон настройки выбранного параметра
10	Значение основного тока
11	Значение тока импульса
12	Диаметр электрода , соответствующий выбранному сварочному току

7. Техническое обслуживание

Для обеспечения эффективной и безопасной работы сварочного аппарата для дуговой сварки необходимо проводить регулярное техническое обслуживание аппарата. Пользователи сварочного аппарата должны быть проинформированы относительно мероприятий по техническому обслуживанию и методов проверки сварочного аппарата, а также они должны быть осведомлены о правилах по технике безопасности для предотвращения неисправностей, сокращения продолжительности ремонта и увеличения срока службы сварочного аппарата. Мероприятия по техническому обслуживанию перечислены в приведенной ниже таблице.

Внимание!

В целях безопасности во время проведения технического обслуживания сварочного аппарата выключите электропитание и подождите 5 минут, пока не произойдёт разрядка конденсаторов.

Периодичность	Мероприятия по техническому обслуживанию
Ежедневные проверки	<p>Проверьте сетевой кабель на отсутствие повреждений. Если кабель поврежден – обратитесь в сервисный центр для замены.</p> <p>После включения электропитания проверьте сварочный аппарат на отсутствие вибрации, посторонних звуков или специфического запаха. При появлении одного из вышеперечисленных признаков отключите аппарат и обратитесь в сервисный центр.</p> <p>Убедитесь в работоспособности вентилятора. В случае его повреждения прекратите эксплуатацию аппарата и обратитесь в сервисный центр.</p>
Ежемесячные проверки	<p>Очистите внутреннюю часть сварочного аппарата с помощью сухого сжатого воздуха через вентиляционные отверстия в корпусе аппарата. Проверьте аксессуары и комплектующие аппарата, неисправные элементы замените.</p>

- Перед отправкой сварочных аппаратов с завода-изготовителя они проходят отладку. Внесение каких-либо изменений в сварочный аппарат неуполномоченными лицами, не допускается!
- Выполняйте все указания по техническому обслуживанию.
- К ремонту сварочного аппарата допускаются только квалифицированные специалисты по техническому обслуживанию.
- При возникновении неисправности обращайтесь сервисный центр.

8. Диагностика неисправностей и устранение неполадок

- Перед отправкой сварочных аппаратов с завода-изготовителя они проходят отладку.
- Внесение каких-либо изменений в сварочный аппарат неуполномоченными лицами, не допускается!
- Выполняйте все указания по техническому обслуживанию.
- К ремонту сварочного аппарата допускаются только квалифицированные специалисты по техническому обслуживанию.
- При возникновении неисправности обращайтесь сервисный центр.
- Для устранения некоторых видов неисправностей сварочного аппарата вы можете обратиться к следующей таблице:

№	Неисправность	Причина	Способ устранения
1	Сетевой переключатель включен, но индикатор питания не горит	Отсутствует подключение к электрической сети	Проверить питание электрической сети
		Неисправен переключатель	Обратитесь в сервис
		Вышел из строя предохранитель	Обратитесь в сервис
		Неисправен индикатор питания или плата управления	Обратитесь в сервис
2	При нажатии на кнопку сварочной горелки не подается защитный газ	Газ не подается при выполнении проверки газа с панели управления	Отсутствует газ в баллоне или неисправен редуктор Проверьте или замените
		Нарушение герметичности газового шланга	Проверьте или замените газовый шланг
		Неисправен электромагнитный клапан	Обратитесь в сервис
		Газ подается при выполнении проверки газа с панели управления	Неисправна кнопка горелки Замените кнопку горелки или горелку
		Неисправность в цепи управления триггера горелки	Обратитесь в сервис
3	Дуга не зажигается в режиме TIG	Высокочастотный поджиг	Не подключён кабель заzemления Подключите кабель заzemления
			Повреждение сварочной горелки Отремонтируйте, либо замените
			Слишком большое расстояние между вольфрамовым электродом и свариваемой деталью Уменьшите расстояние (около 3 мм)
4	Работает сигнальная лампа перегрева	Защита от перегрева	Измените рабочий цикл (работайте с перерывами) или уменьшите сварочный ток
		Слишком продолжительное время работы или высокий сварочный ток	

9. Технические характеристики

Параметр	TIG / MMA
Сварочный ток AC / DC	5-200 А
Продолжительность включения (ПВ) EN60974-1	
	AC/DC
35% ПВ	200 А
60% ПВ	165 А
100% ПВ	130 А
Нагрузочный цикл	10 мин. (60% ПВ: 6 мин. сварка, 4 мин. пауза)
Напряжение холостого хода	70 В
Сетевое напряжение (допуски)	1x220 ±10%
Частота	50/60 Гц
Сетевой предохранитель	47 А
Подключение к электросети	H07RN-F3G2,5
Максимальная потребляемая мощность	11 кВт
Рекомендуемая мощность генератора	15 кВт
cosφ	0,68
Класс изоляции/класс защиты	H
Температура окружающей среды	-10 до +40 °C
Охлаждение аппарата	Вентилятор
Охлаждение горелки	Воздушное
Габариты (Д x Ш x В)	450 x 180 x 290 мм
Масса	12 кг

Диапазон температур окружающего воздуха:

- от -10 °C до +40 °C

Относительная влажность воздуха:

- до 50% при 40 °C
- до 90% при 20 °C

INTIG 200 AC/DC PULSE LCD**10. Принадлежности****ГОРЕЛКИ**

№	Наименование	Артикул
1	Горелка FB TIG 26 5 pin 4 м	38 459
2	Горелка FB TIG 26 5 pin 8 м	38 460

ЗИП

№	Наименование	Артикул
1	Хвостовик горелки длинный FB TIG 17-26 (FB 57Y02)	FB0066
	Хвостовик горелки средний FB TIG 17-26 (FB300M)	FB0056
	Хвостовик горелки короткий FB TIG 17-26 (FB57Y04)	FB0067
2	Цанга ф1,6 FB TIG 17-26 (10N23)	FB0001-16
	Цанга ф2,4 FB TIG 17-26 (10N24)	FB0001-24
	Цанга ф3,2 FB TIG 17-26 (10N25)	FB0001-32
	Цанга ф4,0 FB TIG 17-26 (54N20)	FB0001-40
3	Изолятор FB TIG 17-26	FB0002
4	Корпус цанги ф1,6 FB TIG 17-26 (10N31)	FB0001-16
	Корпус цанги ф2,4 FB TIG 17-26 (10N32)	FB0001-24
	Корпус цанги ф3,2 FB TIG 17-26 (10N28)	FB0001-32
	Корпус цанги ф4,0 FB TIG 17-26	FB0001-40
5	Сопло керамическое №6 ф9,5 FB TIG 17-26 (10N48)	FB0004
	Сопло керамическое №7 ф11 FB TIG 17-26 (10N47)	FB0005
	Сопло керамическое №8 ф12,5 FB TIG 17-26 (10N46)	FB0006
	Сопло керамическое №10 ф16 FB TIG 17-26 (10N45)	FB0007
6	Изолятор для газовой линзы FB TIG 17-26	FB0003
7	Корпус цанги с газовой линзой ф1,6 FB TIG 17-26	FB0006-16
	Корпус цанги с газовой линзой ф2,4 FB TIG 17-26	FB0006-24
	Корпус цанги с газовой линзой ф3,2 FB TIG 17-26	FB0006-32
	Корпус цанги с газовой линзой ф4,0 FB TIG 17-26	FB0006-40
8	Сопло керамическое для газовой линзы №6 ф9,5 FB TIG 17-26 (54N16)	FB0033
	Сопло керамическое для газовой линзы №7 ф11 FB TIG 17-26 (54N15)	FB0034
	Сопло керамическое для газовой линзы №8 ф12,5 FB TIG 17-26 (54N14)	FB0035

11. Гарантийные обязательства

Срок службы оборудования – 5 лет.

Гарантийный срок на оборудование указывается в прилагаемом сервисном талоне.

Гарантия относится к дефектам в материалах и узлах и не распространяется на компоненты, подверженные естественному износу и работы по техническому обслуживанию. Гарантийному ремонту подлежат только очищенные от пыли и грязи аппараты в заводской упаковке, полностью укомплектованные, имеющие инструкцию по эксплуатации, гарантийный талон с указанием даты продажи, при наличии штампа магазина, заводского номера и оригиналов товарного и кассового чеков, выданных продавцом.

В течение гарантийного срока Сервисный центр устраниет за свой счёт выявленные производственные дефекты. Производитель снимает свои гарантийные обязательства и юридическую ответственность при несоблюдении потребителем инструкций по эксплуатации, самостоятельной разборки, ремонта и технического обслуживания аппарата, а также не несет никакой ответственности за причиненные травмы и нанесенный ущерб. Момент начала действия гарантии определяется кассовым чеком или квитанцией, полученными при покупке. Сохраните эти документы.

Гарантийные обязательства не распространяются на части, подлежащие естественному износу, на случаи несоблюдения указаний руководства по эксплуатации, на повреждения вследствие неквалифицированного обращения, подключения, обслуживания или установки, а также на повреждения со стороны внешних факторов.

Заменённые электростанции и детали переходят в собственность фирмы продавца.

Претензии на возмещение убытков исключаются, если они не вызваны умышленными действиями или небрежностью производителя. Право на гарантийный ремонт не является основанием для других претензий.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (395)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727) 345-47-04

Беларусь +(375) 257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: fgb@nt-rt.ru || сайт: <https://fubag.nt-rt.ru/>