



ООО "ПКФ "ИВС"

625963 Тюменская обл., г. Тюмень, ул. Осипенко, д.81, оф. 3/22. Тел: +7 912-921-89-23. E-mail: iwstm@mail.ru

Руководство по эксплуатации

Компактное Проволокоподающее устройство для
подачи сварочной и присадочной проволоки

Microfeed

В комплекте

Блок Питания/Управления БПУ

2025

Тюмень

СОДЕРЖАНИЕ

1. УКАЗАНИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ РУКОВОДСТВА ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	3
2. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	3
3. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	4
3.1. Меры безопасности при проведении сварочных работ	4
4. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ И ХРАНЕНИЯ ППУ Microfeed	5
5. КОМПЛЕКТАЦИЯ	5
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
7. ПОДГОТОВКА ППУ Microfeed К РАБОТЕ	7
7.1. Порядок установки катушки с проволокой	8
7.2. Порядок проверки подающего ролика	11
7.3. Порядок заправки сварочной проволоки	13
7.4. Регулировка усилия зажатия сварочной проволоки	15
8. ВИДЫ ПОДАЧИ ПРИСАДОЧНОЙ И СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ	16
8.1. Рукав подачи присадочной проволоки с кронштейном подачи	16
8.2. Рукав подачи присадочной проволоки с устройством Ручка подаватель с кнопкой управления	17
8.3. Подключение удлинителя горелки для MIG/MAG сварки	19
9. ПОДАЮЩИЕ РОЛИКИ ДЛЯ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ	20
10. УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК	20
11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	21
12. БЛОК ПИТАНИЯ/УПРАВЛЕНИЯ (БПУ)	23
12.1. Технические характеристики БПУ	24
12.2 Описание настроек Блока управления (БПУ) и Пров. Под. устройства (ППУ)	25
13. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	26
14. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ	27

1. УКАЗАНИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ РУКОВОДСТВА ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с данным руководством перед использованием Компактного Проволокоподающего устройства для подачи сварочной и присадочной проволоки, далее ППУ.

Руководство является неотъемлемой частью ППУ и должно сопровождать его при изменении местоположения или перепродаже.

Информация, содержащаяся в данной публикации, является верной на момент поступления в печать. Компания в интересах развития оставляет за собой право изменять спецификации и комплектацию, а также вносить изменения в конструкцию в любой момент времени без предупреждения и без возникновения каких-либо обязательств.

Производитель не несет ответственности за последствия использования или работу ППУ в случае неправильной эксплуатации или внесения изменений в конструкцию, а также за возможные последствия по причине незнания или некорректного выполнения условий эксплуатации, изложенных в руководстве по эксплуатации.

Пользователь оборудования всегда отвечает за сохранность данного руководства.

По всем возникшим вопросам, связанным с эксплуатацией и обслуживанием, вы можете получить консультацию у специалистов нашей компании.



ОБРАТИТЬ ВНИМАНИЕ! Особенности, требующие повышенного внимания со стороны пользователя.

2. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Проволокоподающее устройство для подачи сварочной и присадочной проволоки Microfeed (далее по тексту «ППУ») имеет встроенный механизм подачи присадочной проволоки и предназначен для аргонодуговой сварки (TIG), Полуавтоматической сварки (MIG/MAG), лазерной, плазменной сварки в среде защитных газов, углеродистой, нержавеющей, алюминиевой, медной сварочной и присадочной проволокой.

ППУ позволяет работать на удалении от аппарата, производить сварку в труднодоступных местах со сложным пространственным положением сварного шва. Благодаря конструктивным особенностям отсутствует эффект смятия сварочной проволоки в механизме подачи.

Конструктивные особенности:

- тормозное устройство катушки с проволокой;
- регулируемое усилие зажатия проволоки;
- прочный металлический механизм подачи проволоки;
- прозрачные части отсека катушки с проволокой и механизма подачи;
- цифровое управление скоростью подачи проволоки с помощью кнопок;
- электронное табло значений скорости подачи проволоки;
- подсветка зоны установки катушки с присадочной проволокой и зоны установки проволоки в роликотяжный механизм;
- отдельный блок питания/управления с различными цифровыми настройками режимов подачи присадочной проволоки;

- универсальное подключения дополнительной оснастки для подачи сварочной и присадочной проволоки;
- возможность подключения удлинителя горелки для MIG сварки и подключение горелки к любому источнику питания для MIG/MAG сварки;
- проушины для подвешивания устройства на ремень через плечо.;
- стальная петля с шаровым креплением для подвешивания горелки на поясной ремень.

3. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При неправильной эксплуатации ППУ процесс сварки представляет собой опасность для сварщика и людей, находящихся в пределах или рядом с рабочей зоной.

При эксплуатации ППУ и последующей ее утилизации необходимо соблюдать требования действующих государственных и региональных норм и правил безопасности труда, экологической, санитарной и пожарной безопасности.

К работе с ППУ допускаются лица не моложе 18 лет, изучившие инструкцию по эксплуатации, имеющие допуск к самостоятельной работе и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

3.1. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

- Дым и газ, образующиеся в процессе сварки, опасны для здоровья. Рабочая зона должна хорошо вентилироваться. Старайтесь организовать вытяжку непосредственно над зоной сварки.
- В тесных и плохо проветриваемых помещениях работа должна вестись под наблюдением другого человека, находящегося вне рабочей зоны. Процесс сварки сопровождается поверхностным шумом, при необходимости используйте средства защиты органов слуха.
- Помните, что заготовка сильно нагревается в процессе сварки. Не трогайте горячую заготовку не защищенными руками. Используйте средства защиты рук.
- Искры, возникающие при сварке, могут вызвать пожар, поэтому все воспламеняющиеся материалы должны быть удалены из рабочей зоны.
- Рядом с рабочей зоной должны находиться средства пожаротушения, персонал обязан знать, как ими пользоваться.
- Запрещается сварка сосудов, находящихся под давлением, емкостей, в которых находились горючие и смазочные вещества. Остатки газа, топлива или масла могут стать причиной взрыва.
- Запрещается производить любые подключения под напряжением.
- Категорически не допускается производить работы при поврежденной изоляции кабеля сварочной горелки.
- Не касайтесь неизолированных деталей голыми руками. Сварщик должен осуществлять сварку в сухих сварочных перчатках.
- Сварочный ток является причиной возникновения электромагнитных полей. При длительном воздействии они могут оказывать негативное влияние на здоровье человека.



ВНИМАНИЕ! При поражении электрическим током прекратите сварку, отключите оборудование. При необходимости обратитесь за медицинской помощью.

4. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ И ХРАНЕНИЯ ППУ Microfeed

Рекомендуется эксплуатация ППУ при климатических условиях, указанных ниже.

- Диапазон окружающих температур во время сварки: -10...+40 °С.
- При хранении и транспортировке: -25...+55 °С.
- Относительная влажность воздуха:
при 40 °С – менее 50%;
при 20 °С – менее 90%



ВНИМАНИЕ! Для подключения Блока питания/управления к сети 220В использовать розетку со встроенным заземляющим контактом!

5. КОМПЛЕКТАЦИЯ

Наименование	Количество
Проволокоподающее Устройство ППУ Microfeed,	1 шт.
Ремень поясной, для переноски ППУ, клипса крепления.	1 шт.
Ролик подающий 0,8-1,0 V (для стальной проволоки)	1 шт.
Ролик подающий 0,1-1,2 U (для алюминиевой проволоки)	1 шт.
Съемный рукав подачи присадочной проволоки в сборе с направляющим каналом и кронштейном подачи проволоки для горелок 26 й серии.	1 шт.
Блок Питания/Управления (БПУ) в комплекте с сетевым проводом 220В и проводом подключения к источнику сварочного тока, с разборной стойкой на магнитных ножках.	1 шт.
Кабель управления 5 м.	1 шт.
Провод подключения от Блока Питания/Управления БПУ к источнику питания для TIG сварки, датчик контроля импульса сварочного тока.	1 шт.
Кейс с ложементом для переноски комплекта ППУ.	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.



ВНИМАНИЕ! Комплектация ППУ может быть изменена, уточняется непосредственно при приемке оборудования.

6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Ед. Изм.	Microfeed
ПВ при MIG/MAG сварке	%	60
ПВ при TIG сварке	%	100
Сила тока при MIG/MAG сварке CO ₂ /MIX	А	220/200
Сила тока при TIG, Лазерной, Плазменной сварки	А	Ограничено мощностью источника питания для TIG сварки.
Охлаждение при MIG/MAG сварке	тип	Воздушное
Диаметр сварочной проволоки	мм	0,6 – 1,2
Максимальная масса катушки	кг	1 кг
Тип катушки		D100
Расход газа при MIG/MAG сварке	л/мин	10 – 18
Напряжение питания	В	DC24
Ток питания	А	<1,2
Скорость вращения	Об/мин	235±5%
Скорость подачи проволоки	м/мин	1,0 – 16,0
Длина шлейфа при MIG/MAG сварке	м	6,0/30,0
Длина шлейфа кабеля управления при TIG сварке	м	5,0/10
Размеры ППУ ДхШхВ	мм	235x155x55
Вес ППУ без катушки и кабеля управления	кг	0,82

7. ПОДГОТОВКА ППУ К РАБОТЕ

Внешний вид ППУ показан на рисунке 7.1.

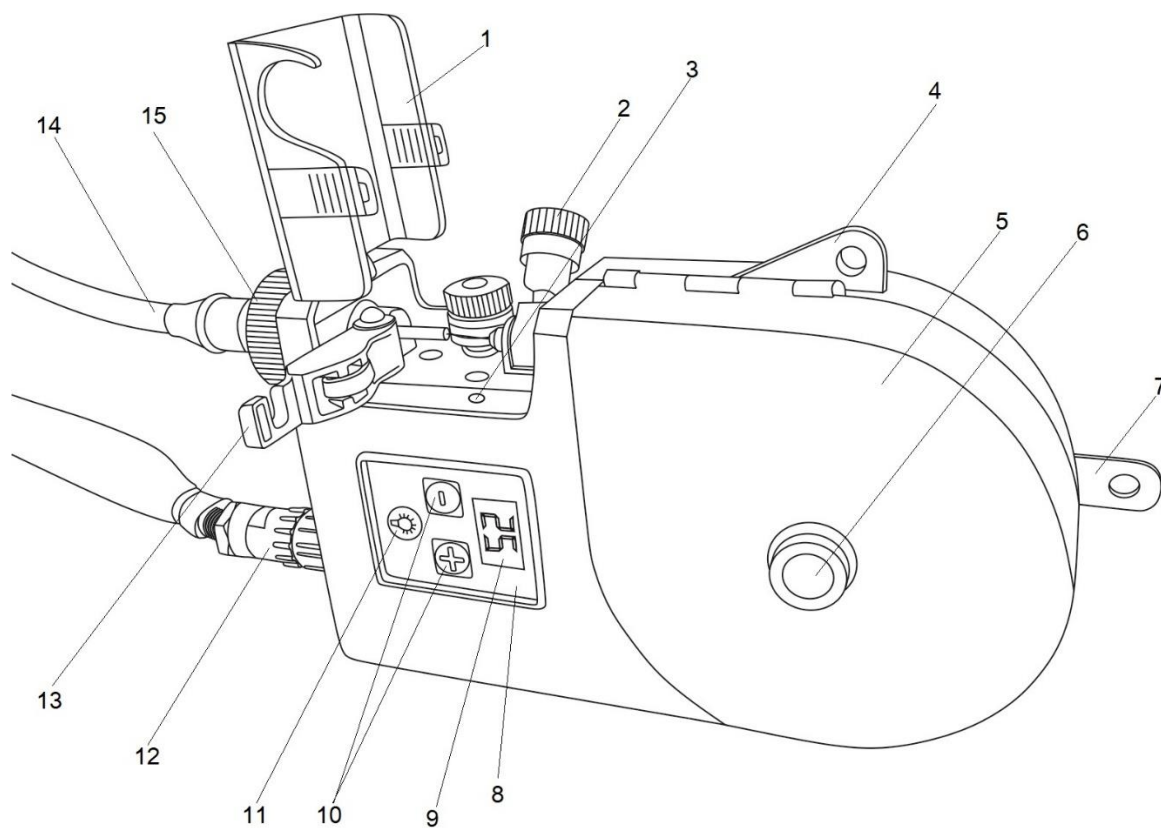


Рис. 7.1. Внешний вид ППУ.

- 1) Защитная крышка механизма подачи сварочной проволоки.
- 2) Регулятор усилия зажатия сварочной проволоки.
- 3) Светодиодная подсветка отсека установки проволоки.
- 4) Проушина для крепления ремня через плечо.
- 5) Защитная прозрачная крышка катушки с проволокой.
- 6) Винт фиксации защитной прозрачной крышки.
- 7) Петля крепления к поясному ремню.
- 8) Панель управления.
- 9) Цифровой дисплей значений скорости подачи проволоки.
- 10) Кнопки регулировки скорости подачи проволоки, при одновременном нажатии на кнопки 3 сек, включается режим сварки без подачи проволоки.
- 11) Кнопка включения подсветки отсека роликопротяжного механизма, она же включение режима заправки проволоки, при этом сварочный ток не включается, а скорость подачи ускоренная.
- 12) Разъем подключения кабеля управления между ППУ и БПУ.
- 13) Прижимной ролик.
- 14) Рукав для подачи присадочной проволоки.
- 15) Накладная гайка крепления рукава подачи проволоки.

7.1. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ КАТУШКИ С ПРОВОЛОКОЙ



ВНИМАНИЕ! *Перед тем, как приступить к установке катушки с проволокой, необходимо включить режим заправки проволоки, нажав на кнопку 11 рис. 7.1. При включении данного режима, при нажатии на кнопку ВКЛ на сварочной горелке, или педали, блокируется включение сварочного тока и высокочастотного импульса, что предотвращает пробой высокого напряжения на присадочную проволоку. Скорость при этом ускоренная.*

1. Отвинтить винт крепления крышки. 2. Нажмите на фиксатор, откройте прозрачную крышку катушки с проволокой (См. рис. 7.2).

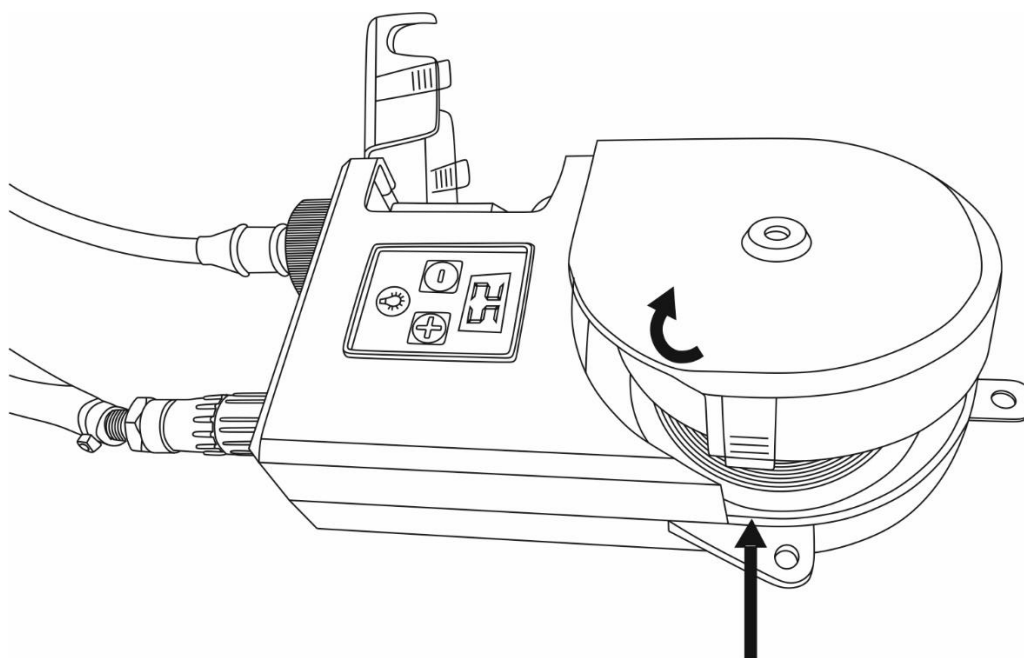


Рис. 7.2. Открытие крышки.

2. Открутите гайку и извлеките центрирующую втулку (См. рис. 7.3)

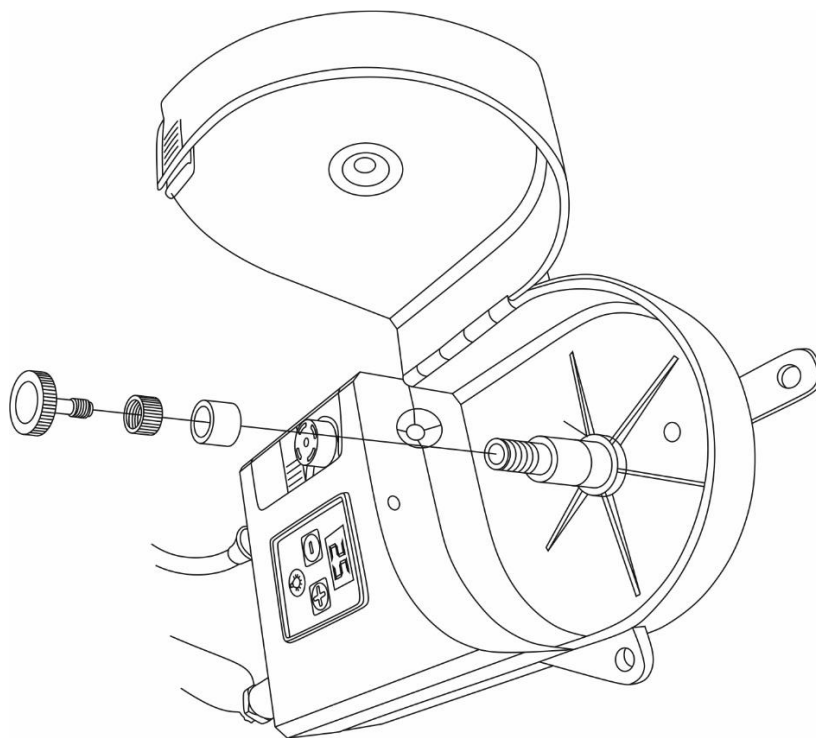


Рис. 7.3. Подготовка к установке катушки с проволокой.

3. Установите катушку с проволокой, центрирующую втулку и гайку (См. рис. 7.4).

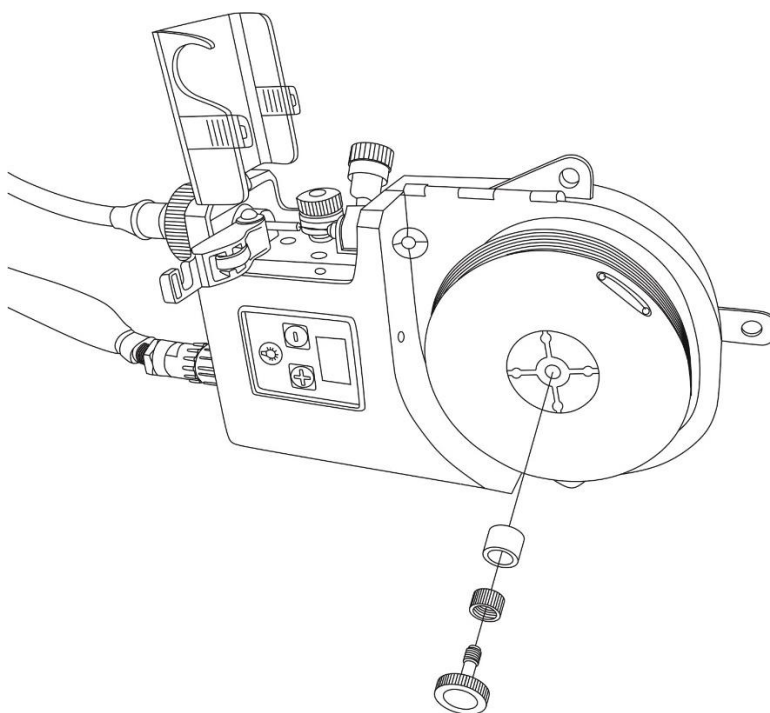


Рис. 7.4. Установка катушки с проволокой.



Размеры применяемой катушки с проволокой показаны на рисунке 7.5.

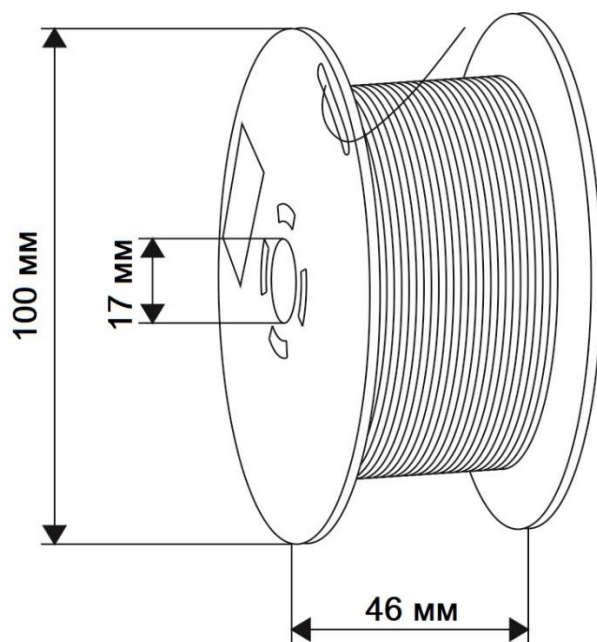


Рис. 7.5. Размеры катушки с проволокой.

4. Закройте прозрачную крышку катушки с проволокой до срабатывания фиксатора (См. рис. 7.6).



Закрутите гайку до тех пор, пока катушка с проволокой будет прокручиваться с небольшим усилием от руки. Не допускайте свободного раскручивания катушки с проволокой.

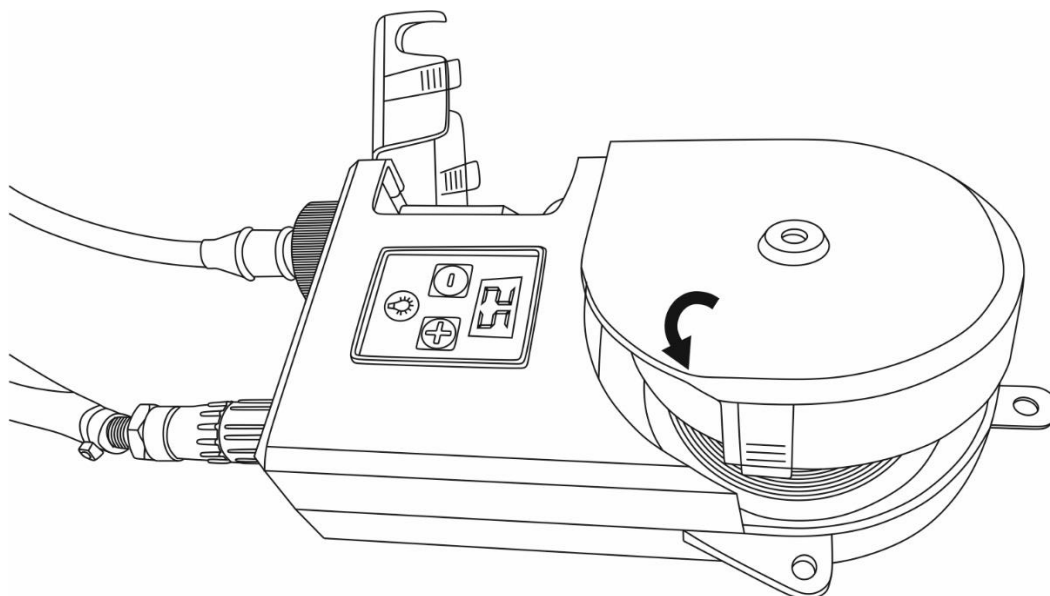


Рис. 7.6. Фиксация защитной крышки отсека с катушкой.

5. Закрутите фиксирующий винт до упора. (См. рис. 7.7).

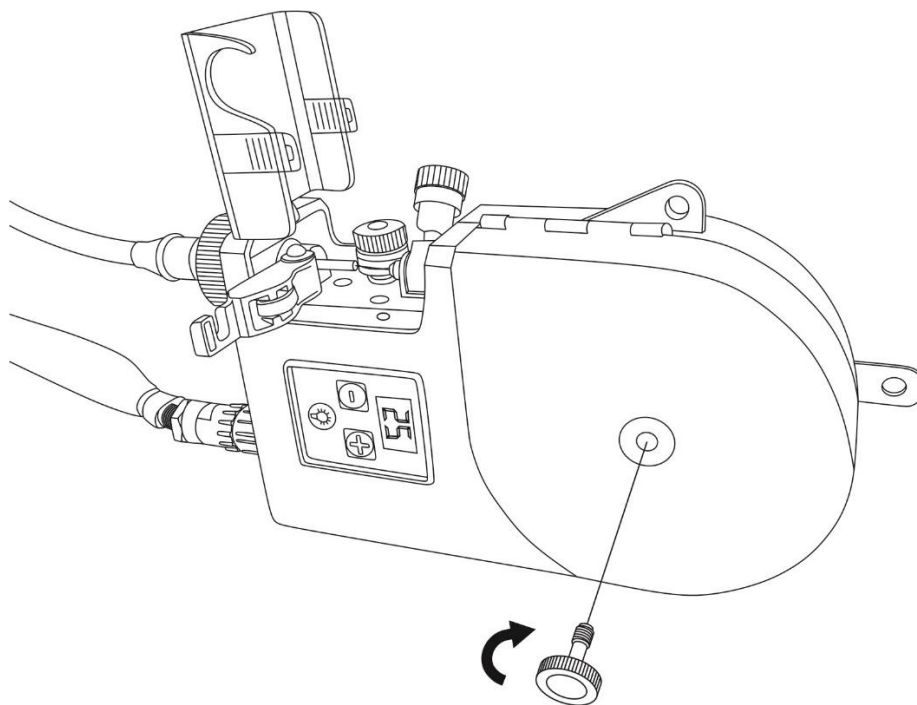


Рис. 7.7. Установка фиксирующего винта.

7.2. ПОРЯДОК ПРОВЕРКИ ПОДАЮЩЕГО РОЛИКА

1. Откройте защитную крышку механизма подачи присадочной проволоки (См. рис. 7.8).

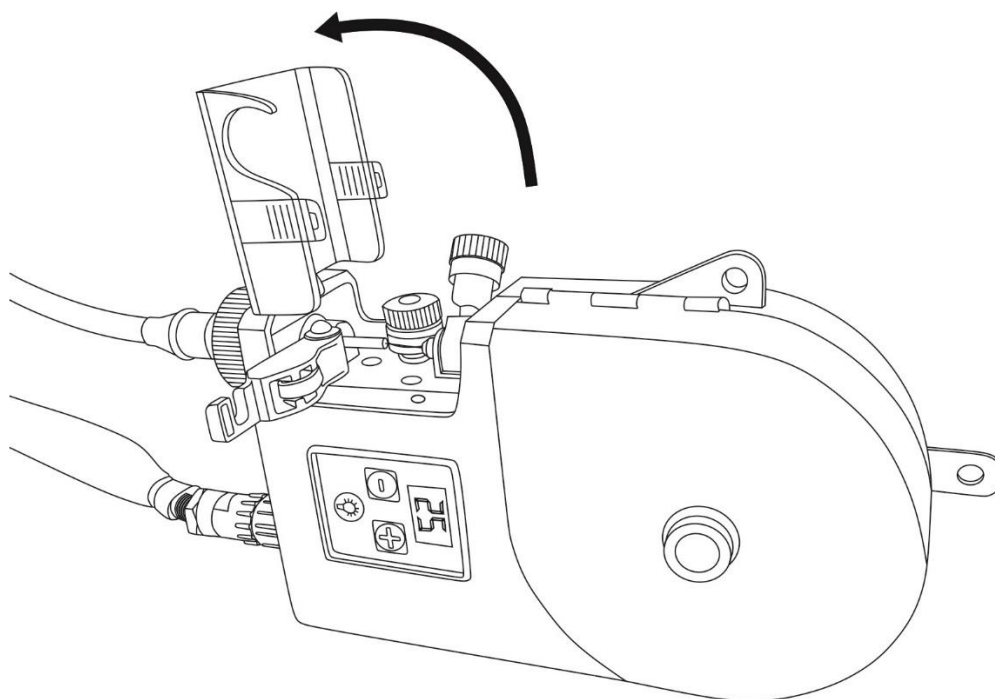


Рис. 7.8. Открытие крышки механизма подачи проволоки.

2. Открутите прижимную гайку механизма подачи присадочной проволоки. Убедитесь в правильном выборе канавки (См. рис. 7.9). Внешний вид ролика показан на рисунке 7.10.

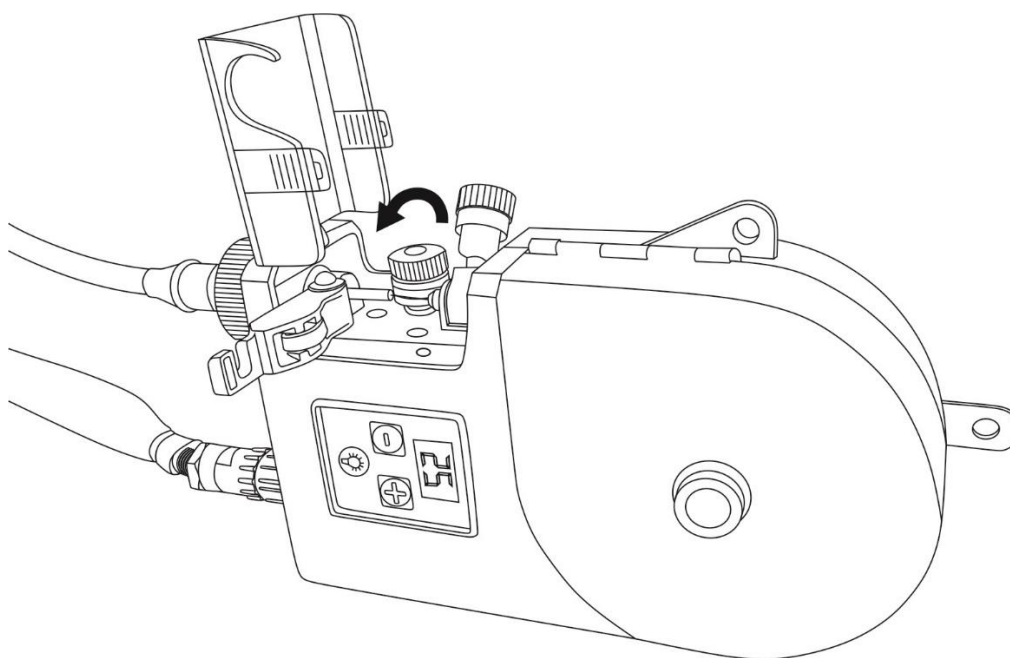


Рис. 7.9. Проверка подающего ролика.



При установке ролика обозначение используемой канавки должно быть надписью вверх.

Пример: при использовании алюминиевой проволоки диаметром 0,8 мм надпись на ролике «U 0,8» должна быть сверху.

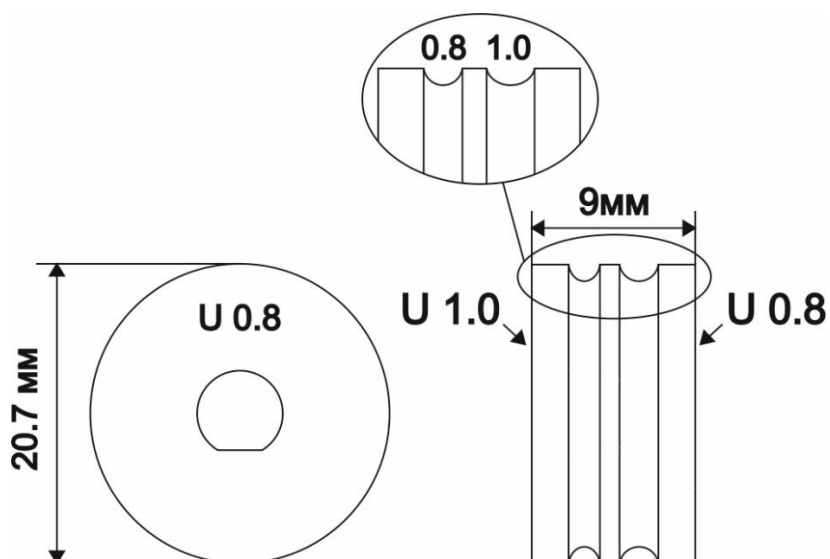


Рис. 7.10. Пример внешнего вида подающего ролика.

3. После установки ролика закрутите прижимную гайку (См. рис. 7.11).

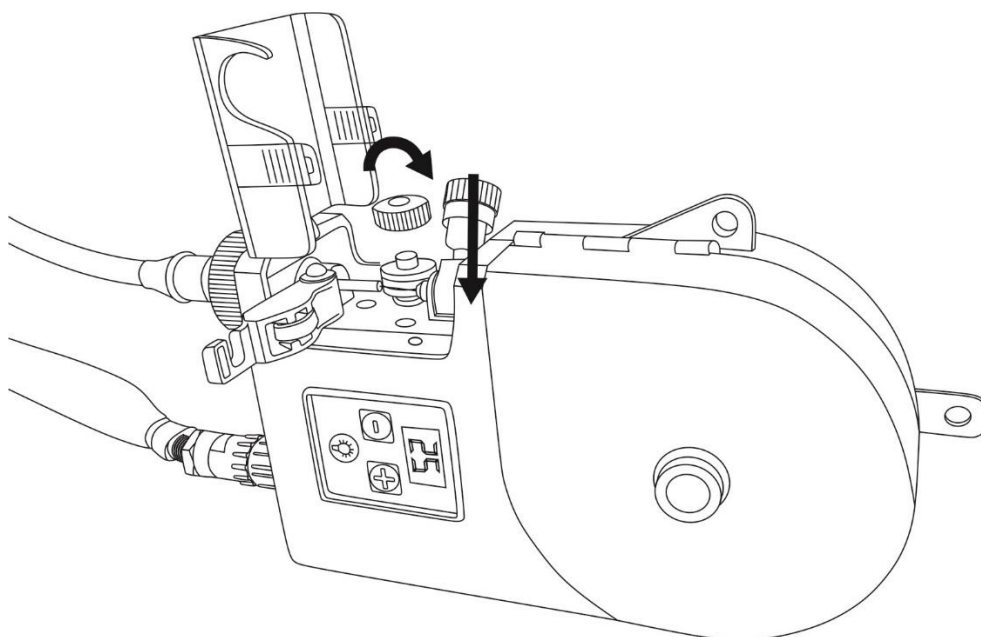
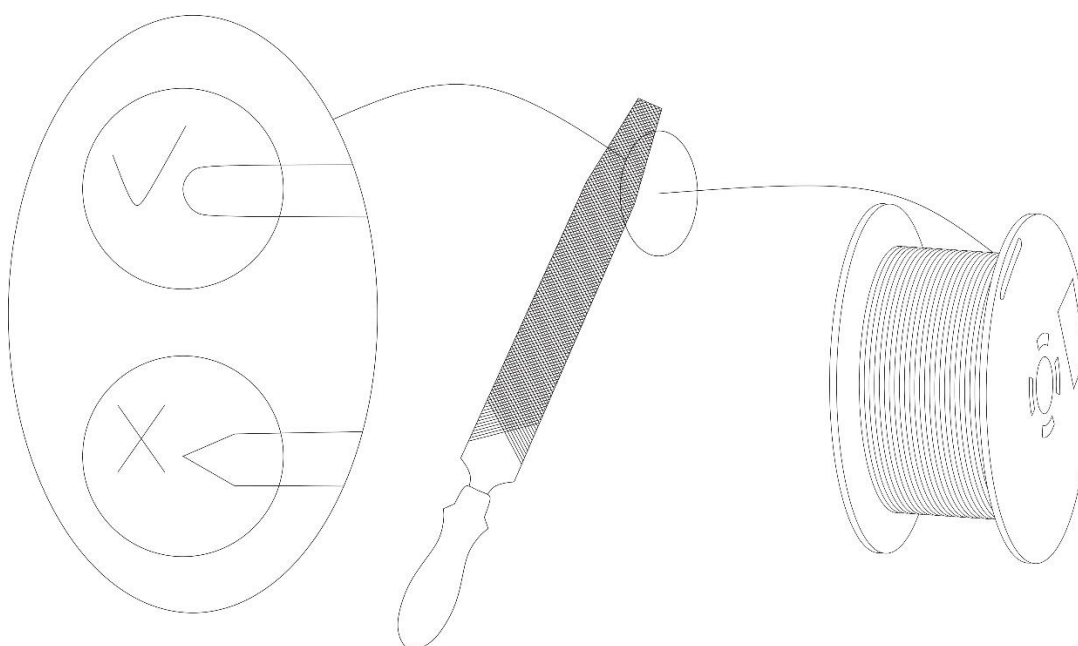


Рис. 7.11. Фиксация подающего ролика.

7.3. ПОРЯДОК ЗАПРАВКИ СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ



Во избежание повреждения тефлонового канала, конец проволоки необходимо обработать напильником до округлой формы. Протяжку проволоки в тефлоновый канал следует выполнять с осторожностью, на малой скорости, без усилий.



1. Открутите наконечник (См. рис. 7.12).

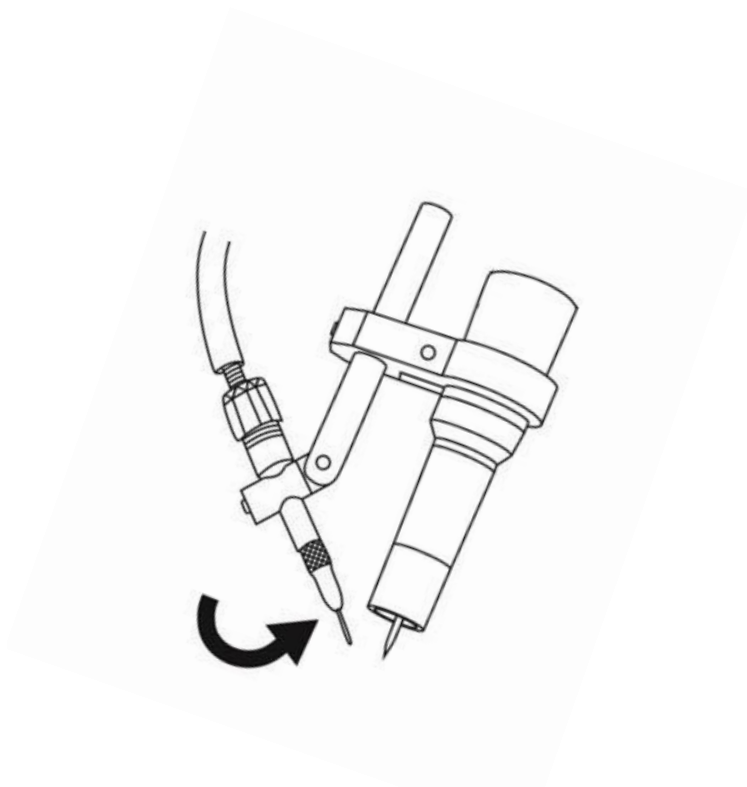


Рис. 7.12. Снятие наконечника подачи присадочной проволоки.



Убедитесь в правильном выборе наконечника. Наконечник подбирается в зависимости от диаметра присадочной проволоки.

2. Протяните присадочную проволоку в направляющий канал ППУ (См. рис. 7.13).

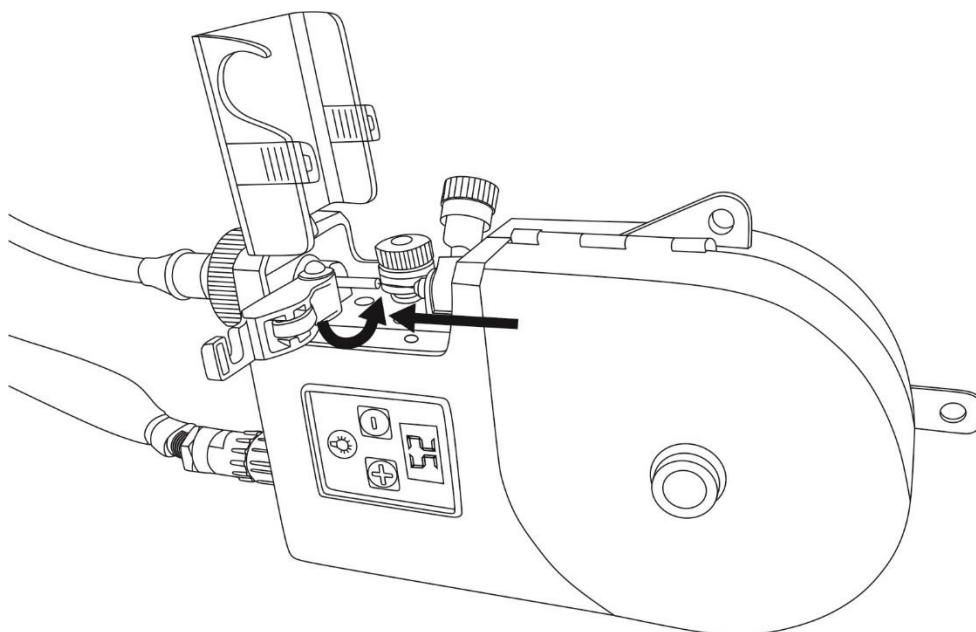


Рис. 7.13. Протяжка присадочной проволоки в направляющий канал ППУ.

3. После того как присадочная проволока будет видна, закрутите наконечник в держатель наконечника (См. рис. 7.14).

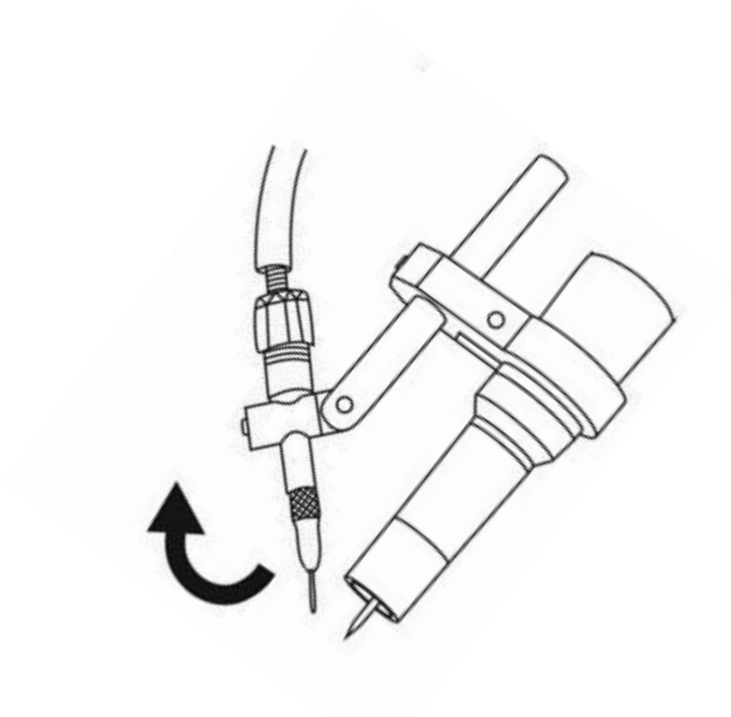


Рис. 7.14. Установка наконечника подачи присадочной проволоки.

7.4. РЕГУЛИРОВКА УСИЛИЯ ЗАЖАТИЯ ПРИСАДОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ

1. Закройте скобу прижимного ролика и отрегулируйте усилие зажатия сварочной проволоки с помощью регулятора усилия зажатия, и закройте крышку механизма подачи проволоки. (См. рис. 7.15).

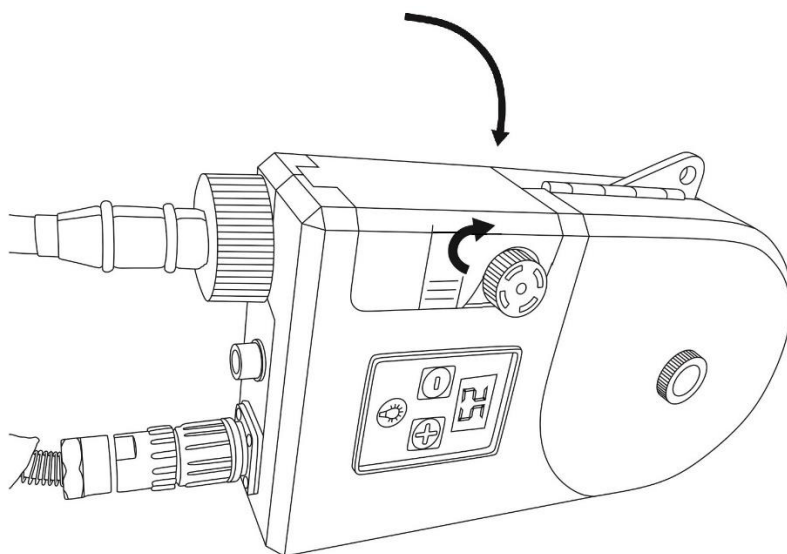


Рис. 7.15. Регулировка усилия зажатия и закрытие крышки механизма подачи проволоки.



Проверку усилия зажатия можно произвести с помощью деревянного бруска. При выключенном сварочном аппарате, Сварочную горелку необходимо установить под небольшим углом к бруску и нажать кнопку включения на горелке. Подающий ролик не должен пробуксовывать при подаче проволоки (См. рис. 7.17).



Рис. 7.16. Проверка усилия зажатия присадочной проволоки.

8. Виды подачи присадочной и сварочной проволоки.

8.1. Рукав подачи присадочной проволоки с кронштейном подачи.

Кронштейн для крепления на сварочную головку горелки подходит для горелок 26 серии. Устанавливается на любую горелку данной серии, с водяным, или воздушным охлаждением, независимо от вида и мощности источника питания для TIG сварки. Для удобства, рукав подачи, с помощью пластиковых хомутов, крепится к рукаву и основанию горелки для TIG сварки.

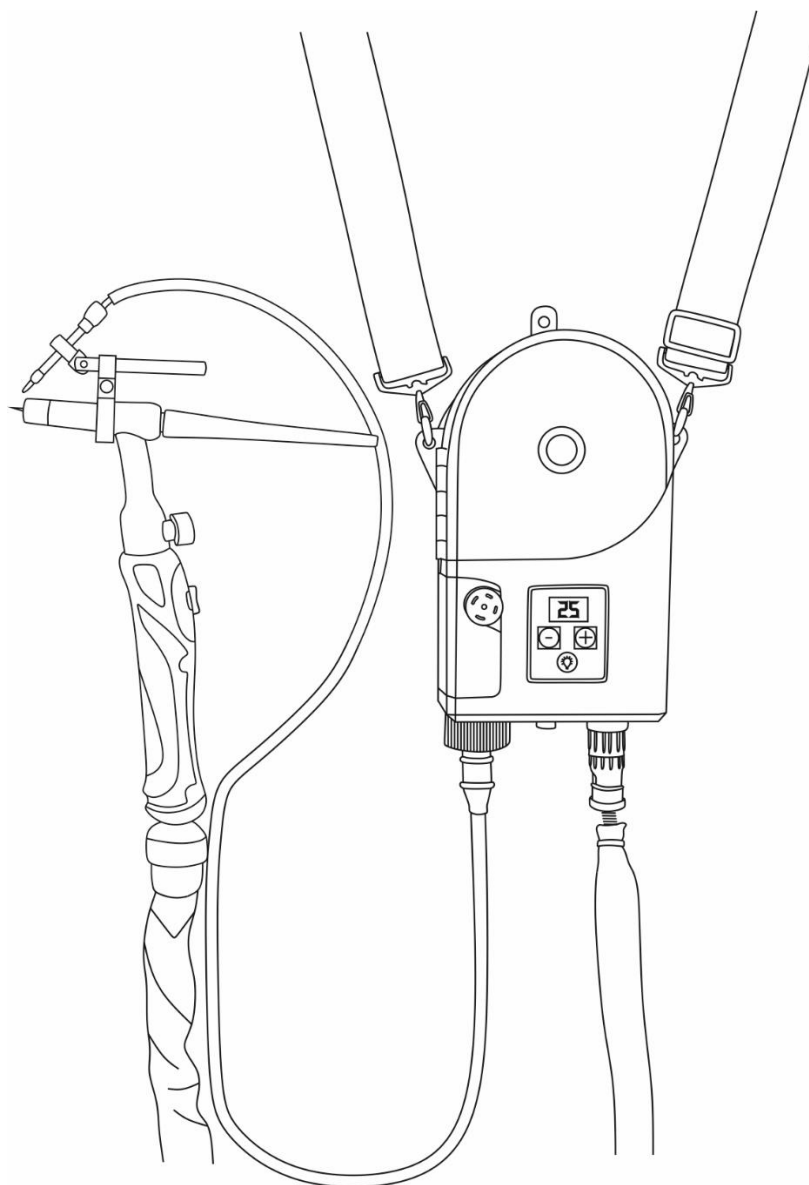


Рис. 8.1. Внешний вид ППУ с подключенным рукавом и кронштейном крепления к сварочной головке устройства внешней подачи присадочной проволоки.



ВНИМАНИЕ! Использовать направляющий канал из диэлектрических материалов, Углетефлон, Тефлон, Полиамид!

8.2. Рукав подачи присадочной проволоки с устройством Ручка подаватель с кнопкой управления.

Используется для автоматической, внешней подачи присадочной проволоки при TIG, лазерной, плазменной сварке. На корпусе Ручки подавателя расположена кнопка включения/выключения режима подачи. Провод от кнопки управления подключается к разъему, расположенному на корпусе ППУ.

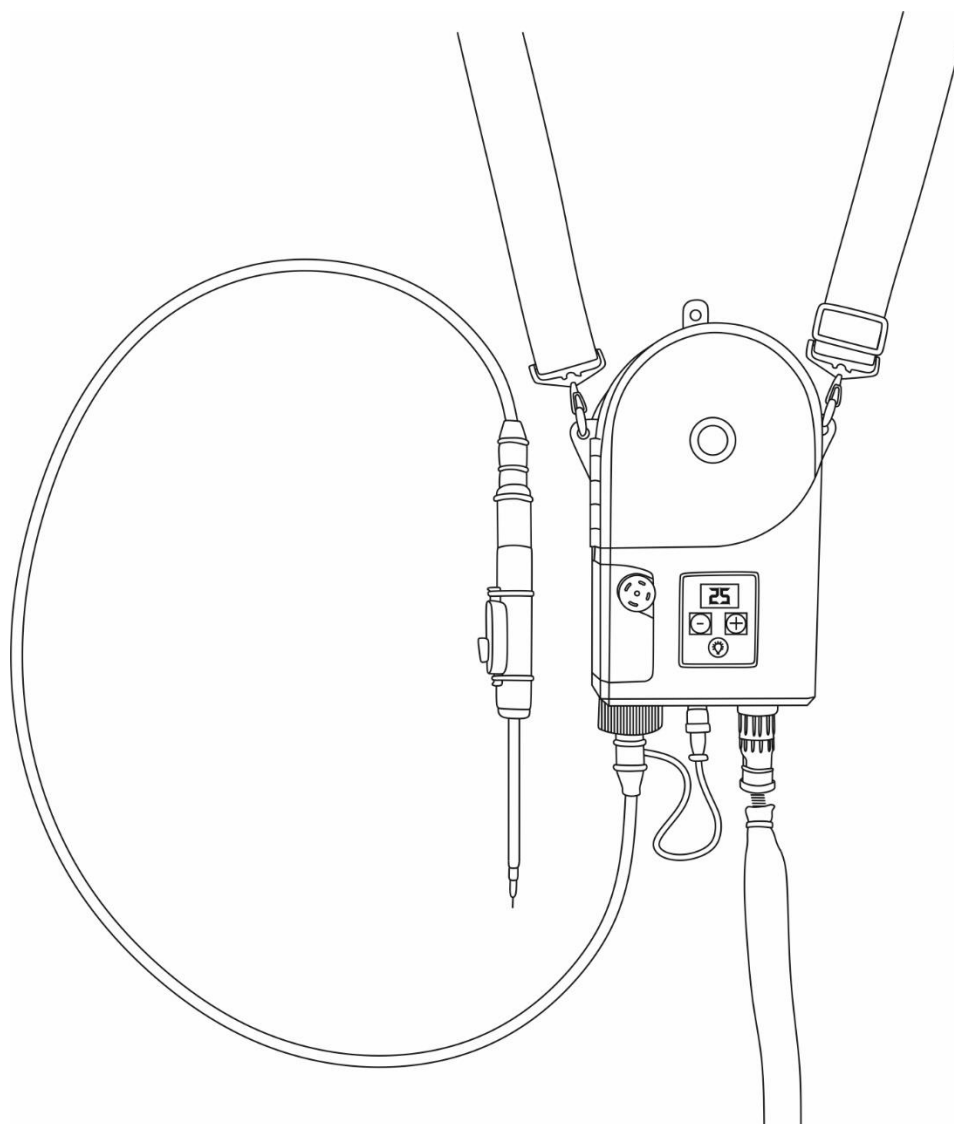


Рис. 8.2. Рукав подачи присадочной проволоки со специальным устройством Ручка подаватель с кнопкой управления и проводом подключения к ППУ.



ВНИМАНИЕ! Использовать направляющий канал из диэлектрических материалов, Углетефлон, Тефлон, Полиамид!

8.3. Подключение удлинителя горелки для MIG/MAG сварки.

Удлинитель горелки оснащен стандартным Евро коннектором и подходит к любому источнику питания для MIG/MAG сварки. Длина силового кабеля с газовой магистралью удлинителя горелки может достигать до 30 м. Длина рукава самой горелки 1,2 м.

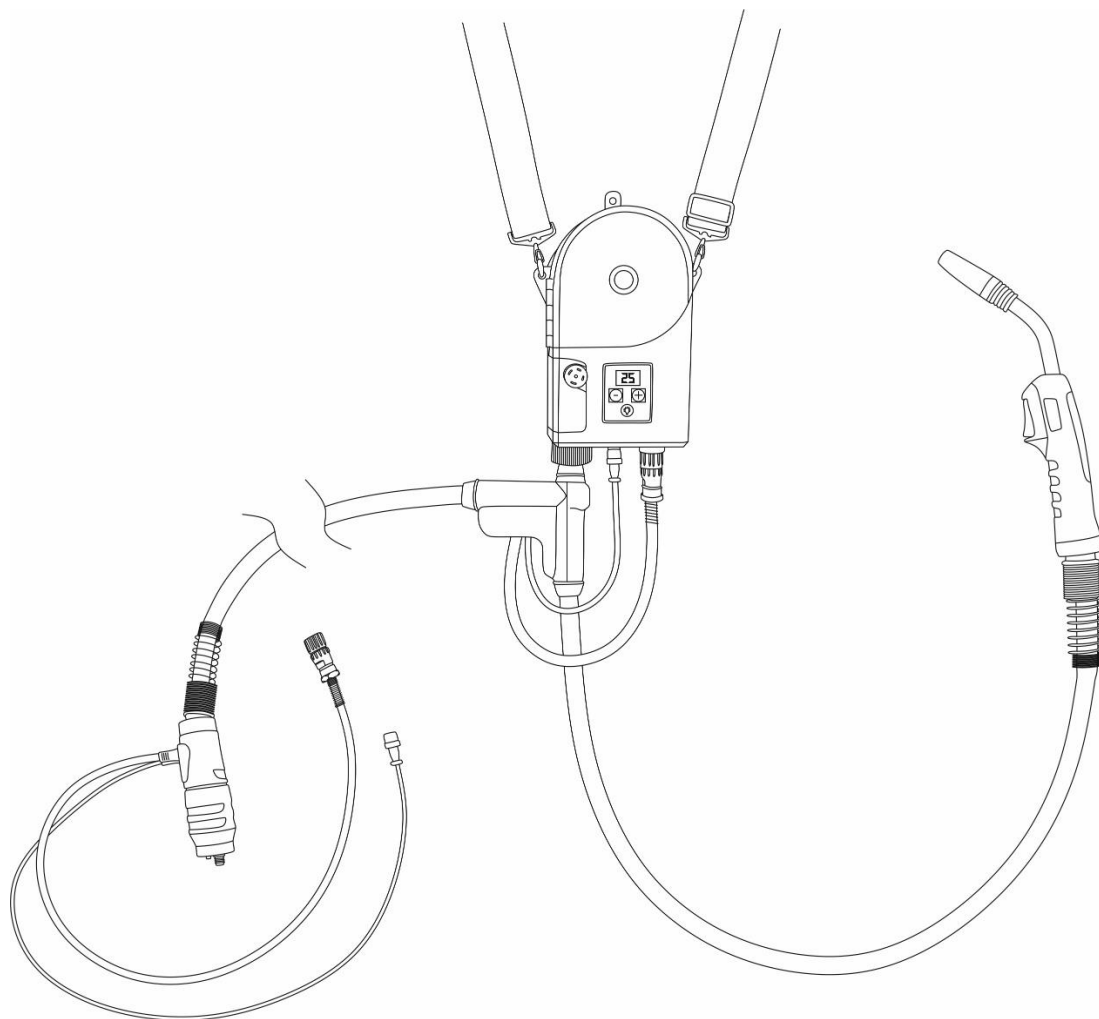


Рис. 8.3. Подключение удлинителя горелки для MIG/MAG сварки.



Не превышайте ПВ горелки!

9. ПОДАЮЩИЕ РОЛИКИ ДЛЯ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ

Подающие ролики выбираются в зависимости от типа и диаметра сварочной и присадочной проволоки (См. таблицу).

Диаметр проволоки	Вид канавки	Тип применяемой проволоки
0,8 – 1,0	V	Омедненная/нержавеющая
0,8 – 1,2	U	Алюминиевая



Перед началом сварки при изменении диаметра или марки проволоки необходимо заменить подающий ролик.

10. УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК



ВНИМАНИЕ! Ремонт данного сварочного оборудования в случае его поломки может осуществляться только квалифицированным техническим персоналом.

Неисправность	Причина	Методы устранения
Ролики подающего механизма вращаются, сварочная проволока идет рывками.	Недостаточное усилие зажатия сварочной проволоки.	Отрегулируйте усилие зажатия.
	Забит направляющий канал.	Продуйте или замените канал.
	Сильный износ сварочного наконечника.	Замените наконечник.
	Изношены ролики подающего механизма.	Замените ролики.
	Чрезмерное усилие зажатия катушки с проволокой.	Отрегулируйте усилие зажатия.
При нажатии кнопки сварочной горелки проволока не подается, ролики подающего механизма не вращаются.	Выбран неправильный режим настройки подачи проволоки.	Проверьте правильность выбора режимов настроек подачи проволоки на блоке Питания/Управления.
	Не правильно подключен кабель управления и провод управления включения режима сварки.	Проверьте правильность подключения проводов управления.
	Плохой контакт центрального адаптера.	Проверьте контакт.
	Обрыв цепи сварочной горелки, или кабеля управления.	Проверьте мультиметром замыкание контактов.
	Подгорели контакты кнопки горелки.	Разберите горелку, почистите контакты.

Сварочная проволока подается, защитный газ – нет.	Баллон с газом пуст или закрыт.	Проверьте баллон с газом.
	Несправен редуктор на баллоне.	Проверьте редуктор.
	Газовый клапан неисправен или забит.	Обратитесь в сервисный центр.
	Диффузор или сопло на сварочной горелке сильно засорены.	Проведите диагностику горелке.

11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ! Для выполнения технического обслуживания требуется обладать профессиональными знаниями в области электрики, механики и знать правила техники безопасности. Специалисты должны иметь допуски к проведению таких работ.



ВНИМАНИЕ! Отключайте горелку от сварочного аппарата при выполнении любых работ по техническому обслуживанию.

Периодичность	Мероприятия по техническому обслуживанию
До/после использования и транспортировки	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте надежность подключения горелки к сварочному аппарату, силовой выход и разъёмы подключения. • Проверьте целостность тефлонового канала. При необходимости замените канал на новый. • Проверьте целостность изоляции провода управления. Если изоляция повреждена, заизолируйте место повреждения или замените кабель. • Проверьте работоспособность кнопки включения сварочной горелки. • Продуйте подающий механизм сварочной горелки сжатым воздухом. • Проверьте надежность подключения сварочной головки к корпусу механизма подачи присадочной проволоки. При необходимости затяните фиксирующую гайку.

	<ul style="list-style-type: none">• Протрите подающий и прижимной ролики обезжиривающим составом для исключения налипания грязи.• Перед заменой катушки с проволокой продуйте сжатым воздухом отсек катушки с проволокой.• Произведите визуальный осмотр быстроизнашиваемых частей (керамическое сопло, цангу и цангодержатель, наконечник, направляющий канал, изоляцию канала и штуцера, резиновый уплотнитель, подающий ролик). Замените части на новые при большом износе.
--	--

Общие рекомендации:

- Следите за чистотой сварочной горелки, удаляйте пыль с корпуса с помощью чистой и сухой ветоши.
- Следите за целостностью тефлонового канала, при повреждении немедленно заменить его.
- Не допускайте попадания в сварочную горелку капель воды, пара и прочих жидкостей. Если же вода все-таки попала внутрь, вытрите ее насухо. При необходимости продуйте сжатым воздухом.
- Для продувки сварочной горелки рекомендовано использовать сжатый воздух 5 класса очистки по ГОСТ 17433-80.
- Обезжиривание производить согласно ОСТ 26-04-312-83.

12. Блок Питания/Управления (БПУ).

Для удобства, Блок Питания/Управления оснащен специальной, разборной стойкой на магнитных ножках.

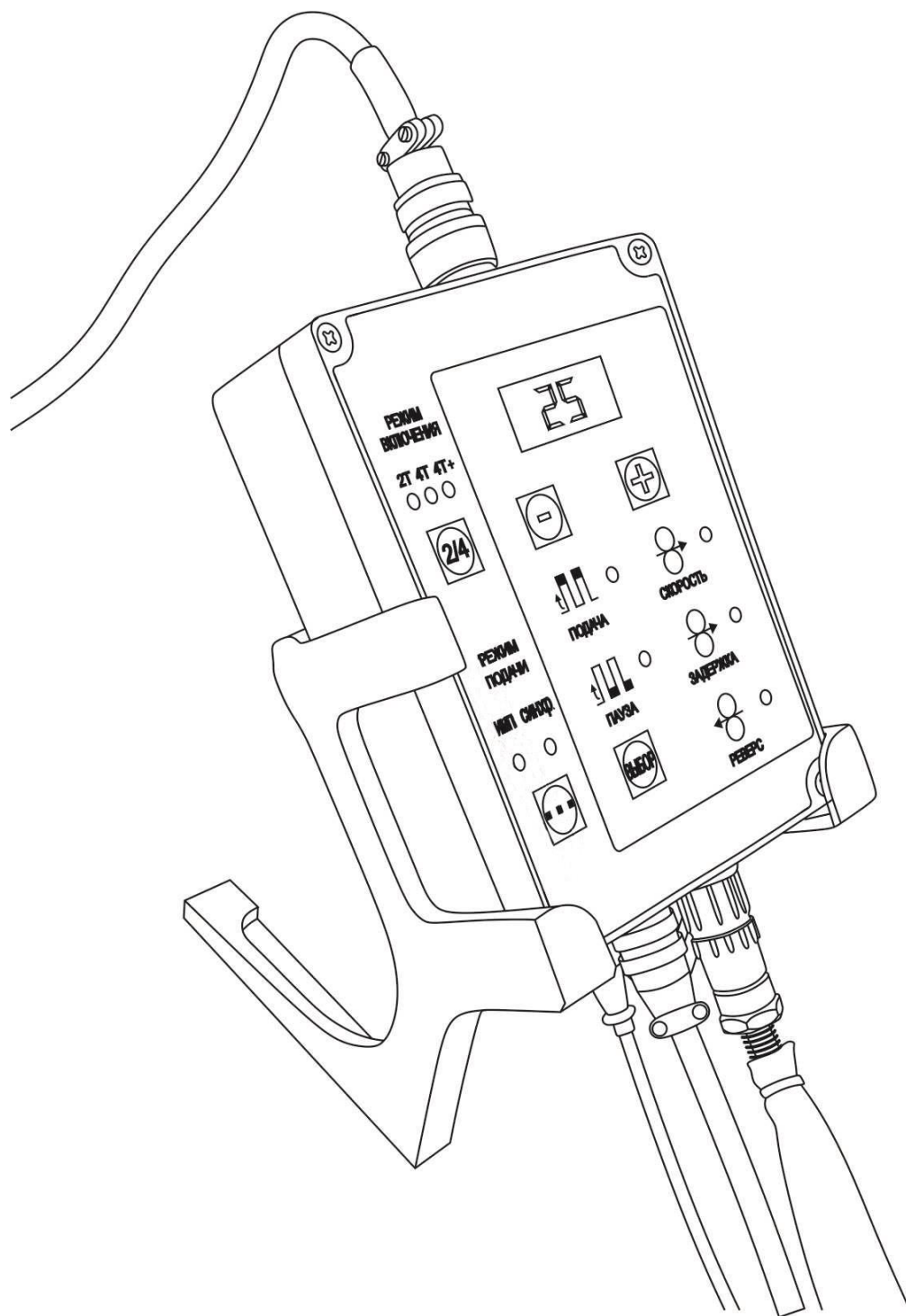


Рис. 12.1 Общий вид Блока Питания/Управления БПУ на стойке.

12.1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ БПУ

Наименование параметра	Ед. Изм.	БПУ Microfeed
Питание сети	В	220В, 50Гц. – DC24.
Размеры БПУ ДхВхШ	мм	200х55х120
Вес БПУ	гр	480

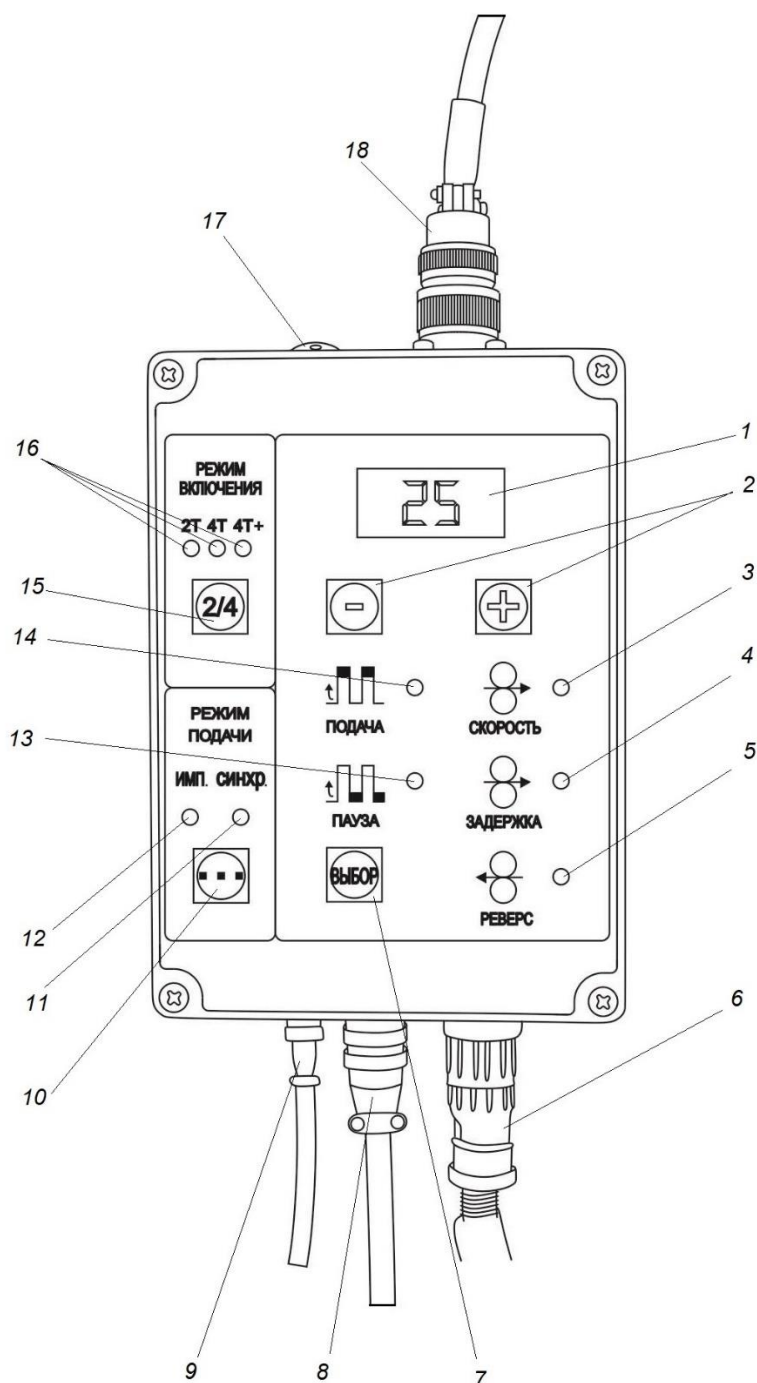


Рис. 12.2 Схема Блока Питания/Управления БПУ.

1. Электронный дисплей контроля цифровых значений режимов подачи присадочной проволоки.
2. Кнопки регулировки значений подачи присадочной проволоки.
3. Светодиод обозначения включения режима настройки скорости подачи присадочной проволоки.
4. Светодиод обозначения включения режима настройки задержки подачи присадочной проволоки.
5. Светодиод обозначения включения режима настройки реверса (втягивание) присадочной проволоки в конце сварки.
6. Разъем подключения кабеля коммутации между БПУ и Сварочной горелкой.
7. Кнопка переключения между режимами настроек подачи присадочной проволоки.
8. Разъем и провод подключения управления включения режима сварки. Подключается непосредственно к источнику питания сварочного тока для TIG сварки. А также провод подключения датчика контроля импульса сварочного тока. Подключается к рукаву горелки, или на кабель сварочной массы.
9. Гнездо подключения разъема подключения от кнопки горелки, педали и прочих устройств включения режима сварки и подачи проволоки.
10. Кнопка Вкл. режима импульсной подачи присадочной проволоки, и переключения на режим Синхронной импульсной подачи проволоки с импульсом тока.
11. Светодиод обозначения Вкл/Выкл режима Синхронной импульсной подачи присадочной проволоки.
12. Светодиод обозначения Вкл/Выкл режима импульсной подачи сварочной и присадочной проволоки.
13. Светодиод обозначения включения режима настройки «паузы» импульсной подачи присадочной проволоки.
14. Светодиод обозначения включения режима настройки «подачи» импульсной подачи присадочной проволоки.
15. Кнопка переключения между режимами 2T/4T/4T+.
16. Светодиоды обозначения переключения между режимами 2T/4T/4T+.
17. Кнопка Вкл/Выкл БПУ.
18. Разъем подключения сетевого кабеля 220В.

12.2 Описание настроек Блока управления (БПУ) и Проволокоподающего устройства (ППУ).

Перед началом работы, предварительно подключив все необходимые кабеля управления, необходимо выставить необходимые настройки и режимы подачи сварочной и присадочной проволоки.

Переключения между режимами настроек подачи проволоки производится кнопкой 7 ВЫБОР Рис. 12.2. Загоревшийся рядом с указанием режима светодиод, указывает на включение настройки данного режима.

Далее кнопками 2, Рис. 12.2:

1. Устанавливаем необходимое значение скорости подачи проволоки, исчисляется в м/м. Значение скорости отображается на цифровом дисплее 1.

2. Устанавливаем необходимое значение задержки подачи проволоки от 0 до 10 сек. На установленное время задержки, при случайном нажатии кнопки ВКЛ на сварочной горелке, или педали, блокируется реверс проволоки, что предотвращает несанкционированное втягивание сварочной и присадочной проволоки в наконечник и направляющий канал.
3. Устанавливаем необходимое значение Реверса - втягивание проволоки в конце сварки в мм. При этом скорость реверса остается неизменным, независимо от установленной скорости подачи присадочной проволоки, что исключает сбой длины втягивания проволоки, при изменении скорости подачи.
4. При необходимости кнопкой ВЫБОР, переключаем светодиоды 13 и 14, настраиваем время подачи и паузу подачи сварочной и присадочной проволоки при использовании режима импульсной подачи.
5. Кнопкой 15 выставляем необходимый режим включения 2Т; 4Т; 4Т+*
6. При необходимости использования импульсной подачи сварочной и присадочной проволоки, Кнопкой 10, включаем режим импульсной подачи (ИМП), и режима (СИНХР) синхронной импульсной подачи присадочной проволоки с импульсом сварочного тока. Погасший светодиод, сигнализирует и выключении режима импульсной подачи проволоки.

* Режим 4Т, позволяет вести сварку в режиме 4Т, когда на сварочном аппарате включен режим 2Т.

* Режим 4Т+ - Предоставляет возможность вести сварку при включенном Режиме 4Т на сварочном аппарате для TIG сварки.

Проволокоподающее Устройство готово к работе!

Включение Режимы сварки без подачи присадочной проволоки:

Одновременно нажав и удерживая 3 сек, кнопки 10 Рис. 7.1, включается режим Прихваток, когда при нажатии на кнопку ВКЛ на сварочной горелке, включается режим сварки, присадочная проволока при этом не подается. Используется данный режим для выполнения прихваток, сваркой в тех местах, где подача присадочной проволоки не обязательна.

13. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

На данную продукцию Компактное Проволокоподающее устройство для подачи сварочной и присадочной проволоки Microfeed, Блок Питания правления БПУ, устанавливается гарантия 12 месяцев, которая включает бесплатный ремонт в случае поломки по вине Производителя. Гарантия действительна при условии соблюдения правил эксплуатации оборудования и наличии гарантийного талона установленного образца.

Условия гарантии:

В течение гарантийного срока Производитель бесплатно устранит дефекты оборудования путем его ремонта или замены дефектных частей на новые при условии, что дефект возник по вине Производителя. Замена дефектных частей производится на основании письменного заключения сервисной организации, имеющей полномочия от Производителя на проведение работ по диагностике и ремонту.

Гарантийные обязательства не распространяются на изделия в следующих случаях.

- Оборудование имеет механические, электротехнические, химические повреждения.
- Оборудование имеет изменения в конструкции, не предусмотренные заводом изготовителем.
- Имеются следы использования не по назначению.
- Оборудование эксплуатировалось с нарушением требований Руководства по эксплуатации.
- Имеются повреждения, вызванные несоответствием параметров электрического тока от источника тока допустимым значениям тока горелки.
- Гарантийный талон утрачен или в него внесены дополнения, исправления, подчистки, а также если невозможно идентифицировать печати или дату продажи.
- Содержится влага, масла и другие жидкости в коаксиальном кабеле горелки.
- Содержится металлическая стружка в механизме подачи сварочной проволоке, внутри рукоятки сварочной горелки и моторе механизма подачи сварочной проволоки.
- Имеется налипание металлической стружки в кнопке сварочной горелки.

Гарантия не распространяется на расходные материалы (Сопла, наконечники, керамическое сопло, цангу и цангодержатель, канал направляющий, подающие ролики, наконечник подачи, держатель наконечника, кронштейн крепления). Во всех перечисленных случаях организация, осуществляющая гарантийное обслуживание, оставляет за собой право требовать возмещения расходов, связанных с диагностикой, обслуживанием и ремонтом оборудования, исходя из действующего у нее прейскуранта. В случае необходимости в гарантийном обслуживании горелка должна быть очищена от пыли и грязи и в заводской комплектации передана по акту приемки в сервисный центр.

14. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Поставщик: ООО «ПКФ «ИВС»», г. Тюмень, ул. Осипенко, д. 81, оф. 3/22.

Тел.: +7 (912) 921-89-23; iwstm@mail.ru

www.iwstm.ru

Тюмень
2025