

# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВАРОЧНЫХ АППАРАТОВ

## CEBORA WIN TIG DC 250 T и WIN TIG DC 350T

---



# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ АВТОМАТА ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ

**ВАЖНО:** ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ НЕОБХОДИМО ПРОЧИТАТЬ СОДЕРЖИМОЕ ЭТОГО РУКОВОДСТВА, КОТОРОЕ ДОЛЖНО ХРАНИТЬСЯ В ЛЕГКОДОСТУПНОМ МЕСТЕ ДЛЯ ВСЕХ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕЙ НА ПРОТЯЖЕНИИ ВСЕГО СРОКА СЛУЖБЫ АВТОМАТА.

ДАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДОЛЖНО ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ДЛЯ СВАРОЧНЫХ РАБОТ. I PRECAUZIONI DI SICUREZZA

## 2 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ И ДУГОВАЯ РЕЗКА МОГУТ БЫТЬ ВРЕДНЫМИ ДЛЯ ВАС И ОКРУЖАЮЩИХ. ПОЭТОМУ ПОЛЬЗОВАТЕЛЬ ДОЛЖЕН БЫТЬ ПРЕДУПРЕЖДЕН ОБ ОПАСНОСТЯХ, ПРИВЕДЕННЫХ НИЖЕ, СВЯЗАННЫХ СО СВАРОЧНЫМИ РАБОТАМИ. ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ БОЛЕЕ ДЕТАЛЬНОЙ ИНФОРМАЦИИ ОБРАТИТЕСЬ К РУКОВОДСТВУ С КОДОМ 3.300.758.

RUMORE.



Данный автомат непосредственно не производит шум, превышающий 80 дБ. Плазменная резка и другие сварочные операции могут производить уровень шума выше указанного предела; поэтому пользователи должны осуществлять все меры предосторожности, предусмотренные законом.

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И МАГНИТНЫЕ ПОЛЯ — могут быть опасны.



Электрический ток, проходящий через любые проводники, вызывает локальные электрические и магнитные поля (ЭМП). Сварочный/резочный ток создает ЭМП вокруг кабелей и источников питания.

- Магнитные поля, создаваемые высокими токами, могут влиять на работу кардиостимуляторов. Носители электронного оборудования жизнеобеспечения (кардиостимуляторов) должны проконсультироваться со своим врачом перед началом любых работ, связанных с дуговой сваркой, резкой, строжкой или точечной сваркой.

- Воздействие ЭМП во время сварки/резки может иметь и другие последствия для здоровья, которые в настоящее время не известны.

- Все операторы должны использовать следующие процедуры, чтобы свести к минимуму воздействие ЭМП от сварки/резки:

- Установите электрод и рабочие кабели вместе
- Закрепите их лентой, если это возможно.

- Не допускайте обмотку катушки электрода/резака вокруг вашего тела.

- Не допускайте расположение вашего тела между электродом/резаком и рабочими кабелями. Если кабель электрода/резака находится справа от вас, то рабочий кабель должен также располагаться с правой стороны от вас.

- Подключайте рабочий кабель к обрабатываемой детали как можно ближе к зоне сварки/резки.

- Не работайте рядом с источником питания для сварки/резки.



### ВЗРЫВЫ

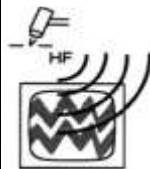
Запрещается производить сварку в непосредственной близости от контейнеров под давлением или в присутствии взрывоопасной пыли, газов или пара.

- Со всеми баллонами и редукционными клапанами, используемыми в сварочных работах, следует обращаться с осторожностью.

### ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ

Данный автомат изготовлен в соответствии с инструкциями, содержащимися в стандарте IEC 60974-10 (КЛ. А), и должен эксплуатироваться исключительно для профессиональных целей в промышленной среде.

В непромышленных условиях могут быть потенциальные трудности в обеспечении электромагнитной совместимости.



- Высокая частота (ВЧ) может создавать помехи для радионавигации, систем безопасности, компьютеров и коммуникационного оборудования.

- Данную установку должны производить только квалифицированные лица, которые знакомы с электрооборудованием.

- Пользователь несет ответственность за то, чтобы квалифицированный электротехник незамедлительно устранял любые помехи, связанные с установкой.

- В случае уведомления Федеральной комиссией связи о наличии помех, следует сразу же прекратить эксплуатацию оборудования.

- Обеспечить регулярное проведение проверок и технического обслуживания установки.

- Держать двери и панели высокочастотного источника плотно закрытыми, сохранять правильную установку пробивного расстояния и использовать заземление и экранирование для сведения вероятности возникновения помех к минимуму.



### УТИЛИЗАЦИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО И ЭЛЕКТРОННОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Запрещается утилизировать электрическое оборудование вместе с обычными отходами! В соответствии с Европейской директивой 2002/96/ЕС по утилизации электрического и электронного оборудования и его применению в соответствии с национальным законодательством, электрическое оборудование, выработавшее свой ресурс, должно собираться отдельно и отправляться на экологически приемлемые установки для утилизации. Как владелец оборудования, вы должны получить информацию по утвержденным системам сбора от нашего местного представителя. Применяя данную Европейскую директиву, вы улучшаете окружающую среду и здоровье человека!

В СЛУЧАЕ НЕИСПРАВНОСТИ, ОБРАТИТЕСЬ ЗА ПОМОЩЬЮ К КВАЛИФИЦИРОВАННОМУ ПЕРСОНАЛУ.

### 1.1 ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЕ НАДПИСИ

Нижеследующий текст относится к пронумерованным условным обозначениям.

В. Приводные валки могут повредить пальцы.

С. Электродная проволока и приводные части во время эксплуатации находятся под сварочным напряжением — держите руки и металлические предметы вдали от них.

1 Удар электрическим током от сварочного электрода или электропроводки может убить.

1.1 Одевайте сухие изолирующие перчатки. Запрещается прикасаться к электроду голый рукой. Не носите влажные или поврежденные перчатки.

1.2 Защитите себя от поражения электрическим током, изолировав себя от рабочего инструмента и земли.

1.3 Отключите входной разъем или питание, прежде чем приступить к работе с автоматом.

2 Вдыхание сварочных газов может быть опасным для здоровья.

2.1 Держите голову подальше от газов.

2.2 Используйте принудительную вентиляцию или местную вытяжку для удаления газов.



2.3 Используйте вентилятор для удаления газов.

3 Искры в процессе сварки могут привести к взрыву или пожару.

3.1 Храните горючие материалы вдали от места сварки.

3.2 Искры в процессе сварки могут привести к пожару. Держите рядом огнетушитель и человека, который будет готов его применить.

3.3 Запрещается производить сварочные работы на емкостях или любом закрытом контейнере.

4 Излучение дуги может повредить глаза и кожу.

4.1 Носите каску и защитные очки. Используйте средства защиты органов слуха и застегните пуговицу на воротнике. Используйте сварочный шлем с правильным оттенком фильтра. Носите средства для полной индивидуальной защиты.

5 Вы должны пройти инструктаж и прочитать инструкции, перед тем как приступить к работе с автоматом или сварочным работам.

6 Не удаляйте и не закрашивайте (не перекрывайте) надписи.

## 2 ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

### 2.1 СПЕЦИФИКАЦИЯ

Данный сварочный автомат представляет собой генератор постоянного тока, используемый инверторную технологию, разработанную для производства сварочных работ с помощью покрытых электродов и с помощью метода аргоно-дуговой сварки с зажиганием контакта.

**ЕГО НЕ СЛЕДУЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ДЛЯ РАЗМОРАЖИВАНИЯ ТРУБ, ЗАПУСКА ДВИГАТЕЛЕЙ И ЗАРЯДА АККУМУЛЯТОРОВ.**

## 2.2 ПОЯСНЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ, ПРИВЕДЕННЫХ НА ЩИТКЕ АВТОМАТА

Данный автомат изготовлен в соответствии со следующими международными стандартами: IEC 60974.1 - IEC 60974.3 - IEC 60974.10 Кл. А - IEC 61000-3-12 - IEC 61000-3-11 (см. примечание 2).

N°.	Серийный номер, который должен указываться по любому типу запроса касательно сварочного автомата.
	Трехфазный статический частотный преобразователь трансформаторного выпрямителя. Мягкая характеристика.
MMA.	Пригодный для сварки с помощью электродов с покрытием.
TIG	Пригодный для аргоно-дуговой сварки.
U0.	Вторичное напряжение в разомкнутой цепи.
X.	Процент рабочего цикла. Процент исходя из 10-минутной работы сварочного автомата при определенном токе без перегрева.
I2.	Сварочный ток
U2.	Вторичное напряжение с током I2
U1.	Номинальное питающее напряжение
3- 50/60Hz	Трехфазное электропитание 50 или 60 Гц.
I1 max.	Это максимальное значение потребляемого тока.
I1 eff.	Это максимальное значение фактического тока, потребляемого с учетом рабочего цикла.
IP23S	Степень защиты корпуса. Степень 3 в качестве второй цифры означает, что данное оборудование может храниться, но не подходит для использования на открытом воздухе под дождем, пока оно не будет защищено.
S	Подходит для использования в опасной окружающей среде.

Примечание:

1- Автомат также был разработан для использования в средах со степенью загрязнения 1. (см. IEC 60664).

2- Данное оборудование соответствует IEC 61000-3-12 при условии, что максимально допустимое сопротивление системы Z макс. меньше или равно 0,099 (Арт. 557) - 0,154 (Арт. 555) в точке подключения между источником пользователя и коммунальной сетью. Ответственность установщика или пользователя оборудования заключается в обеспечении того, что оборудование подключено только к источнику питания с максимально допустимым сопротивлением системы Z макс., которое меньше или равно 0,099 (Арт. 557) - 0,154 (Арт. 555), по согласованию с оператором распределительной сети, если это необходимо.

### 2.3 ОПИСАНИЕ ЗАЩИТНЫХ УСТРОЙСТВ

#### 2.3.1 Защита от превышения температуры

Данный автомат защищен температурным датчиком, который предотвращает эксплуатацию автомата при температуре, которая превышает допустимый предел. В данных условиях вентилятор продолжает работать, а экран дисплея А показывает сообщение Err. 74.

#### 2.3.2 Защита блока

Данный сварочный автомат оснащен различными защитными устройствами, которые прекращают работу автомата для предотвращения повреждения автомата. Сварочный автомат может работать в пределах следующего диапазона напряжения:

Для номинального напряжения сети 208/220/230 В от 175 до 270 В  
Для номинального напряжения сети 400/440 В от 340 до 490 В

Предупреждение: если напряжение источника питания выходит за пределы вышеуказанных значений, светодиод не будет активирован, и будет приведен в действие вентилятор. Если во время запуска автомата подсоединение фаз будет неправильным, на дисплее А появится Егг. 67. Если, когда автомат включен, напряжение опустится ниже 175 В ( $U_1 = 230$  В) или 340 В ( $U_1 = 400$  В), на дисплее А появится Егг 01.

В данном случае выключите автомат, восстановите правильное напряжение и снова включите автомат. Если проблема была решена, сварочный автомат должен запуститься еще раз.

Если при включенном состоянии автомата на дисплее А возникает Егг 02 или Егг 01, проверьте напряжение источника питания автомата. Если напряжение источника питания правильное, автомат требует внимания технического специалиста.

Если для охлаждающего устройства будет обнаружен низкий уровень воды, на дисплее А будет светиться мигающая аббревиатура H2O.

### 3 УСТАНОВКА

Убедитесь, что питающее напряжение соответствует напряжению, указанному на табличке спецификации сварочного автомата. При подключении вилки убедитесь, что она имеет соответствующую мощность, и что желтый/зеленый проводник кабеля электропитания подсоединен к заземляющему стержню.

Мощность максимального автоматического выключателя или предохранителей, установленных последовательно с источником электропитания, должна быть равной силе потребляемого автоматом тока I1.

#### 3.1 СБОРКА

Установку автомата может производить только квалифицированный персонал. Все подключения производятся согласно действующим положениям и правилам техники безопасности (CEI 26-36 E и IEC/EN 60974-9).

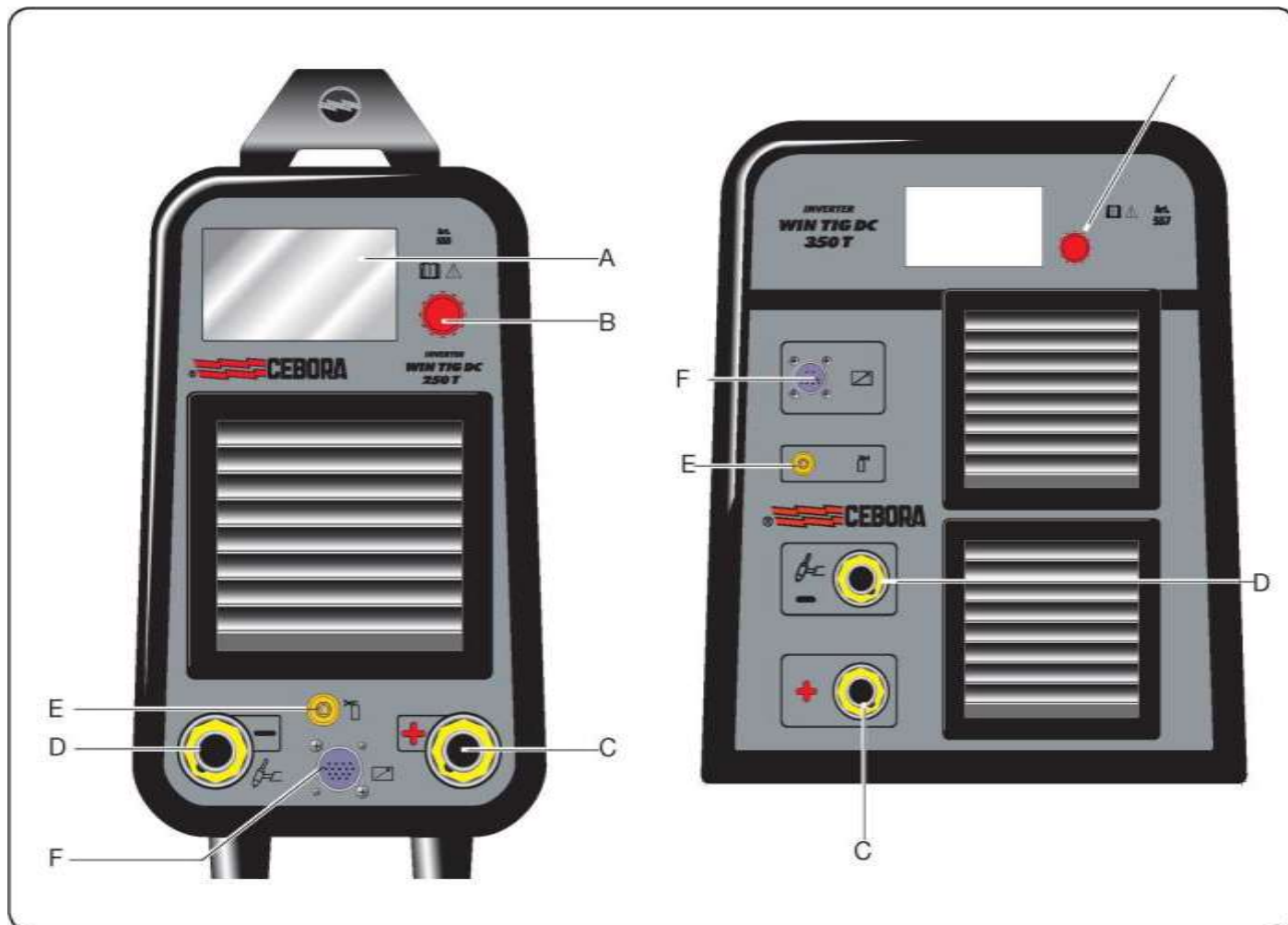
#### 3.2 ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

##### А - ЭКРАН ДИСПЛЕЯ

##### В - РУЧКА ДАТЧИКА ПОЛОЖЕНИЯ

С помощью ручки датчика положения В выполняются различные задачи:

- 1) Регулировка параметра  
Поверните ручку датчика положения.
- 2) выбор параметра или активация выбора. Быстро нажмите и опустите ручку датчика положения.



3) Возврат к главному экрану, удерживайте ручку нажатой в течение более 0,7 секунд и отпустите, когда отобразится главный экран

**C - ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЙ ВЫХОДНОЙ ЗАЖИМ (+)**

**D - ОТРИЦАТЕЛЬНЫЙ ВЫХОДНОЙ ЗАЖИМ (-)**

**E - ШТУЦЕР**

(1/4 ШТУЦЕР ГАЗОПРОВОДА) Используется для подключения шланга для подводки газа к горелке аргоно-дуговой сварки.

**F - 10-ШТЫРЬКОВЫЙ СОЕДИНИТЕЛЬ**

К данному соединителю должны быть подключены следующие устройства дистанционного управления:

- a) устройство ножного управления
- b) сварочная горелка с кнопкой включения
- c) сварочная горелка с потенциометром
- d) сварочная горелка с кнопкой вверх/вниз, и т.п....

От штырька 3 до штырька 6, доступна функция «ARC ON» (ДУГА ВКЛ)

**G - ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ**

Включает и выключает аппарат

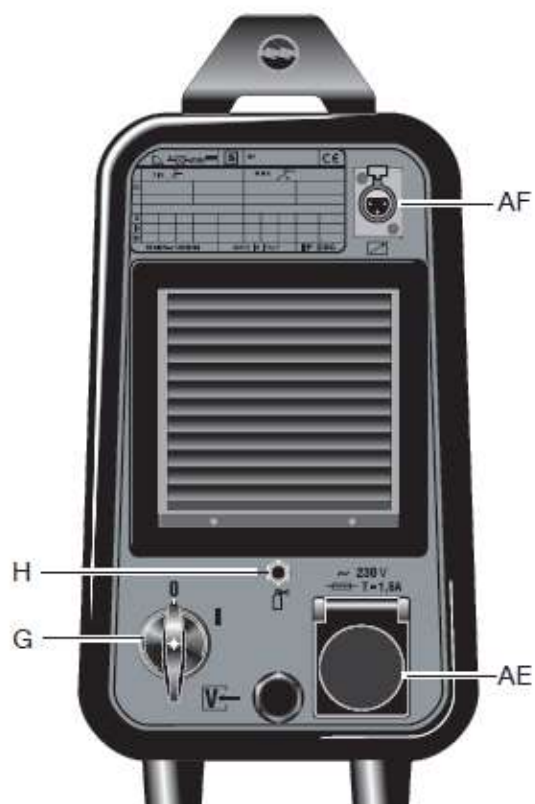
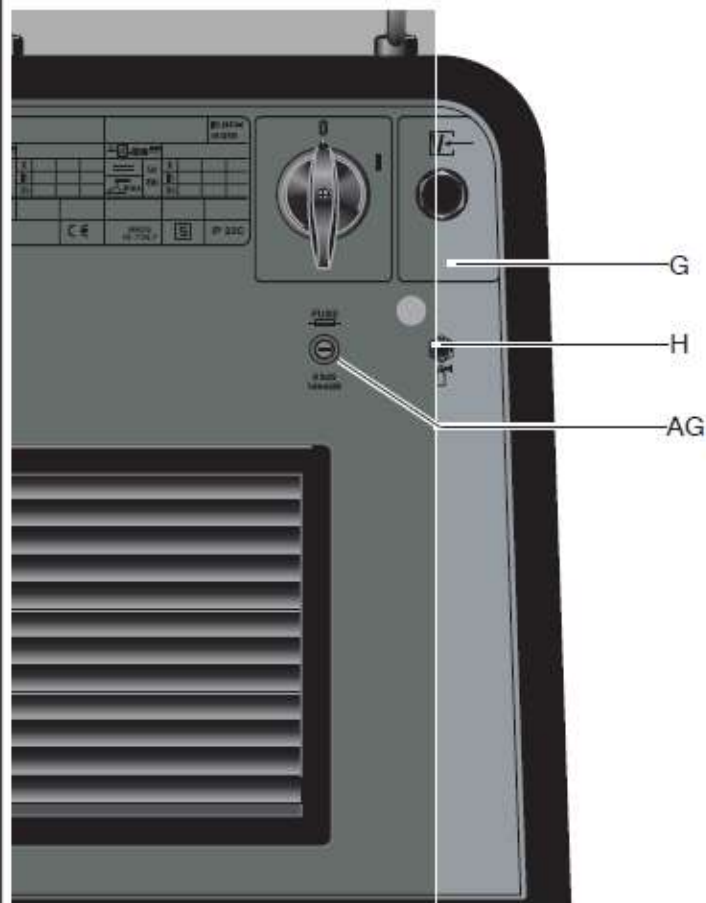
**H - ШТУЦЕР НА ВХОДЕ ГАЗА**

**AE - ГНЕЗДО** для подключения охлаждающего устройства, арт.1341  
**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:** Максимальная мощность: 360 ВА-Ампер: 1,6. Запрещается подключать шлифовальные машинки или подобные инструменты.

**AF - РАЗЪЕМ**

3-штыревой разъем, к которому подсоединен силовой кабель мембранного выключателя охлаждающего устройства.

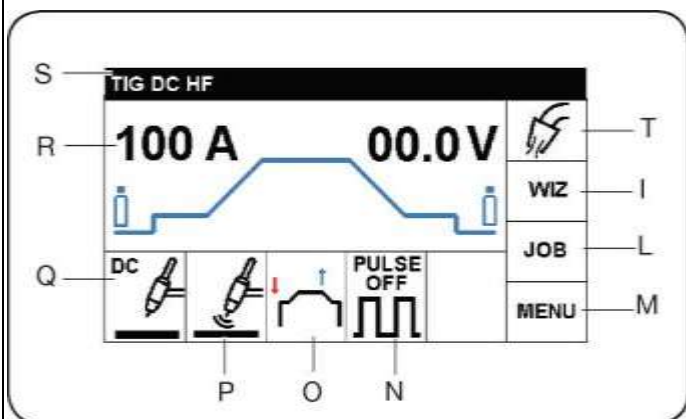
**AG - ПАТРОН ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ**



#### 4 ОПИСАНИЕ ФУНКЦИЙ ДИСПЛЕЯ

INFORMATION	
MACHINE	555
FIRMWARE VERSION	001
FIRMWARE DATE	January 30 2018
FIRMWARE VERSION DISPLAY	001
FIRMWARE DATE DISPLAY	January 30 2018

Во время запуска в течение 5 секунд на дисплее отобразится вся информация в отношении версий программного обеспечения сварочного аппарата. Затем на дисплее появится главный экран (заводская установка). Оператор может начать сварочные работы немедленно, а может выполнить регулировку силы тока посредством поворота ручки В.



Как указано на рисунке, дисплей разделен на секции. В каждой секции можно выполнить соответствующие настройки.

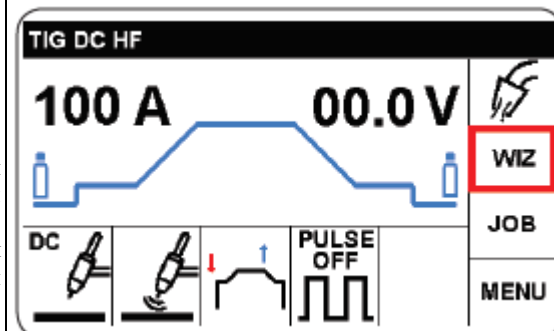
- Для выбора секций нажмите и отпустите ручку В, чтобы секция выделилась красным цветом. Поверните ручку В для выбора необходимой секции, а затем кратко нажмите ручку В для получения доступа к настройкам выбранной секции.
- Самые последние настройки выделены зеленым цветом и заключены в красную рамку; при новом выборе красная рамка перемещается к новому выбору

ВАЖНО	В дальнейшем настоящая процедура должна описываться с указанием: <i>Выбрать и подтвердить</i>
	При подтверждении данный символ вернет на предыдущий экран
DEF	При выборе и подтверждении данного символа должны быть установлены заводские параметры
ВАЖНО	Для возврата на главный экран нажмите ручку В (сразу же не отпускайте) (> 0,7 с)

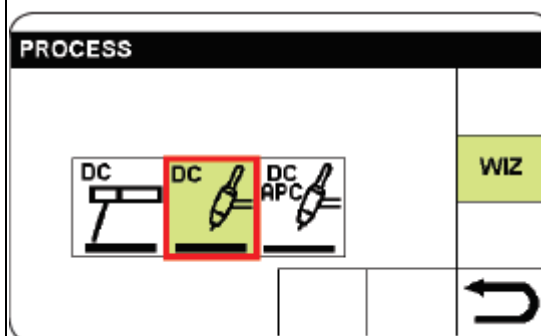
#### 4.1 СЕКЦИЯ I (WIZ)

Данная функция позволяет быстро настроить сварочный аппарат.

##### 4.1.1 РЕГУЛИРОВКА СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА (ПУНКТ 5)

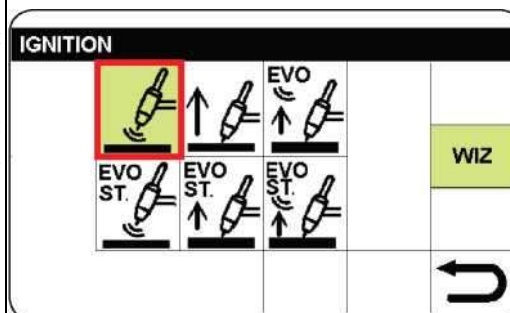


Выберите и подтвердите секцию WIZ. Следующий выбор отобразится автоматически.



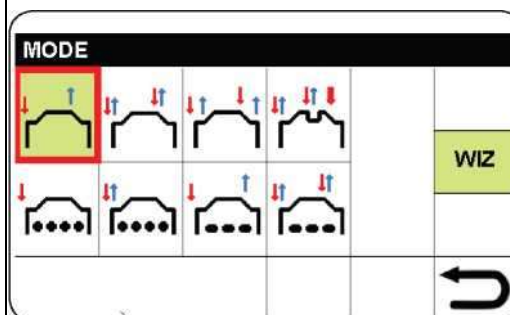
Выберите и подтвердите сварочный процесс. Следующий выбор отобразится автоматически.

##### 4.1.2 РЕГУЛИРОВКА РОЗЖИГА ДУГИ (ПУНКТ 6)



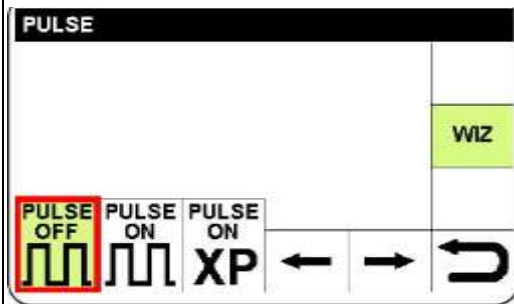
Выберите и подтвердите тип розжига. Следующий выбор отобразится автоматически.

##### 4.1.3 УСТАНОВКА ПУСКОВОГО РЕЖИМА (ПУНКТ 7)



Выберите и подтвердите пусковой режим. Следующий выбор отобразится автоматически.

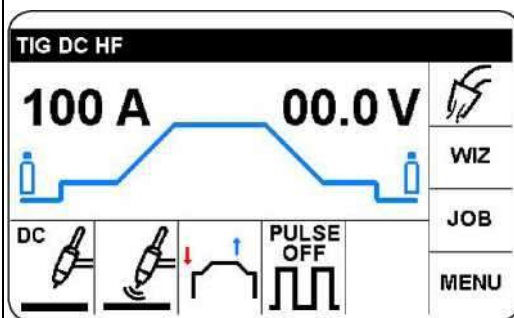
#### 4.1.4 РЕГУЛИРОВКА ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ (СМ. ПУНКТ 8)



Если выбрано **PULSE OFF** (ИМПУЛЬС ВЫКЛ), на дисплее отображается главный экран. Если выбрано **PULSE ON** (ИМПУЛЬС ВКЛ), см. пункт 8.1, а если выбрано **PULSE ON -XP** (ИМПУЛЬС ВКЛ-XP), см. пункт 8.2.

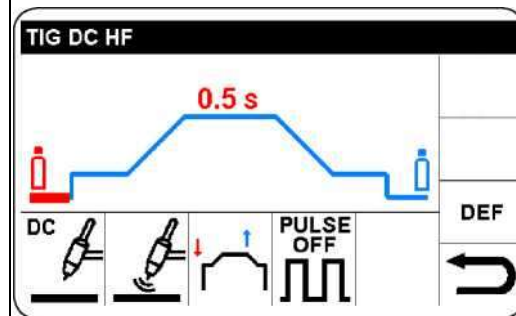
Если элемент выбора «WIZ» не используется, см. ниже описание процедуры по полной настройке сварочного аппарата

#### 4.2 НАСТРОЙКА ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ (СЕКЦИЯ R)

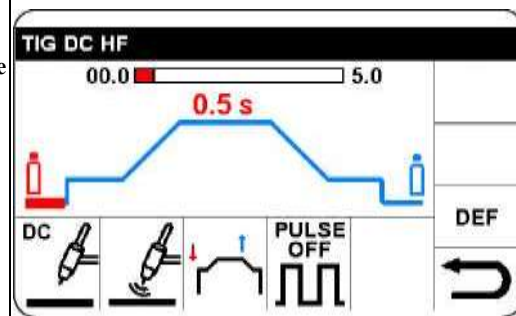


Начиная с главного экрана, выберите и подтвердите секцию R, чтобы получить доступ к настройке параметров сварки, приведенных в таблице 1.

В качестве примера описан порядок настройки Предварительного времени подачи газа.



Выберите необходимый параметр. Параметр активируется и выделяется красным.

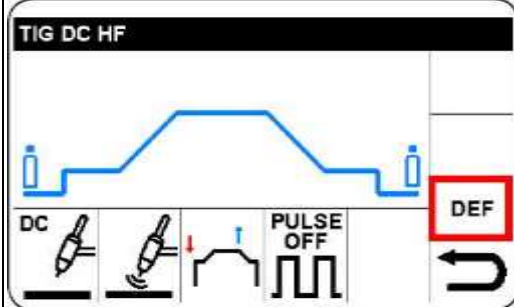


Подтвердить и установить выбранный параметр. Затем нажать для подтверждения настройки и автоматически перейти к следующему параметру или повернуть ручку В для выбора необходимого параметра.

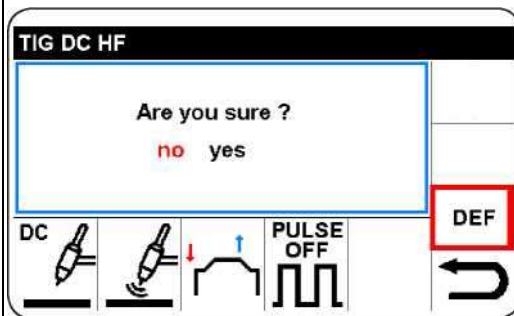
**Примечание:** Максимальное значение регулировки сварочного тока зависит от артикула сварочного аппарата.

	Описание	Мин.	СТАНД.	Макс.	Ед. изм.	Рис.
	Предварительное время подачи газа	0	0,05	5	с	0,01
	Амплитуда первого тока	5	25	Заданное значение	А	1
	Время пускового тока	0	0	5	с	0,1
	Время нарастания тока	0	0	9,9	с	0,1
	Сварочный ток	5	100	220	А	1
	Время снижения тока	0	0	9,9	с	0,1
	Амплитуда кратерного тока	5	10	Заданное значение	А	1
	Продолжительность кратерного тока	0	0	5	с	0,1
	Продолжительность подачи защитного газа после гашения дуги	0	10	30	с	1

#### 4.2.1 УСТАНОВКА ЗАВОДСКИХ ЗНАЧЕНИЙ (DEF) (СТАНД.)

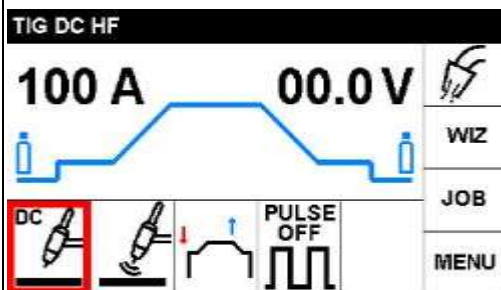


Для восстановления заводских параметров выберите и подтвердите СЕКЦИЮ «DEF» (СТАНД.)

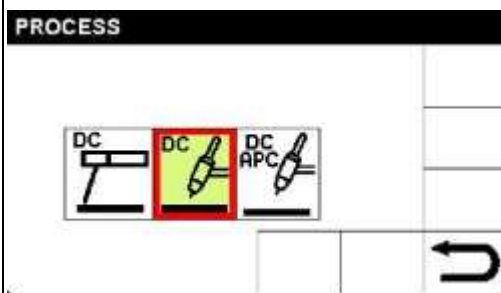


Подтвердите выбор

#### 5 ВЫБОР СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА (СЕКЦИЯ Q)



Выберите и подтвердите секцию Q.



Выберите и подтвердите сварочный процесс. Примечание. Поле используемого процесса выделяется зеленым цветом и заключается в красную рамку.

Доступные процессы:



Ручная дуговая сварка покрытым металлическим электродом (см.

Раздел 13)



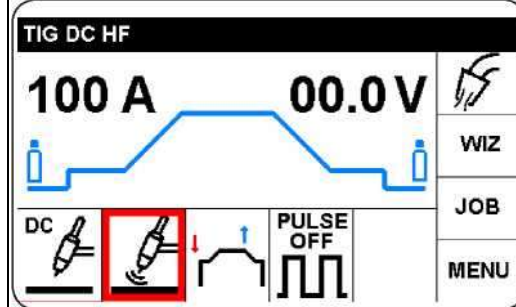
АРГОННО-ДУГОВАЯ СВАРКА ПОСТОЯННЫМ ТОКОМ (см.

Раздел 17)

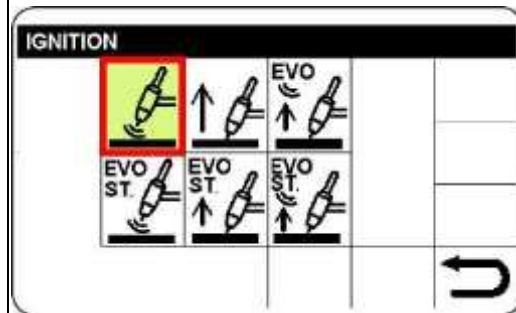


АРГОННО-ДУГОВАЯ СВАРКА ПОСТОЯННЫМ ТОКОМ И РАМ (регулирование активной мощности, см. раздел 16)

#### 6 ВЫБОР ТИПА РОЗЖИГА ДУГИ (СЕКЦИЯ P)



Выберите и подтвердите секцию P для розжига дуги.



Выберите и подтвердите тип розжига. Примечание. Поле используемого процесса выделяется зеленым цветом.

Одобрив данный метод, можно выбрать, изменить и подтвердить все типы розжига, представленные ниже.



Высокочастотный (ВЧ) розжиг, дуга зажигается посредством высокочастотного/высоковольтного разряда.



Контактный розжиг, прикоснитесь к обрабатываемой детали рабочим торцом электрода, нажмите на спусковой крючок сварочной горелки и поднимите рабочий торец электрода.



EVO LIFT Прикоснитесь к обрабатываемой детали рабочим торцом электрода, нажмите на спусковой крючок сварочной горелки и поднимите рабочий торец электрода; как только электрод будет поднят, создается высокочастотный/высоковольтный разряд, который зажигает дугу. В частности, подходит для прецизионной точечной сварки.



EVO START После высокочастотного/высоковольтного разряда, который поджигает дугу, устанавливаются параметры, которые содействуют соединению кромок свариваемого материала во время первого этапа сварки. Длительность вышеупомянутых параметров может регулироваться с главного экрана путем выбора параметра EVO ST. (См. раздел 15).



После поджигания контактной дуги, устанавливаются параметры, которые содействуют соединению кромок свариваемого материала во время первого этапа сварки. Длительность вышеупомянутых параметров может регулироваться с главного экрана путем выбора параметра EVO ST (см. раздел 15).

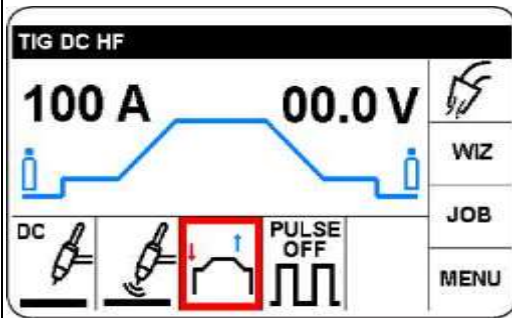


Прикоснитесь к обрабатываемой детали рабочим торцом электрода, нажмите на спусковой крючок сварочной горелки и поднимите рабочий торец электрода; как только электрод будет поднят, создается высокочастотный/высоковольтный разряд, который зажигает дугу. Также устанавливаются параметры, которые содействуют соединению кромок свариваемого материала во время первого этапа сварки.

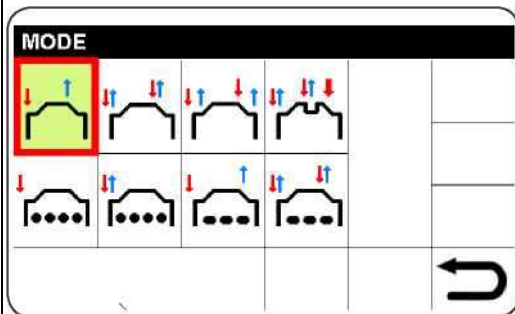


Длительность вышеупомянутых параметров может регулироваться с главного экрана путем выбора параметра EVO ST (см. раздел 15).

## 7 ВЫБОР ПУСКОВОГО РЕЖИМА (СЕКЦИЯ O)



Выберите и подтвердите секцию O, которая имеет отношение к пусковым режимам



Выберите и подтвердите пусковой режим.

Одобрив данный метод, можно выбрать, изменить и подтвердить все типы пусковых режимов, представленные ниже.

### ПРИМЕЧАНИЕ.

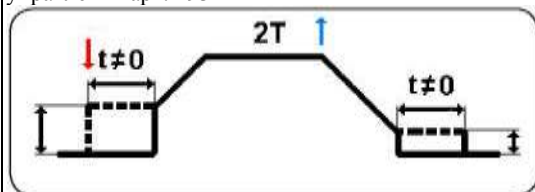
Красные стрелки указывают на движение при нажатии или отпуске спускового крючка сварочной горелки.

### 7.1 РУЧНОЙ РЕЖИМ (2T):



Режим подходит для быстрой сварки или автоматизированной сварки.

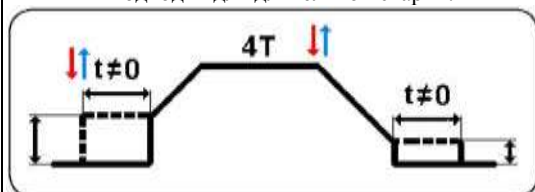
В данной позиции можно подключить устройство ножного управления арт. 193



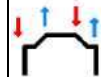
### 7.2 АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ:



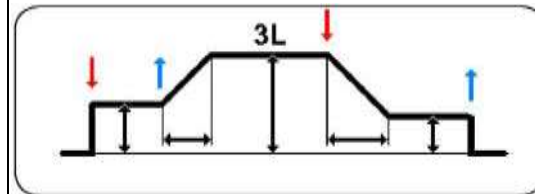
Подходит для длительной сварки.



### 7.3 ТРЕХУРОВНЕВЫЙ РЕЖИМ:



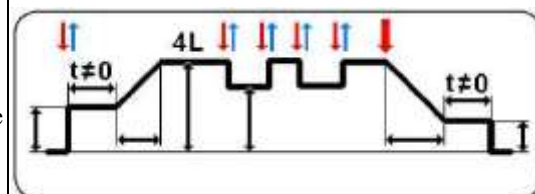
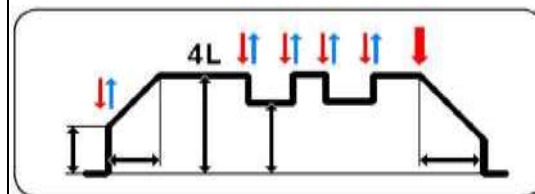
Повторяемость токов контролируется вручную; токи восстанавливаются.



### 7.4 ЧЕТЫРЕХУРОВНЕВЫЙ РЕЖИМ:

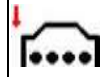


С помощью данного режима оператор может ввести промежуточный ток и восстанавливать его во время сварки.



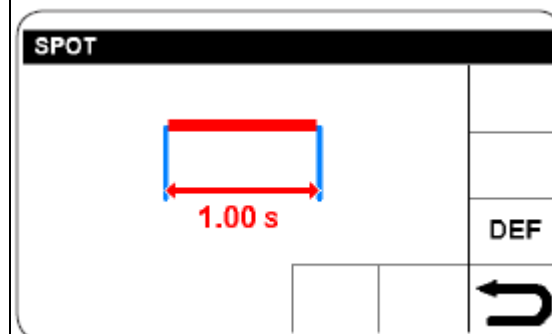
Данный символ обозначает, что спусковой крючок сварочной горелки должен оставаться нажатым в течение более 0,7 секунд до завершения сварки.

Выбор режимов точечной сварки и продолжительности паузы приводит к новому диалоговому окну

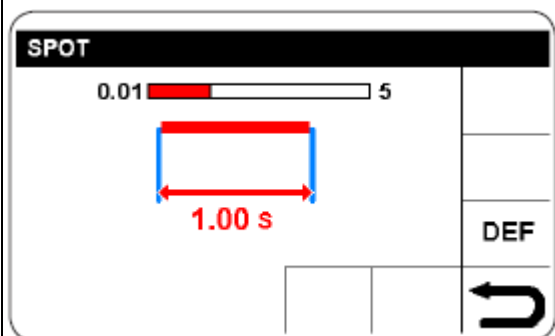


### 7.5 РУЧНАЯ ТОЧЕЧНАЯ СВАРКА (2T):

Сварочный аппарат предварительно автоматически настроен на высокочастотный розжиг (пункт 6))



Продолжительность точечной сварки активируется красным цветом, затем нажмите ручку В.



Установите и подтвердите продолжительность точечной сварки, затем нажмите, не отпуская сразу, для возврата к первоначальному экрану сварки и отрегулируйте силу тока.

Нажмите на спусковой крючок сварочной горелки и не отпускайте его. Дуга зажжется и автоматически отключится, когда время истечет.



#### 7.6 АВТОМАТИЧЕСКАЯ ТОЧЕЧНАЯ СВАРКА (4Т)

Настройка продолжительности и силы тока является такой же, как и для точечной сварки 2Т. Однако, в данном случае, оператор нажимает и отпускает кнопку сварочной горелки и ждет, пока не будет образована точка.

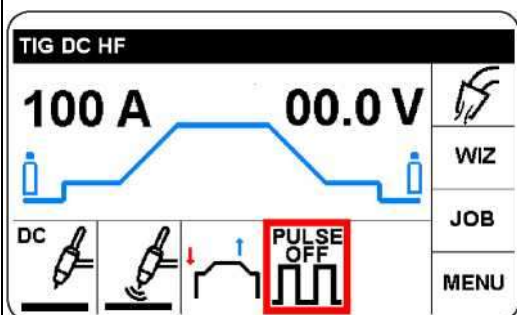


#### 7.7 РУЧНАЯ СВАРКА С ПРИМЕНЕНИЕМ ВРЕМЕНИ ПАУЗЫ (2Т)

Настройка продолжительности и силы тока является такой же, как и для точечной сварки 2Т. Однако, в данном случае, оператор нажимает и отпускает кнопку сварочной горелки и ждет, пока не будет образована точка.

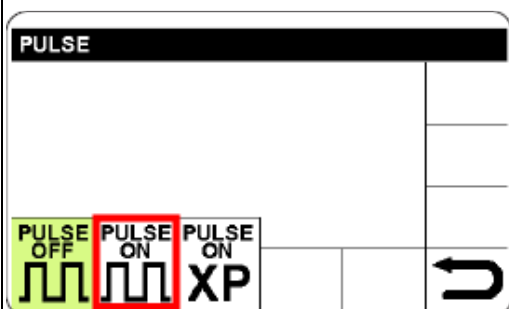
В данном процессе точечной сварки время работ и паузы чередуется. Широко используется для достижения эстетичной сварки без деформации обрабатываемой детали.

### 8 ИМПУЛЬС (СЕКЦИЯ N)

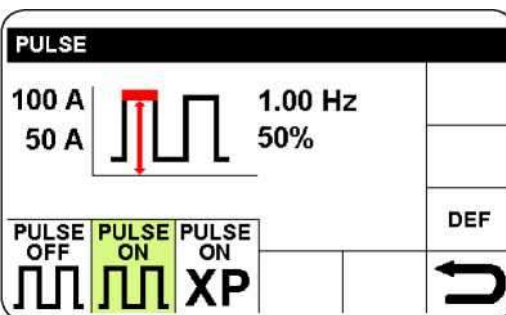


Выберите и подтвердите секцию N в отношении импульса для получения доступа к режимам PULSE ON (ИМПУЛЬС ВКЛ) (раздел 8.1) или PULSE ON-XP (ИМПУЛЬС ВКЛ-XP) (раздел 8.2).

#### 8.1 ИМПУЛЬС



Выберите и подтвердите PULSE ON (ИМПУЛЬС ВКЛ) для получения доступа к настройке параметров импульса.



Параметр активируется, выделяясь красным цветом.

Подтвердить и установить выбранный параметр. Подтвердить настройку для автоматического перехода к следующему параметру или повернуть ручку В для выбора необходимого параметра.

Посредством такого же метода можно выбрать: базовый ток, частоту импульса и процентное отношение максимального тока к базовому току (рабочий цикл).

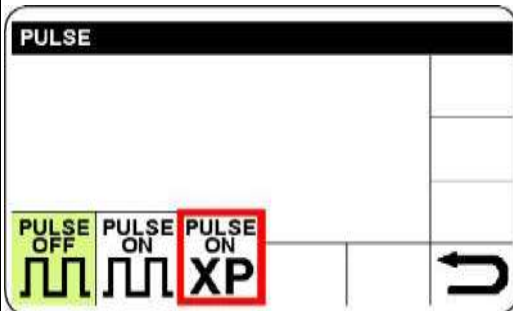
Для возврата на главный экран нажмите ручку В (сразу же не отпускайте) (> 0,7 с)

Параметр	Мин.	СТАНД.	Макс.	Ед. изм.	Рис.
 Максимальный ток	0	100	250	А.	1
 Базовый ток	5	50	Заданное ЗНАЧЕНИЕ	А	1
 Частота	0,16	0,16	2,5 кГц	Гц	1
 Рабочий цикл	10	50	90	%	1

## 8.2 PULSE ON-XP (ИМПУЛЬС ВКЛ-XP)

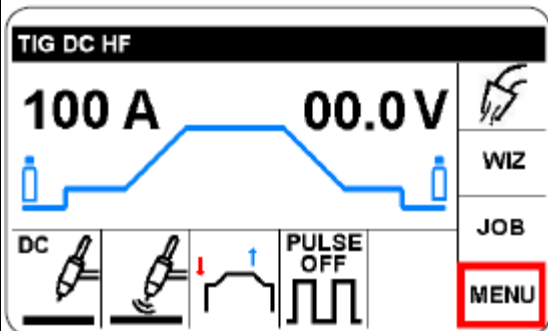
Посредством выбора значка **PULSE ON-XP**, устанавливается сверхвысокочастотный импульсный ток для получения более концентрированной дуги.

С помощью данного типа импульса настройки фиксируются и определяются. Указанный сварочный ток является средним значением импульса и регулируется от 5 до 170 А для модели арт. 555 и от 5 до 260 А для модели арт. 557.

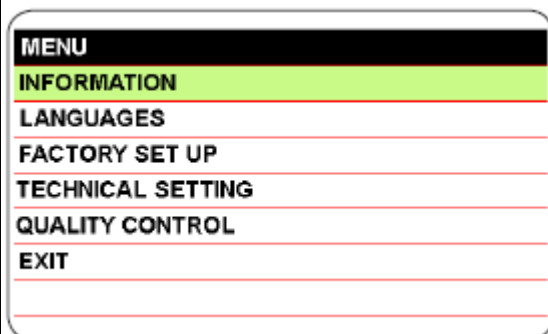


Для возврата на главный экран нажмите ручку В (сразу же не отпускайте) (> 0,7 с)

## 9 MENU (МЕНЮ) (СЕКЦИЯ M)



Выберите и подтвердите секцию MENU (МЕНЮ)

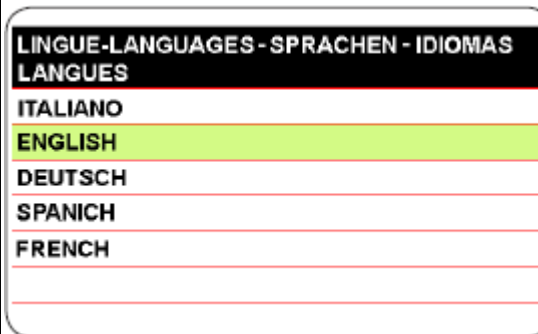


Выберите и подтвердите тип задачи.

### 9.1 ИНФОРМАЦИЯ

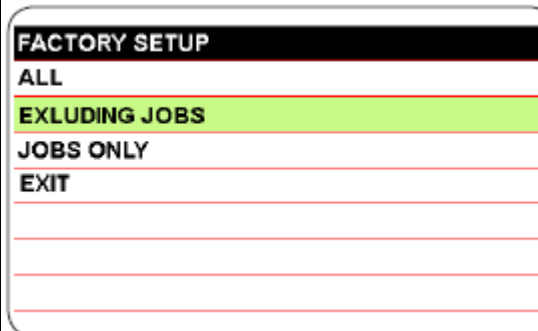
Вся информация, которая должна быть предоставлена техническому персоналу по ремонту и модернизации сварочного аппарата (см. первоначальный экран), отображена на дисплее.

### 9.2 ВЫБОР ЯЗЫКА



Выберите и подтвердите нужный язык.

### 9.3 ЗАВОДСКАЯ НАСТРОЙКА

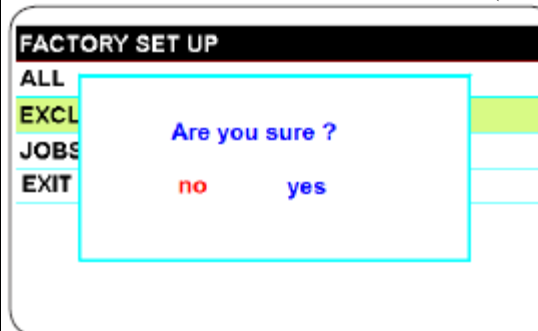


Выберите и подтвердите тип настройки.

(ALL) = Восстановление заводских настроек сварочного аппарата, в том числе блоки памяти (JOBS).

EXCLUDING JOBS = Восстановление заводских настроек сварочного аппарата, в том числе блоки памяти.

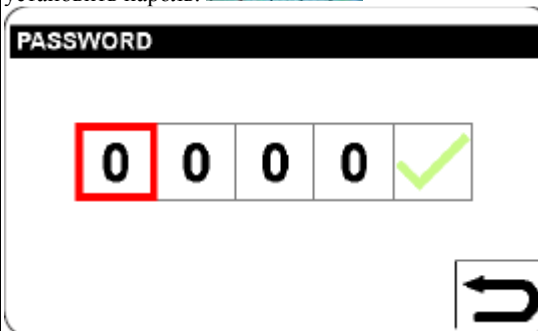
(JOBS ONLY) = Удаляет только блоки памяти (JOBS).



Удаляет только блоки памяти

### 9.4 ТЕХНИЧЕСКАЯ НАСТРОЙКА

Для предотвращения случайного доступа к данному меню следует установить пароль. 1 2 3 4 ✓



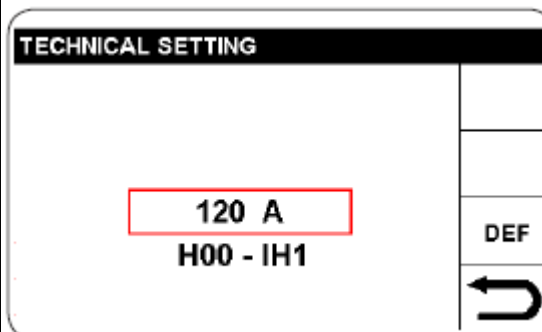
Выберите первую цифру, нажмите и поверните ручку В и установите 1. Подтвердите для перехода к следующей цифре. Установите другие цифры таким же образом.

В распоряжении имеются технические настройки, приведенные на рисунках ниже.

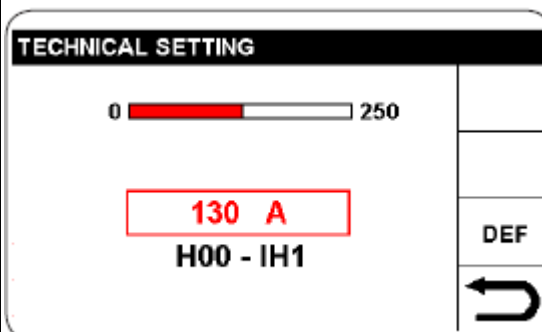
TECHNICAL SETTING		
H00 - IH1	120	A
H01 - IH2	40	A
H02 - tH2	7	ms
H03 - SLO	50	ms
H04 - IHL	25	A
H05 - tHL	150	ms
H06 - LCK	FREE	

Выберите и подтвердите параметр для изменения.

TECHNICAL SETTING		
H05 - tHL	150	ms
H06 - LCK	FREE	
H08 - RCP	1	
H09 - iPRC	100%	
H10 - TPH	PRESENT	
EXIT		



Параметр активируется путем выделения красным цветом; затем нажмите ручку В.



Поверните ручку В, чтобы установить выбранный параметр; затем нажмите для подтверждения настройки.

Одобрив данный метод, можно выбрать, изменить и подтвердить все типы параметров сварки, которые представлены один за другим и обобщены в следующей таблице.

**Примечание:** Максимальное значение регулировки сварочного тока зависит от артикула сварочного аппарата.

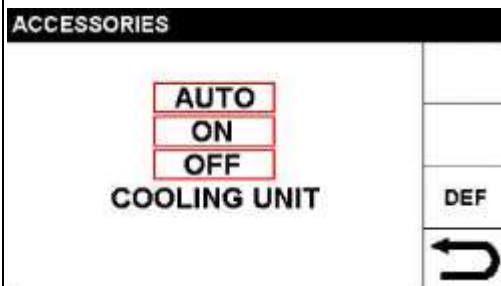
		Описание	Мин.	СТАНД.	Макс.	Ед. изм.	Реш.
H00	IH1	Амплитуда первого тока горячего запуска (розжиг с ВЧ)	0	120	220	A	1
H01	IH2	Амплитуда второго тока горячего запуска (розжиг с ВЧ)	5	40	220	A	1
H02	tH2	Длительность второго тока горячего запуска (розжиг с ВЧ)	0	7	250	мс	1
H03	SLO	Угол наклона штуцера для горячего запуска с первым сварочным током	1	50	100	мс	1
H04	IL1	Амплитуда тока горячего запуска (такт/подъем розжига)	5	25	100	A	1
H05	tL1	Длительность тока горячего запуска (такт/подъем розжига)	0	150	200	мс	1
H06	LOC	Блокировка настройки панели (свободная, полная, частичная)	ЧАСТИЧН АЯ	СВОБО ДНАЯ	ПОЛНАЯ	-	-
H08	UDJ	Управление UP/DOWN (ВВЕРХ/ВНИЗ) во время JOBS (ВЫКЛ=не активировано, 1=без вращения, 2=с вращением)	1	ВЫКЛ	2	-	1
H09	LIM	Расширение диапазона существующего уровня до 400%	100	100	400	%	-
H10	TPH	Определение последовательности фаз	ВКЛ	ВКЛ	ВЫКЛ		

Для возврата к предыдущему перечню выберите и подтвердите секцию **возврат к предыдущему экрану**.

Для возврата на главный экран нажмите ручку В (сразу же не отпускайте) (> 0,7 с)

### 9.5 КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ИЗДЕЛИЯ

**ОХЛАЖДАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО** (дополнительно для арт. 555)

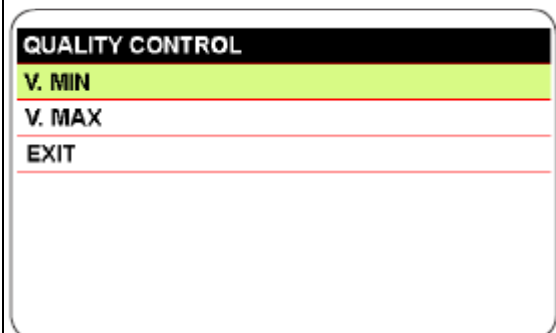


Нажмите ручку В для выбора и подтверждения типа работы охлаждающего устройства.

Вернитесь на предыдущую страницу или нажмите ручку В (сразу же не отпускайте) (> 0,7 с) для возврата на главный экран.

### 9.6 QUALITY CONTROL (КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА)

Данная функция обеспечивает проверку, что напряжение дуги остается в пределах предварительно установленных значений

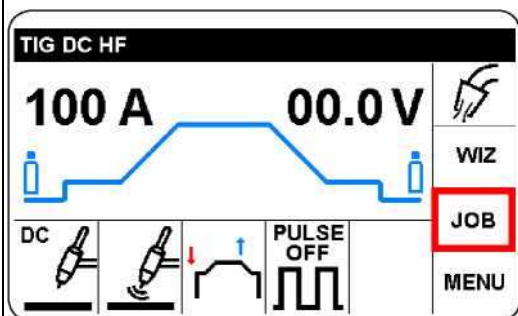


Выбрать минимальное напряжение (MIN. V) или максимальное напряжение (MAX. V.), затем подтвердить установку промежуточного значения.

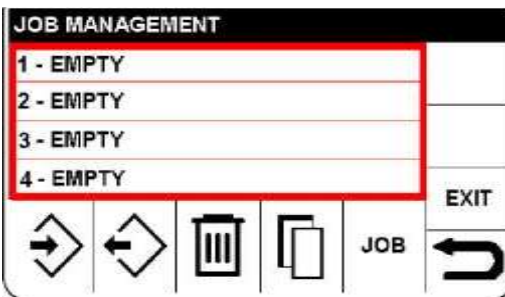
OFF (ВЫКЛ) соответствует отключенной функции. Если во время сварки напряжение не соответствует заданным значениям, появляется формулировка QUALITY CONTROL (КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА). Нажать ручку В для возврата к экрану сварки.

### 10 СОХРАНЕННЫЕ ПРОГРАММЫ (СЕКЦИЯ L JOB)

Место сварки и ее параметры (процесс, розжиг, режим и т.п.) могут быть сохранены в пределах секции JOB, поэтому сварщик может иметь к ним доступ снова.



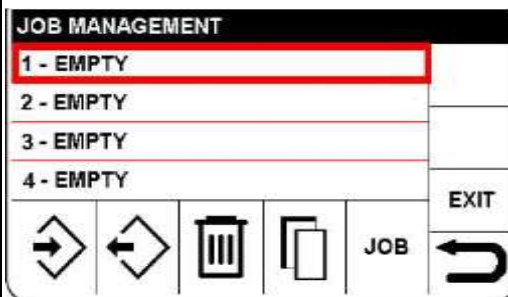
Выберите и подтвердите секцию JOB.



#### ТАБЛИЦА УСЛОВНЫХ ЗНАКОВ

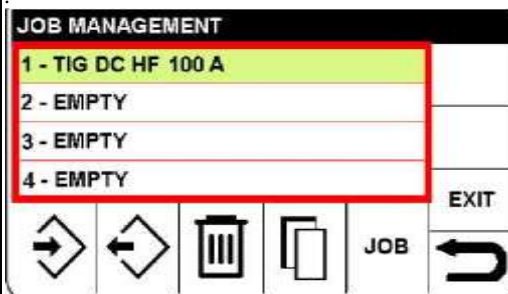
	Сохранить
	Восстановить
	Удалить
	Копировать

### 10.1 СОХРАНЕНИЕ МЕСТА СВАРКИ (JOB)

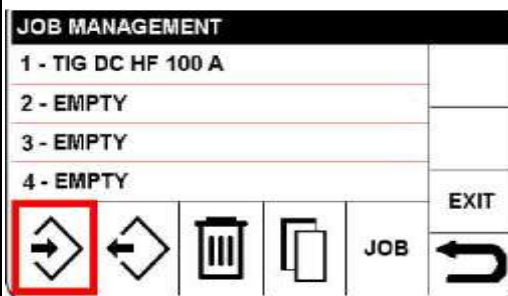


Нажать и выбрать номер блока памяти, куда следует сохранить программу.

В данном примере № 1



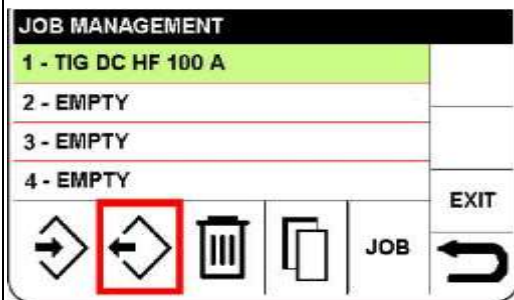
Подтвердите выбор, который подсвечен зеленым цветом.



Для сохранения программы в блоке памяти 1 выберите и подтвердите значок, **сохраните**, а затем подтвердите

Для возврата на главный экран нажмите ручку В (сразу же не отпускайте) (> 0,7 с)

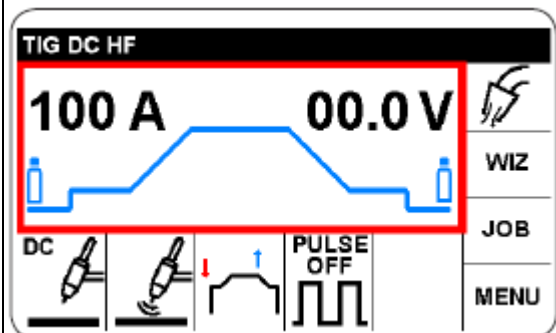
## 10.2 ИЗМЕНЕНИЕ ЗАДАЧИ



Для изменения или использования программы выполните следующие действия:

- Получите доступ к меню JOB, как описано в 10.1
- Выберите ЗАДАЧУ, которую следует изменить
- Выберите и подтвердите секцию, «извлечь»

Для возврата на главный экран нажмите ручку В (сразу же не отпускайте) (> 0,7 с)



Программа доступна для сварки.

- Для изменения параметров сварки, выполните действия, указанные в разделе 4.2 и в следующих разделах.
- Для повторного сохранения выполните действия, указанные в пункте 10.1.

## 10.3 УДАЛЕНИЕ ЗАДАЧИ

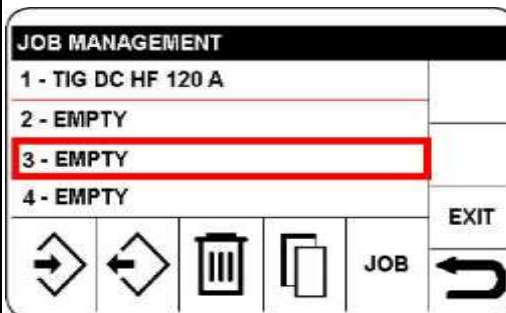
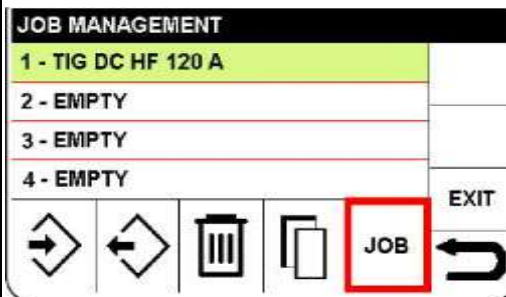
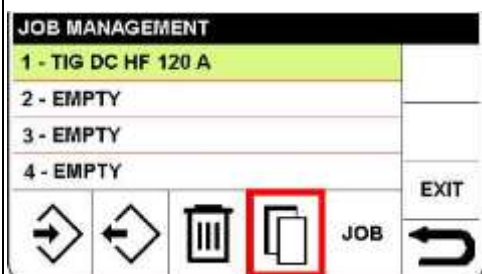
Для этого выполните следующие действия:

- Получите доступ к меню JOB, как описано в 10.1
- Выберите ЗАДАЧУ, которую следует удалить
- Выберите значок «удалить» и подтвердите выбор

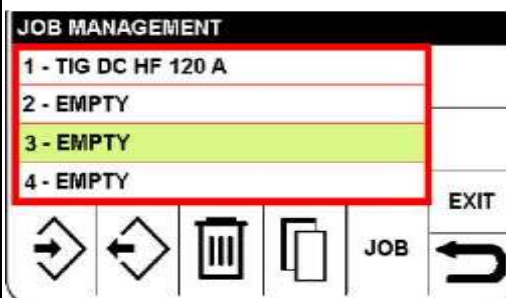
## 10.4 КОПИРОВАНИЕ ЗАДАЧИ

Для этого выполните следующие действия:

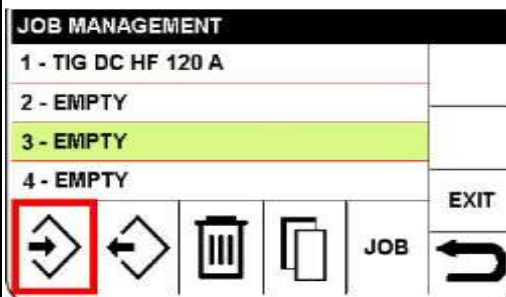
- Получите доступ к меню JOB, как описано в 10.1
- Выберите ЗАДАЧУ, которую следует копировать, затем секцию: **сору** (копировать).



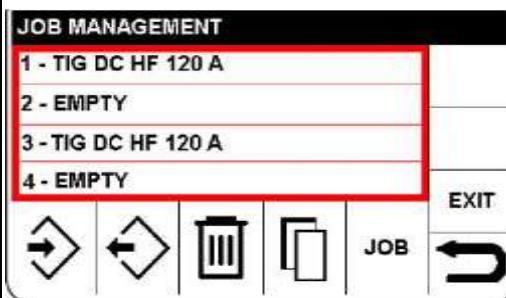
Выберите номер блока памяти, в который должна быть вставлена скопированная ЗАДАЧА



Подтвердите выбранный блок памяти, который выделится зеленым цветом

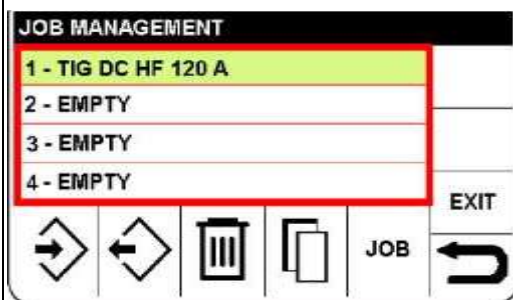


Выберите и подтвердите значок **сохранить**.

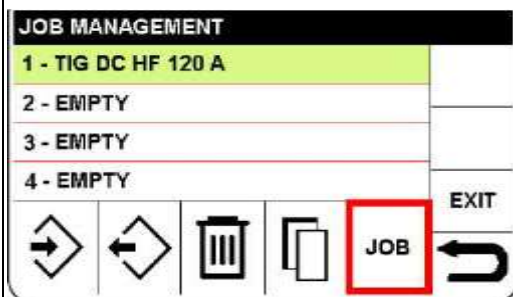


### 10.5 СВАРКА С ПРИМЕНЕНИЕМ ЗАДАЧИ

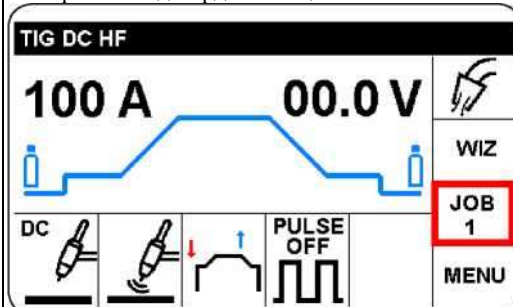
Получите доступ к меню JOB, как описано в 10.1



Выберите и подтвердите необходимый номер.



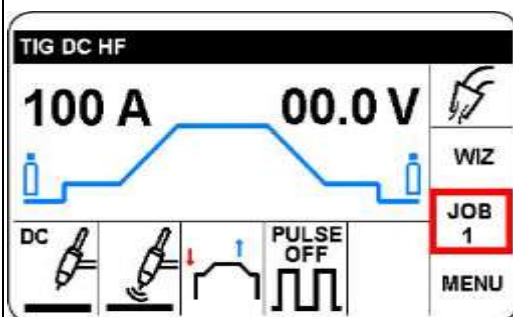
Выберите и подтвердите секцию JOB.



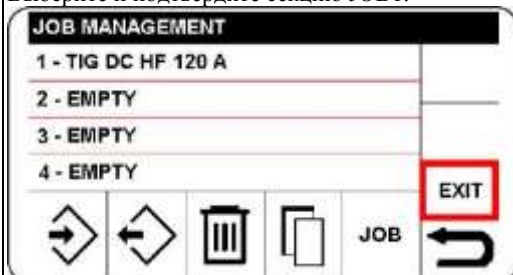
Программа является доступной для сварки, и параметр больше не может быть изменен.

Для возврата на главный экран нажмите ручку В (сразу же не отпускайте) (> 0,7 с)

### 10.6 ВЫХОД ИЗ ЗАДАЧИ



Выберите и подтвердите секцию JOB1.



Выберите и подтвердите секцию EXIT (ВЫХОД).

Для возврата на главный экран нажмите ручку В (сразу же не отпускайте) (> 0,7 с)

### 11 (СЕКЦИЯ S)

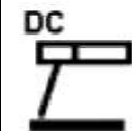
Данная секция расположена в верхней части дисплея. Она обеспечивает в общей форме настройку сварочного и охлаждающего устройства, блокировку и другие функции.

### 12 ИСПЫТАНИЕ ГАЗА (SECTOR T)



Функция обеспечивает регулировку расхода газа. При активированной функции клапан открывается под управлением электронного регулятора. В течение 30 секунд значок засветится, изменяя цвет каждую секунду; когда время истечет, клапан с электронным регулятором закроется автоматически; при нажатии на ручку датчика положения в течение данного периода времени, клапан с электронным регулятором закроется.

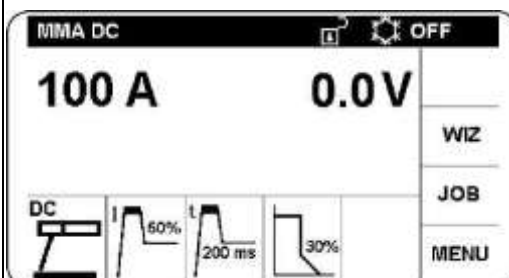
### 13 СВАРКА С ПОМОЩЬЮ ЭЛЕКТРОДОВ С ПОКРЫТИЕМ (ручная дуговая сварка металлическим электродом)



Данный сварочный автомат подходит для сварки с применением всех типов электродов, кроме электрода из целлюлозного полимера (AWS 6010).

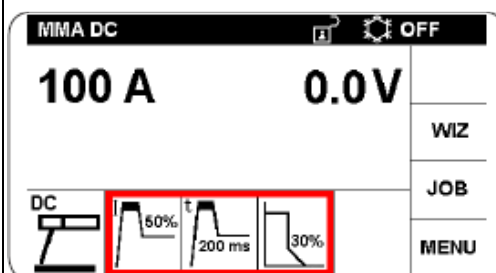
- Убедитесь, что переключатель G находится в положении 0, затем подсоедините сварочные кабели в соответствии с полярностью, требуемой изготовителем электродов, которые вы собираетесь использовать; также подсоедините зажим заземляющего провода к обрабатываемой детали как можно ближе к месту сварки и убедитесь в хорошем электрическом контакте.
- Запрещается прикасаться к сварочной горелке или зажиму электрода одновременно с зажимом заземления.
- Включите автомат, используя переключатель G.
- Выберите процесс ручной дуговой сварки металлическим электродом
- Отрегулируйте силу тока на основании диаметра электрода, положения изделия при сварке и типа выполняемого шва.
- Не забывайте отключать автомат и извлекать электрод из зажима после окончания сварочных работ.

Для выбора данного процесса см. раздел 5.



Отрегулируйте сварочный ток, используя ручку В.

Для изменения параметров сварки действуйте следующим образом:



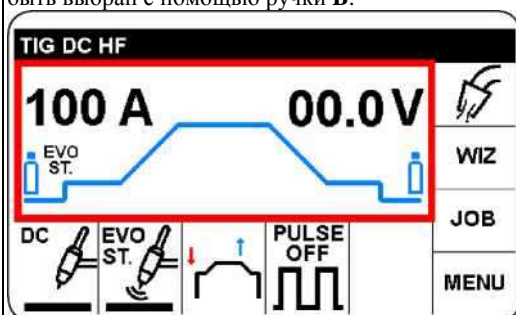
Выберите и подтвердите секцию в отношении параметров сварки.

Подтверждение обеспечивает доступ к следующим параметрам сварки:

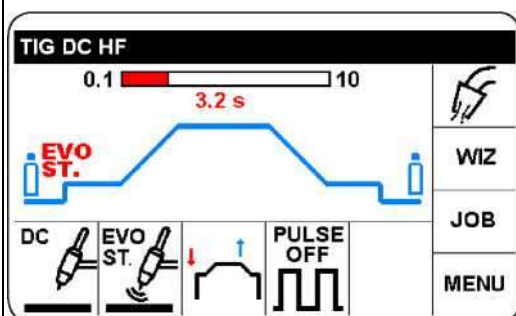
- **ТОК ГОРЯЧЕГО ЗАПУСКА** регулируется от 0 до 100% от сварочного тока (с насыщением при максимальной силе тока). Процентное отношение тока, добавленного к сварочному току для обеспечения розжига дуги. Параметр активируется и выделяется красным цветом. Подтвердите и отрегулируйте параметр. Подтверждение обеспечивает автоматический переход к следующему параметру, или поверните ручку В для выбора необходимого параметра.
- **ВРЕМЯ ГОРЯЧЕГО ЗАПУСКА** регулируется от 0 до 500 мс.
- **ФОРСИРОВАНИЕ ДУГИ** регулируется от 0 до 100%. (с насыщением при максимальной силе тока). Этот максимальный ток способствует переносу расплавленного металла.

#### 14. РЕГУЛИРОВКА EVO ST.

Когда установлен розжиг «EVO ST», на графическом изображении потока команд управления током появляется значок, который может быть выбран с помощью ручки В.



Выберите и подтвердите параметр EVO ST.

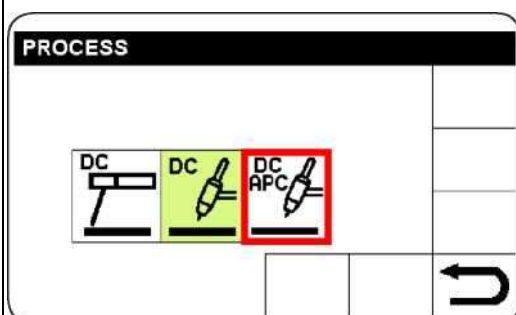


Установите продолжительность и подтвердите

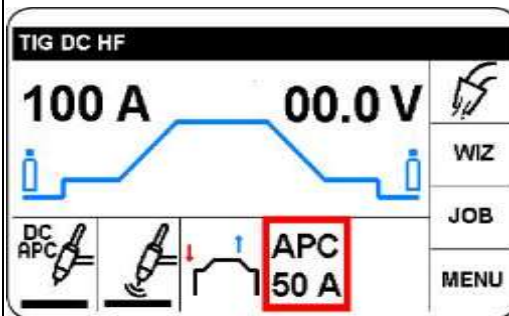
#### 15. АРГОННО-ДУГОВАЯ СВАРКА ПОСТОЯННЫМ ТОКОМ И РАМ (РЕГУЛИРОВАНИЕ АКТИВНОЙ МОЩНОСТИ)

Данная функция действует таким образом, что когда длина дуги становится короче, сила тока увеличивается, и наоборот; затем оператор контролирует нагрев и проплавление просто перемещением сварочной горелки.

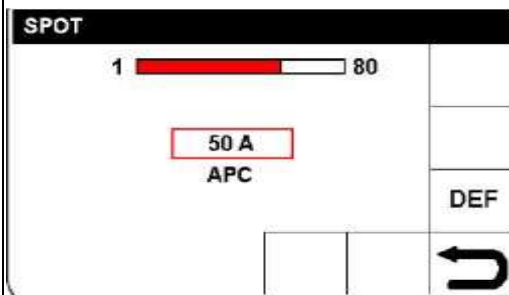
Амплитуда изменения тока на единицу напряжения регулируется посредством параметра РАМ



Выберите и подтвердите сварочный процесс РАМ. (см. раздел 5 РАМ).



Выберите и подтвердите регулировку тока РАМ.



Установите и подтвердите амплитуду изменения тока.

Для возврата на главный экран нажмите ручку В (сразу же не отпускайте) (> 0,7 с)

#### 16 АРГОННО-ДУГОВАЯ СВАРКА ПОСТОЯННЫМ ТОКОМ

Данный сварочный аппарат подходит для сваривания нержавеющей стали, железа и меди, используя метод сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа.

Подсоедините разъем заземляющего кабеля к положительному полюсу (+) сварочного автомата, а зажим к обрабатываемой детали как можно ближе к месту сварки и убедитесь в хорошем электрическом контакте.

- Подсоедините разъем питания горелки аргонно-дуговой сварки к отрицательному полюсу (-) сварочного автомата.
- Подсоедините разъем горелки к разъему F сварочного аппарата.
- Подсоедините штуцер шланга для подводки газа к горелке к разъему автомата E и шлангу для подводки газа от регулятора давления в цилиндре к штуцеру для подачи газа H.
- Включите автомат.
- Установите параметры сварки, указанные в разделе 4.2
- При подключении автомата к источнику питания запрещается прикасаться к токоведущим электрическим частям и выходным зажимам.

• Значение расхода инертного газа (литры в минуту) должно быть установлено примерно в 6 раз больше диаметра электрода.

• Если используется цанга, подача газа должна быть уменьшена примерно в 3 раза от диаметра электрода.

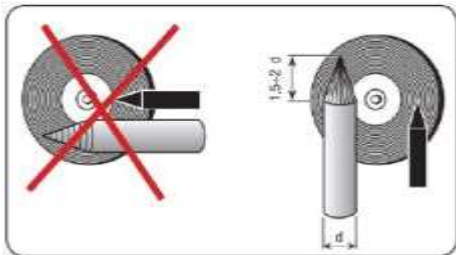
• Диаметр керамического сопла должен быть примерно в 4 - 6 раз отличаться от диаметра электрода.

В обычных условиях наиболее часто используемым газом является АРГОН, так как его стоимость меньше, чем у других инертных газов. Однако также могут использоваться смеси АРГОНА с содержанием не более 2% ВОДОРОДА для сваривания нержавеющей стали, а также ГЕЛИЙ или смеси АРГОНА-ГЕЛИЯ для сваривания меди.

Данные смеси во время процесса сваривания увеличивают тепло дуги, но они также намного дороже. Если используется газообразный ГЕЛИЙ, увеличьте расход в литрах за минуту до 10 раз в сравнении с диаметром электрода (напр., диаметр 1,6 x10= 16 л/мин гелия). Используйте защитное стекло D.I.N. 10 до 75А и D.I.N. 11 от 75А.



### 16.1 ПОДГОТОВКА ЭЛЕКТРОДА



### 16.2 ОХЛАЖДАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ АРТ. 555. (АРТ. 1341)

Если используете сварочную горелку с водным охлаждением, используйте охлаждающее устройство.

Для расположения и транспортировки сварочного автомата вместе с охлаждающим устройством требуется тележка, арт. 1432.

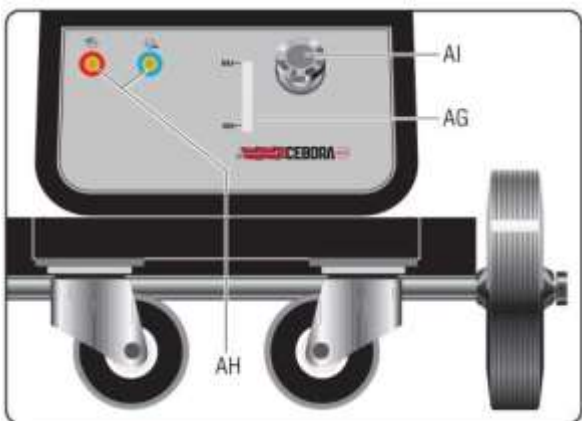
После заправки бака охлаждающей жидкостью подключите штепсельную вилку кабеля сети к гнезду АЕ сварочного автомата, затем подключите свободно подвешенный трехштыревой разъем к разъему АЕ.

### 16.3 ОПИСАНИЕ ОХЛАЖДАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА ДЛЯ АРТ. 557

**AG- ОТВЕРСТИЕ:** Отверстие для контроля уровня охлаждающей жидкости.

**АН - КЛАПАНЫ БЫСТРОГО СОЕДИНЕНИЯ:** Охлаждающие трубки сварочной горелки подключаются к данным клапанам; Примечание: короткое замыкание должно отсутствовать.

**AI- КРЫШКА**



### 17 УСТРОЙСТВА ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ

Следующие устройства дистанционного управления могут быть подсоединены для регулировки сварочного тока для данного сварочного автомата: Арт.1260 Только кнопка горелки аргоно-дуговой сварки (с воздушным охлаждением).

Арт.1256 Только кнопка горелки аргоно-дуговой сварки (с водным охлаждением).

Арт.1262 Горелка для аргоно-дуговой сварки с кнопками UP/DOWN (вверх/вниз) (с воздушным охлаждением)

Арт.1262 Горелка для аргоно-дуговой сварки с кнопками UP/DOWN (вверх/вниз) (с водным охлаждением)

Арт. 193 Устройство ножного управления (используется в аргоно-дуговой сварке).

Арт. 1192 + Арт. 187 (используется в ручной дуговой сварке металлическим электродом).

Арт. 1180 Соединение для одновременного подключения горелки и устройства ножного управления. Арт. 193 с данным вспомогательным оборудованием может использоваться в любом режиме аргоно-дуговой сварки.

Устройства управления, которые включают в себя потенциометр, регулируют сварочный ток от минимального тока до максимального тока, заданного посредством генератора питания. Устройства управления с логической схемой UP/DOWN (вверх/вниз) управляют сварочным током от минимального до максимального значения.

### 18 КОДЫ ОШИБОК

Err.	Описание	Устранение
Err. 14-1 Ранее Err. 01	Низкое напряжение возбуждения БТИЗ	Отключить сварочный автомат и проверить питающее напряжение. Если проблема не исчезнет, свяжитесь со службой поддержки СЕВОРА.
Err. 14-2 Ранее Err. 02	Высокое напряжение возбуждения БТИЗ	Отключить сварочный автомат и проверить питающее напряжение. Если проблема не исчезнет, свяжитесь со службой поддержки СЕВОРА.
Err. 84-1 Ранее Err. 06	Контроль качества (во время сварки обнаружено низкое напряжение)	Посредством выбора MENU, проверьте установленное напряжение срабатывания.
Err. 84-2 Ранее Err. 07	Контроль качества (во время сварки обнаружено высокое напряжение)	Посредством выбора MENU, проверьте установленное напряжение срабатывания.
Err.53	Пуск вслед за запуском автомата или после сброса ошибки	Отпустите кнопку пуска
Err.67	Питающее напряжение не соответствует спецификациям или недостаточность фазы (во время пуска)	Проверьте напряжение питания. Если проблема не исчезнет, свяжитесь со службой поддержки СЕВОРА.
Err.74	Предохранительное устройство от перегрева	Подождите, пока источник питания остынет
Err.75	Низкое давление H2O	Проверьте уровень в резервуаре, подключение и работу охлаждающего устройства.

## **19 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

Все работы по техническому обслуживанию должны проводиться профессиональным персоналом в соответствии со стандартом IEC 60974-4.

### **19.1 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ**

В случае проведения технического обслуживания внутри устройства убедитесь, что переключатель G находится в положении «О», и что кабель электропитания не подключен к силовой сети. Периодически очищайте внутреннюю часть устройства и удаляйте металлическую пыль с помощью сжатого воздуха.

### **19.2 ПОРЯДОК ДЕЙСТВИЙ ПОСЛЕ РЕМОНТНЫХ РАБОТ**

После проведения ремонтных работ не забудьте провести проводку таким образом, чтобы между первичной и вторичной сторонами оборудования была безопасная изоляция. Не допускайте контакта проводов с подвижными частями или деталями, которые нагреваются во время работы.

Установите все зажимы, которые были в автомате до проведения ремонтных работ, чтобы предотвратить контакт между первичной и вторичной сторонами в случае ненамеренного обрыва провода или отсоединения.

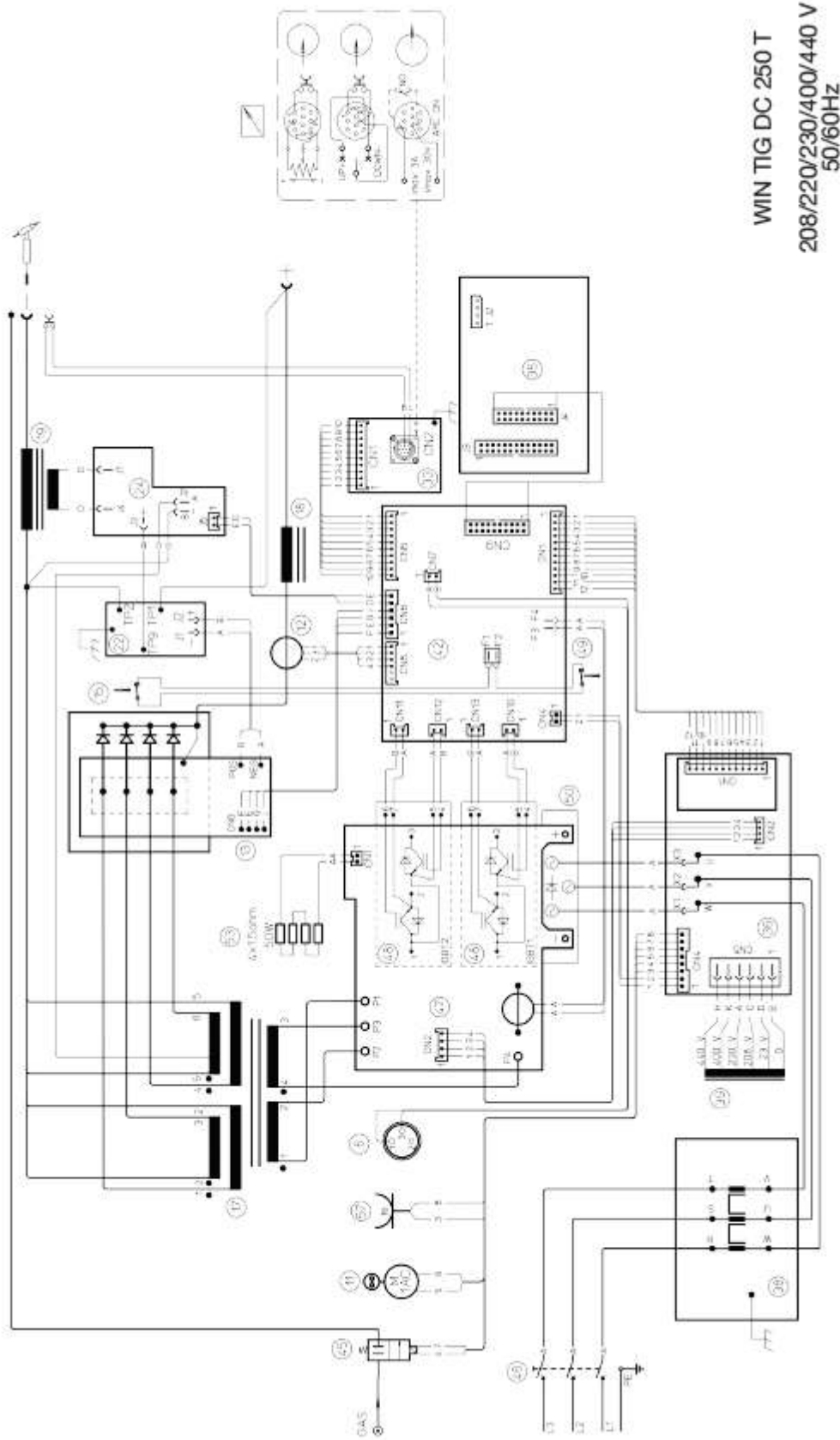
Также закрепите обратно винты с шайбами с пазом, как на оригинальном автомате.

**ДАННАЯ ЧАСТЬ ПРЕДНАЗНАЧЕНА ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ДЛЯ КВАЛИФИЦИРОВАННОГО ПЕРСОНАЛА.**

<b>КОД ЦВЕТА СХЕМЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ</b>	
A	ЧЕРНЫЙ
B	КРАСНЫЙ
C	СЕРЫЙ
D	БЕЛЫЙ
E	ЗЕЛЕНый
F	ФИОЛЕТОВый
G	ЖЕЛТый
H	СИНИЙ
K	КОРИЧНЕВый
J	ОРАНЖЕВый
I	РОЗОВый

<b>КОД ЦВЕТА СХЕМЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ</b>	
L	РОЗОВый-ЧЕРНЫЙ
M	СЕРый-ФИОЛЕТОВый
N	БЕЛый-ФИОЛЕТОВый
O	БЕЛый-ЧЕРНЫЙ
P	СЕРый-СИНИЙ
Q	БЕЛый-КРАСНЫЙ
R	СЕРый-КРАСНЫЙ
S	БЕЛый-СИНИЙ
T	ЧЕРный-СИНИЙ
U	ЖЕЛТый-ЗЕЛЕНый
V	СИНИЙ

ART. 555



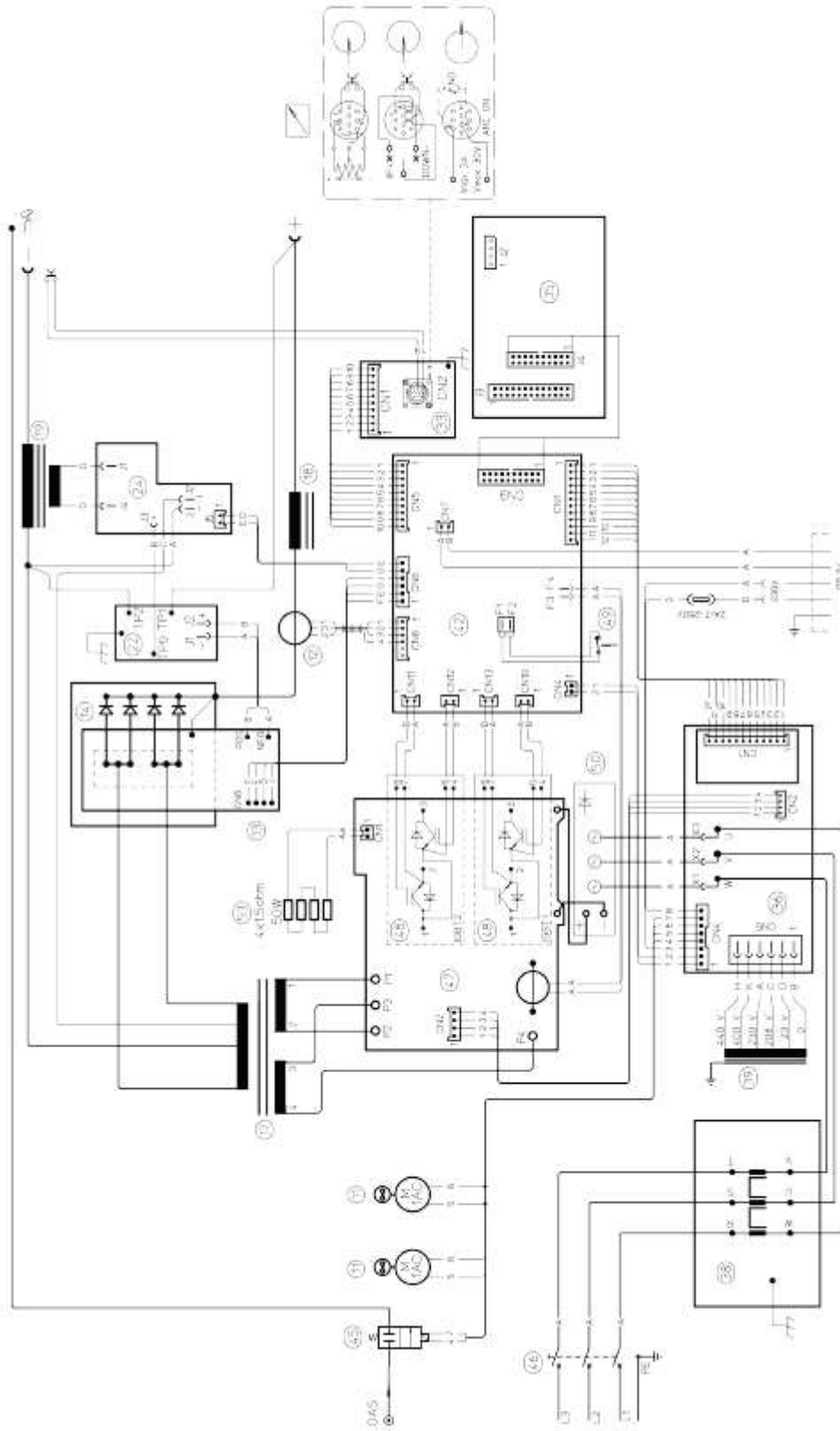
WIN TIG DC 250 T  
208/220/230/400/440 V  
50/60Hz

WIN TIG DC 250 T  
208/220/230/400/440 V 50/60 Hz

WIN TIG DC 250 T  
208/220/230/400/440 B 50/60 Гц

<b>КОД ЦВЕТА СХЕМЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ</b>	
A	ЧЕРНЫЙ
B	КРАСНЫЙ
C	СЕРЫЙ
D	БЕЛЫЙ
E	ЗЕЛЕНый
F	ФИОЛЕТОВый
G	ЖЕЛТый
H	СИНИЙ
K	КОРИЧНЕВый
J	ОРАНЖЕВый
I	РОЗОВый

<b>КОД ЦВЕТА СХЕМЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ</b>	
L	РОЗОВый-ЧЕРНЫЙ
M	СЕРый-ФИОЛЕТОВый
N	БЕЛый-ФИОЛЕТОВый
O	БЕЛый-ЧЕРНЫЙ
P	СЕРый-СИНИЙ
Q	БЕЛый-КРАСНЫЙ
R	СЕРый-КРАСНЫЙ
S	БЕЛый-СИНИЙ
T	ЧЕРный-СИНИЙ
U	ЖЕЛТый-ЗЕЛЕНый
V	СИНИЙ

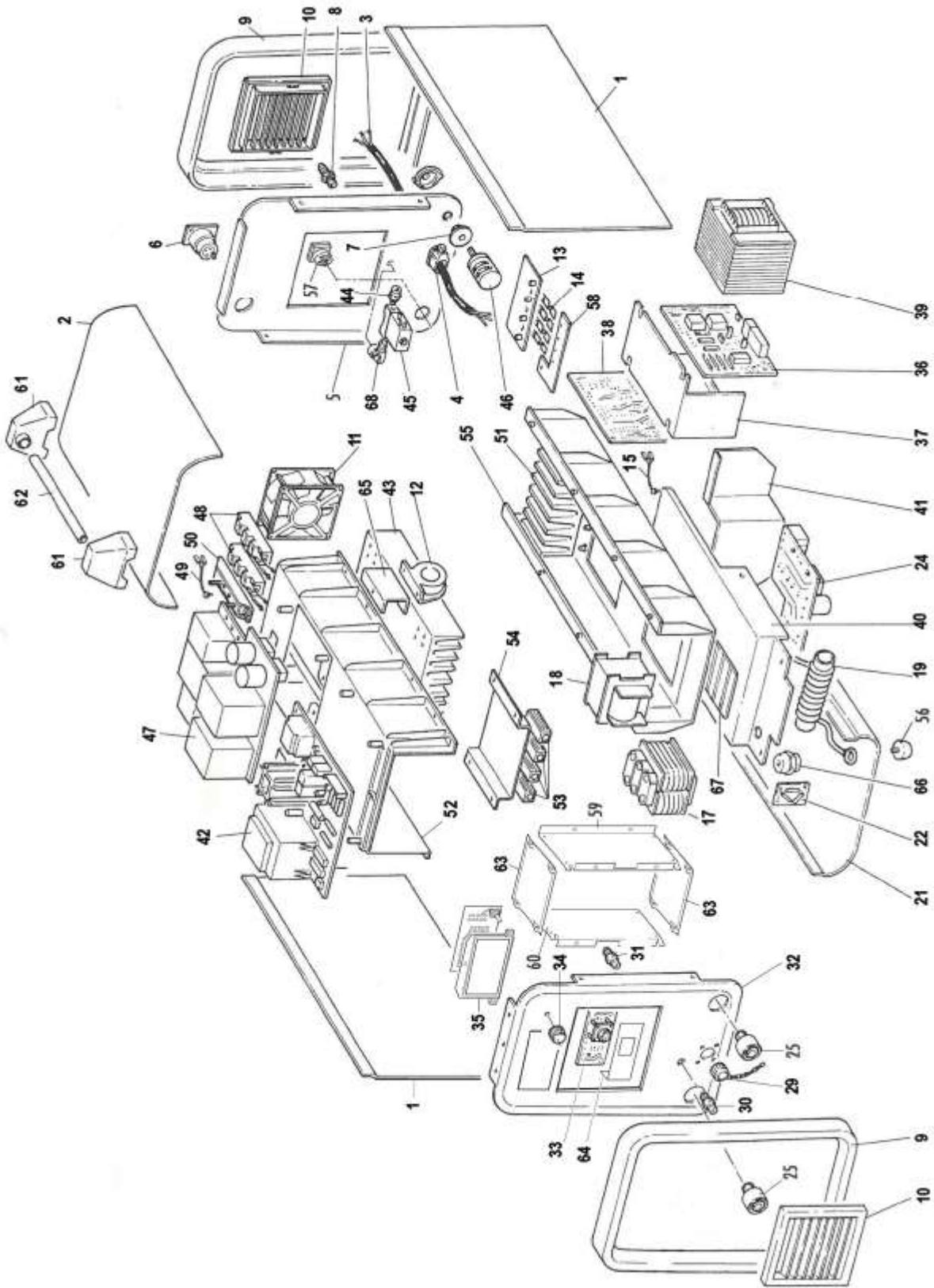


WIN TIG DC 350 T  
208/220/230/400/440 V  
50/60Hz

WIN TIG DC 350 T  
208/220/230/400/440 V 50/60 Hz

WIN TIG DC 350 T  
208/220/230/400/440 B 50/60 Гц

ART. 555



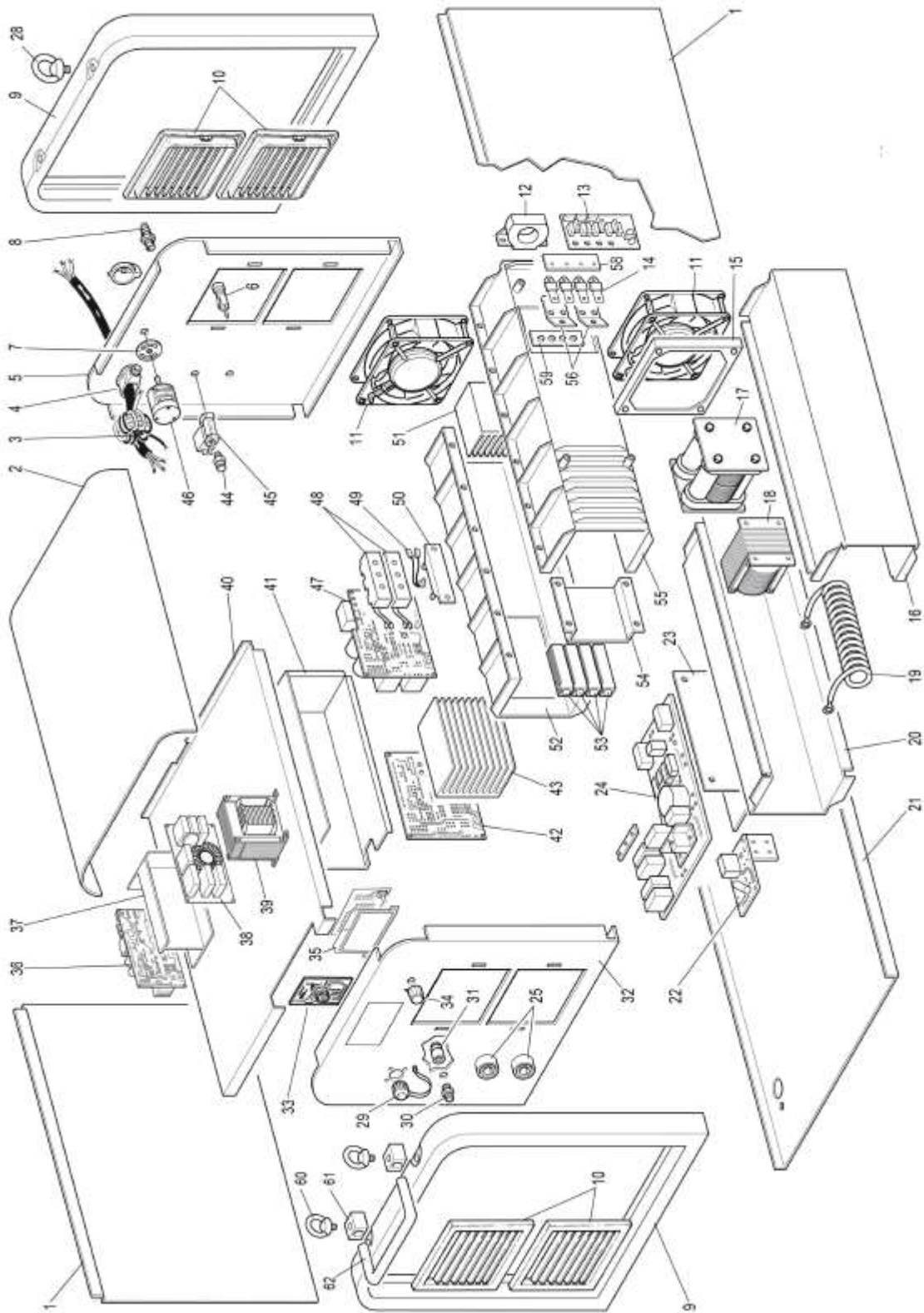


ПОЗ.	ОПИСАНИЕ
01	НЕСЪЕМНАЯ БОКОВАЯ ПАНЕЛЬ
02	КРЫШКА
03	СЕТЕВОЙ ШНУР
04	РАЗГРУЗКА НАТЯЖЕНИЯ
05	ЗАДНЯЯ ПАНЕЛЬ
06	РАЗЪЕМ+КАБЕЛЬ
07	ЗАЩИТА
08	ШТУЦЕР
09	КАРКАС
10	РЕБРИСТАЯ ПАНЕЛЬ
11	МОТОР С ВЕНТИЛЯТОРОМ
12	ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ
13	ВТОРИЧНАЯ ЦЕПЬ
14	ДИОД
15	ТЕРМОРЕГУЛЯТОР
17	СИЛОВОЙ ТРАНСФОРМАТОР
18	ВТОРИЧНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ
19	ВЧ ТРАНСФОРМАТОР
21	НИЖНЯЯ ЧАСТЬ
22	ВЧ КОНТУР ФИЛЬТРА
24	ВЫСОКОЧАСТОТНАЯ ЦЕПЬ
25	ГНЕЗДО GIGAS
29	КРЫШКА
30	ШТУЦЕР
31	ШТУЦЕР
32	ПЕРЕДНЯЯ ПАНЕЛЬ
33	ЦЕПЬ СОЕДИНЕНИЯ
34	РУЧКА
35	СХЕМА ПАНЕЛИ
36	ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ КОНТУР
37	ОПОРА МОНТАЖНОЙ СХЕМЫ
38	КОНТУР ФИЛЬТРА
39	ТРАНСФОРМАТОР

ПОЗ.	ОПИСАНИЕ
40	ВНУТРЕННИЙ ДЕФЛЕКТОР
41	ВНУТРЕННИЙ ДЕФЛЕКТОР
42	СХЕМА УПРАВЛЕНИЯ
43	РАДИАТОР
44	ШТУЦЕР
45	ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЙ КЛАПАН
46	ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ
47	СХЕМА БТИЗ
48	БТИЗ
49	ТЕРМОРЕГУЛЯТОР
50	ВЫПРЯМИТЕЛЬ
51	РАДИАТОР
52	ОСНОВНАЯ ЦЕНТРАЛЬНАЯ ОПОРНАЯ СТОЙКА
53	РЕЗИСТОР
54	ОПОРА РЕЗИСТОРА
55	ВСПОМОГАТЕЛЬНАЯ ЦЕНТРАЛЬНАЯ ОПОРНАЯ СТОЙКА
56	НОЖКА
57	ГНЕЗДО
58	ДЖАМПЕРНАЯ ПЕРЕМЫЧКА
59	НИЖНИЙ ТРАНСПОРТЕР DX
60	НИЖНИЙ ТРАНСПОРТЕР SX
61	ОПОРА РУКОЯТКИ
62	РУКОЯТКА
63	РАСШИРИТЕЛЬНАЯ ВСТАВКА
64	ЗАЩИТА ЦЕПИ СОЕДИНЕНИЯ
65	ОПОРА ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЯ
66	ОПОРНАЯ СТОЙКА
67	ОПОРА ВОЗДУШНОЙ ЗАСЛОНКИ
68	ПРОХОДНОЙ УГОЛЬНИК

При заказе запасных деталей всегда указывайте номер автомата и серийный номер, а также дату приобретения, позицию запасной детали и количество.

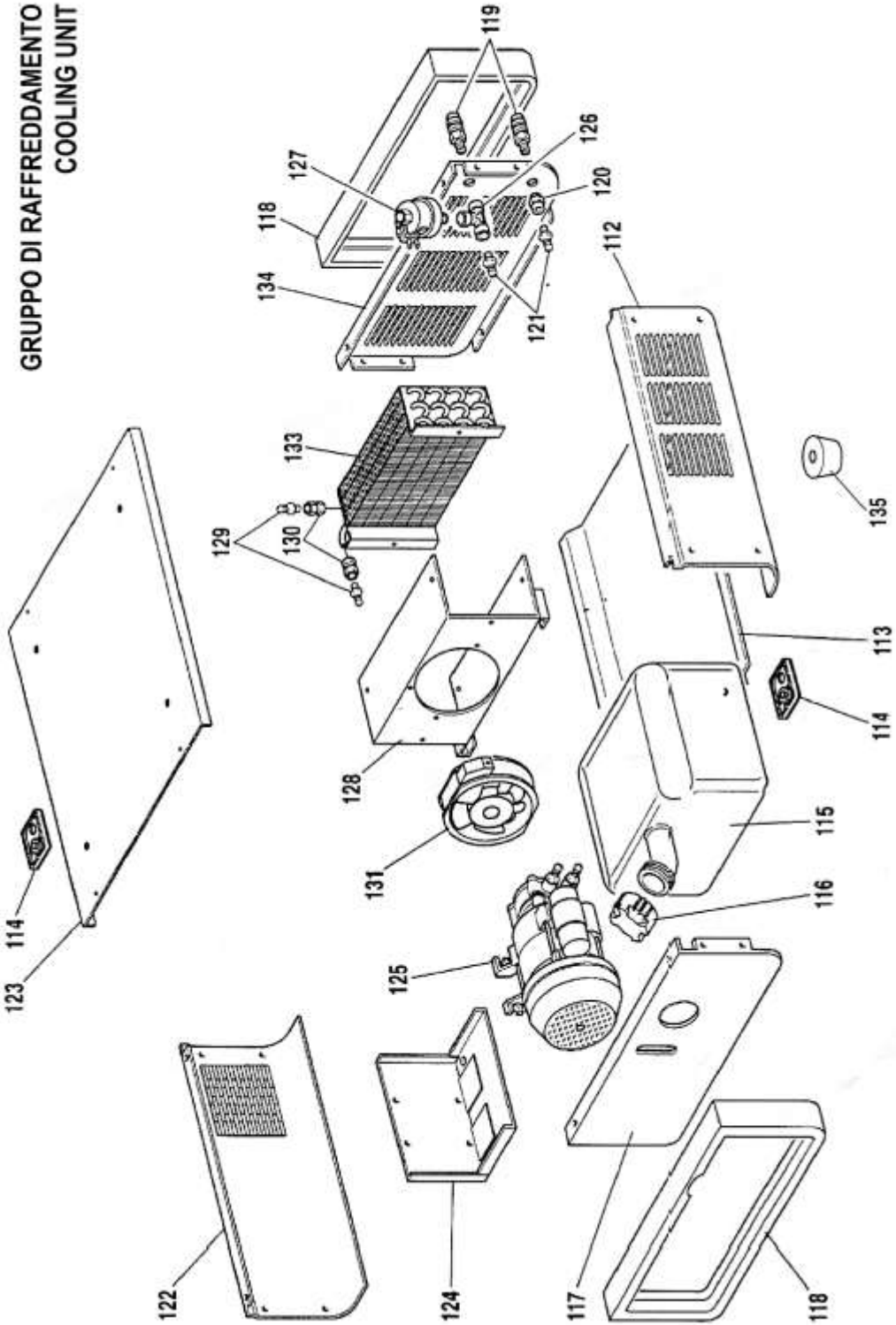
ART. 557



ПОЗ.	ОПИСАНИЕ	ПОЗ.	ОПИСАНИЕ
01	НЕСЪЕМНАЯ БОКОВАЯ ПАНЕЛЬ	33	ЦЕПЬ СОЕДИНЕНИЯ
02	КРЫШКА	34	РУЧКА
03	СЕТЕВОЙ ШНУР	35	СХЕМА ПАНЕЛИ
04	РАЗГРУЗКА НАТЯЖЕНИЯ	36	ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ КОНТУР
05	ЗАДНЯЯ ПАНЕЛЬ	37	ОПОРА МОНТАЖНОЙ СХЕМЫ
06	ВЫВОД	38	КОНТУР ФИЛЬТРА
07	ЗАЩИТА	39	ТРАНСФОРМАТОР СОБСТВЕННЫХ НУЖД
08	ШТУЦЕР	40	ВНУТРЕННИЙ ДЕФЛЕКТОР
09	КАРКАС	41	ЗАЩИТА
10	РЕБРИСТАЯ ПАНЕЛЬ	42	СХЕМА УПРАВЛЕНИЯ
11	МОТОР С ВЕНТИЛЯТОРОМ	43	РАДИАТОР
12	ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ	44	ШТУЦЕР
13	ВТОРИЧНАЯ ЦЕПЬ	45	ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЙ КЛАПАН
14	ДИОД	46	ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ
15	ОПОРА МОТОРА	47	СХЕМА БТИЗ
16	ПРАВАЯ ЦЕНТРАЛЬНАЯ ОПОРНАЯ СТОЙКА	48	БТИЗ
17	СИЛОВОЙ ТРАНСФОРМАТОР	49	ТЕРМОРЕГУЛЯТОР
18	ПАССИВНЫЙ КОМПОНЕНТ СХЕМЫ	50	ВЫПРЯМИТЕЛЬ
19	ВЧ ТРАНСФОРМАТОР	51	РАДИАТОР
20	ЛЕВАЯ ЦЕНТРАЛЬНАЯ ОПОРНАЯ СТОЙКА	52	ОСНОВНАЯ ЦЕНТРАЛЬНАЯ ОПОРНАЯ СТОЙКА
21	НИЖНЯЯ ЧАСТЬ	53	РЕЗИСТОР
22	ВЧ КОНТУР ФИЛЬТРА	54	ОПОРА РЕЗИСТОРА
23	ОПОРНАЯ СТОЙКА	55	ВСПОМОГАТЕЛЬНАЯ ЦЕНТРАЛЬНАЯ ОПОРНАЯ СТОЙКА
24	ВЫСОКОЧАСТОТНАЯ ЦЕПЬ	56	ДЖАМПЕРНАЯ ПЕРЕМЫЧКА
25	ГНЕЗДО	58	ДЖАМПЕРНАЯ ПЕРЕМЫЧКА
28	РЫМ-БОЛТ	59	ИЗОЛЯЦИЯ
29	КРЫШКА	60	РЫМ-БОЛТ
30	ШТУЦЕР	61	ОПОРА РУКОЯТКИ
31	ШТУЦЕР	62	РУКОЯТКА
32	ПЕРЕДНЯЯ ПАНЕЛЬ		

При заказе запасных деталей всегда указывайте номер автомата и серийный номер, а также дату приобретения, позицию запасной детали и количество.

GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO  
COOLING UNIT



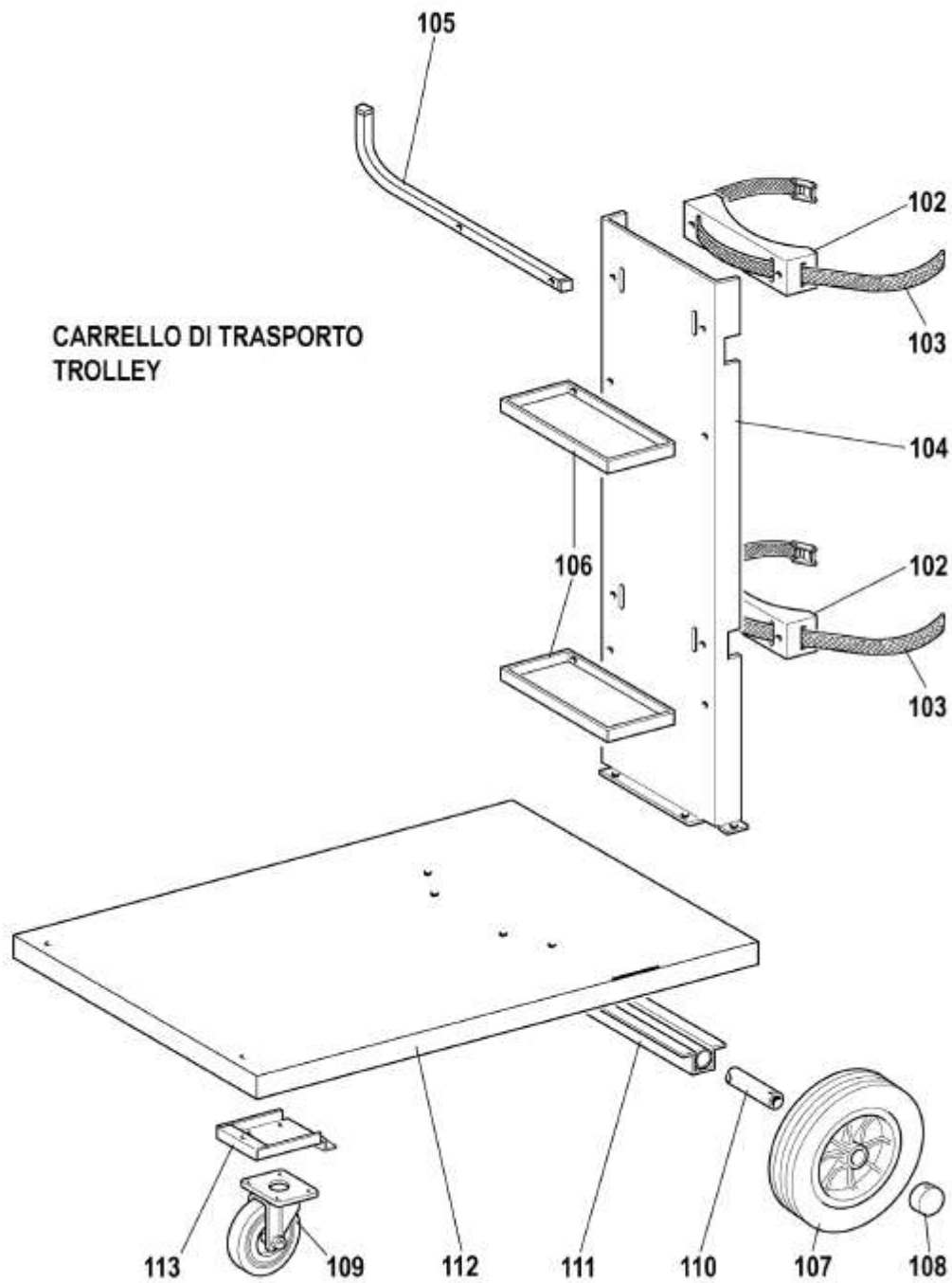
COOLING UNIT

ОХЛАЖДАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО

<b>ПОЗ.</b>	<b>ОПИСАНИЕ</b>
112	ПРАВАЯ БОКОВАЯ ПАНЕЛЬ
113	НИЖНЯЯ ЧАСТЬ ОХЛАЖДАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА
114	ПОДСТАВКА
115	РЕЗЕРВУАР
116	КРЫШКА
117	ПЕРЕДНЯЯ ПАНЕЛЬ
118	КАРКАС
119	ШТУЦЕР
120	ШТУЦЕР
121	ШТУЦЕР
122	ЛЕВАЯ БОКОВАЯ ПАНЕЛЬ
123	КОЖУХ
124	ОЦИНКОВАННАЯ ОПОРА МОТОРА
125	НАСОС МОТОРА
126	ТРОЙНИК
127	РЕЛЕ ДАВЛЕНИЯ
128	ОПОРА ВЕНТИЛЯТОРА
129	ШТУЦЕР
130	БИКОНИЧЕСКИЙ ШТУЦЕР
131	МОТОР + ВЕНТИЛЯТОР
133	РАДИАТОР
134	ЗАДНЯЯ ПАНЕЛЬ
135	НОЖКА

При заказе запасных деталей всегда указывайте номер автомата и серийный номер, а также дату приобретения, позицию запасной детали и количество.

CARRELLO DI TRASPORTO  
TROLLEY



<b>ПОЗ.</b>	<b>ОПИСАНИЕ</b>
102	ОПОРА ГАЗОВОГО БАЛЛОНА
103	РЕМЕНЬ
104	ОПОРА ГАЗОВОГО БАЛЛОНА
105	ОПОРА ДЛЯ КАБЕЛЕЙ
106	ОПОРА ДЛЯ КОЛБЫ
107	НЕПОДВИЖНОЕ КОЛЕСО
108	КРЫШКА
109	САМООРИЕНТИРУЮЩЕЕСЯ КОЛЕСО
110	ОСЬ
111	ОПОРА ОСИ
112	НИЖНЯЯ ЧАСТЬ
113	СКОБА КОЛЕС

При заказе запасных деталей всегда указывайте номер автомата и серийный номер, а также дату приобретения, позицию запасной детали и количество.



**CEBORA S.p.A (ЧЕБОРА С.п.А)** - Виа Андреа Коста, 24 - 40057 Кадриано ди Гранароло - БОЛОНЬЯ - Италия  
Тел.: +39.051.765.000 - Факс: +39.051.765.222  
[www.cebora.it](http://www.cebora.it) - Эл. почта: [cebora@cebora.it](mailto:cebora@cebora.it)