

Электродуговой сварочный аппарат GasFusion EF-250, EF-315, EF-400

Инструкция по эксплуатации

Продажа и сервис в России:



ПРОФСТРОЙСНАБ

профессиональный строительный
инструмент и оборудование

000 «ПрофСтройСнаб»
+7 (495) 777-17-71, www.tool-tech.ru, info@tool-tech.ru

Предупреждение о безопасности.

Профессиональная сварка этим аппаратом может производиться только в условиях, отвечающих требованиям безопасности труда;

Допускается только профессиональный персонал, который был обучен и лицензирован для выполнения профессиональной сварки;

Эта машина имеет определенные меры защиты. Несоблюдение инструкций может привести к травме оператора или окружающих его людей.

В процессе сварки не прикасайтесь к полиэтиленовому материалу и внешней поверхности трубных фитингов. Из-за высокой температуры нагрева существует опасность ожогов.

Непрофессиональным техническим работникам не разрешается разбирать устройство, существует опасность высокого напряжения внутри оборудования.

Не допускайте попадания воды в устройство. Не используйте устройство вблизи легковоспламеняющихся или взрывоопасных материалы во избежание несчастных случаев.

Аппарат необходимо регулярно осматривать на предмет повреждения конструктивных элементов.

ВАЖНО! Диапазон диаметров носит информативный характер, так как фитинги одного и того же диаметра, но от разных производителей могут значительно отличаться по требуемой мощности нагрева. Возможность подготовки сварного шва зависит только от сопротивления закладного нагревателя (спирали) внутри фитинга. Во время начала процесса сварки аппарат проверяет возможность создания соответствующего сварного шва в зависимости от сопротивления фитинга и параметров питания. Если эти значения находятся вне нормы, на экране появится соответствующая информация об ошибке. Данная операция безвредна как для фитинга, так и для устройства.

Во время использования оператор не должен оставлять устройство.

Необходимо проверить напряжение в сети 220В, 380В строго запрещено.

Поскольку сварочный аппарат работает как источник напряжения, короткое замыкание запрещено во время его работы.

Запрещено работать под дождём или в помещении с повышенной влажностью.

Должен быть подключен к стабилизатору напряжения, когда он питается от генератора.

Запрещается использование в легковоспламеняющихся и взрывоопасных помещениях.

Пожалуйста, обращайтесь с ним осторожно, без ударов и столкновения.

Пожалуйста, защитите монитор и панель управления, чтобы избежать царапин.

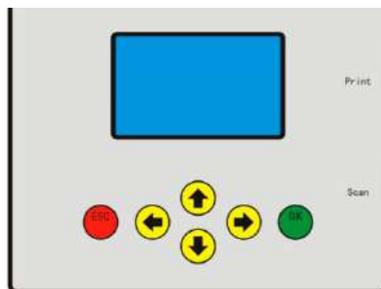
Не обученный сварщик не должен работать на аппарате.

Технические параметры

NO.	содержание	Parameter
1.	Входное напряжение питания	AC170V ~ AC250V
2.	Входная мощность частотаи	40 ~ 60 Гц
3.	Выходное напряжение	DC 1~75 V
4.	Выходной ток	DC 1~ 55 A
5.	Точность вывода	$\leq \pm 1\%$
6.	Рабочая температура	- 15 ~ 45 °C
9.	Режим управления	Постоянное напряжение Постоянный ток
10.	Установить точность вывода	0.1В 0.1А
12.	Хранение записей	400
14.	Размер аппарата (длина, ширина, высота)	43*25*31(мм)
15.	Вес	8 Кг

Эксплуатация

1. Панель управления



Кнопка	Имя	Описание функции
OK	OK	Проверить/ вводить данные для подтверждения/ перейти к следующему окну/ начать сварку
ESC	ESC	Отмена/ Отмена текущего ввода/ Возвращение к предыдущему окну/ Прерывание сварки
	Увеличить (Вверх)	Увеличение данных/ Меню вверх
	Снижать (Вниз)	Уменьшение данных/ Меню вниз
	Левая кнопка	Быстро левая страница/ Предыдущая запись
	Правая кнопка	Быстро страница справа/ Следующая запись

Описание параметров настройки

NO.	Имя параметра	Диапазон параметров	Описание
1.	Режим работы	Автоматический ручной	Автоматическое управление выходным напряжением/ током (в настоящее время поддерживает только автоматические)
2.	Режим управления	0- Постоянное напряжение 1- Постоянный ток	Выбор режима
3.	X – параметр сварки (X=1 ~ 12)	: 1.0 75 . 0V : 1.0 55 . 0 A	Макс 6 Точность: 0,1 В или 0.1А
4.	X - Время сварки по (X=1 ~ 6)	0~ 9999 S	Мах : 6 Точность: 1S
5.	Время охлаждения труб	0~ 9999 S	точность: 1 S
6.	Номер оператора	0 ~ 9999	Код оператора

Операционные процедуры

Режим ручного управления:

1. Установите 02 режим управления (нажмите ОК), затем установите режим выхода (0 постоянное напряжение/1 постоянный ток) → Установите 03 сегмент сварки (нажмите ОК) → Установите 04 температурную компенсацию (нажмите ОК) → Установите 05 параметры сварки (нажмите ОК) → Установите 06 время сварки (нажмите ОК) → Установите 31 время охлаждения трубы (нажмите ОК) → Нажмите ESC
2. Выберите "Сварка". Пожалуйста, проверьте, совпадают ли параметры трубопроводной арматуры на интерфейсе сварки с фактическими параметрами трубопроводной арматуры!!! Убедившись в отсутствии ошибок, нажмите кнопку ОК, чтобы начать сварку.
3. Если необходимо напечатать, выберите "Печать" → нажмите ОК для просмотра → подтвердите и выберите "Печать".

Режим сканера:

После включения аппарата вставьте интерфейс сканера в аппарат и отсканируйте штрих-код на трубных фитингах. Затем проверьте параметры и убедитесь в отсутствии ошибок, после чего нажмите кнопку ОК, чтобы начать сварку.

Операционная подсказка: во время процесса сварки, если нажать клавишу ESC, сварка будет отменена.

Поиск неполадок:

Если в процессе включения сварочного аппарата или работы возникли какие-либо отклонения от нормы, проверьте отключение питания. Сварщики должны быть обучены или иметь практический опыт. Убедившись в исправности аппарата, можно включить и повторить попытку. Если проблема не может быть решена, пожалуйста, свяжитесь с производителем для ее решения!

NO.	Тип неисправности	Возможная причина отказа	Решение
1.	Превышение сопротивления	плохой контакт кабеля, брак фитинга	Проверьте кабель нагрузки или попробуйте заменить фитинги
2.	Сварка не начинается	Короткое замыкание, сработала автоматическая система защиты	
3.	Вентилятор продолжает работать	Температура сварки слишком высокая	Прекратить сварку ждать охлаждения
4.	Потеря записей	Хранилище заполнено, данные автоматически перезаписываются	Действий не требуется
5.	Невозможно сохранить настройки	Проблема на материнской плате	Передать аппарат в сервисный центр
6.	Запись ошибки при печати	Сбой часов материнской платы	Передать аппарат в сервисный центр

Комплектация

NO.	Имя	Количество
1.	Сварочный аппарат	1
2.	Сварный кабель	2
3.	Инструкция по эксплуатации	1
4.	Сертификат соответствия (Прилагается)	1
5.	Гарантия (прилагается)	1

Сертификат

Сертификат	
<p>Тип продукта: <u>Автоматическая</u> <u>электросварная</u> <u>машина</u></p> <p>Серийный номер: _____</p> <p>Инспектор: _____</p> <p>Дата осмотра: _____</p> <p>(Stamp)</p>	<p>После осмотра, этот продукт отвечает техническим стандартам и может быть использовано!</p> <p>[Квалифицированный]</p>

Гарантия

Гарантия (одна годовая гарантия)

Название продукта	Автоматическая электрическая сварочная машина
Тип продукта	4.2KW
Идентификатор устройства	
Дата покупки	
Покупатель	
Продавец	
Телефон	
Адрес для контакта	
Сервисный центр	
Дата обслуживания 1	
Содержание содержания 1	
Персонал по техническому обслуживанию 2	
Maintenance date 2	
Содержание содержания 2	
Персонал по техническому обслуживанию 3	
Дата обслуживания 3	
Содержание содержания 3	

Гарантийное соглашение:

1. Гарантийные обязательства распространяются только на сварочный аппарат, на аксессуары гарантия не распространяется.
2. Гарантийный срок составляет 12 месяцев. При нормальном использовании условиях в течение гарантийного срока, изделие окажется неисправным. Наша компания отремонтирует его бесплатно.
3. Дата начала гарантийного периода - дата изготовления нашей компании.
4. Даже в течение гарантийного срока определенные расходы на ремонт будут взиматься, если:
 - Поломка оборудования, вызванная неправильной эксплуатацией
 - Повреждение оборудования в результате пожара, наводнения, аномального напряжения и т.д.
 - Повреждение оборудования, вызванное использованием не по назначению.
5. Плата за услуги исчисляется на основе фактической стоимости.
6. Наличие гарантийного талона и паспорта обязательно.
7. По истечении гарантийного срока наша компания может производить ремонт, за отдельную плату.
8. Если у вас есть какие-либо вопросы, пожалуйста, свяжитесь с дилером или свяжитесь с нами напрямую.