

Kempact | MIG 2530



Operating manual • English *EN*

Käyttöohje • Suomi *FI*

Bruksanvisning • Svenska *SV*

Bruksanvisning • Norsk *NO*

Brugsanvisning • Dansk *DA*

Gebrauchsanweisung • Deutsch *DE*

Gebruiksaanwijzing • Nederlands *NL*

Manuel d'utilisation • Français *FR*

Manual de instrucciones • Español *ES*

Instrukcja obsługi • Polski *PL*

Инструкции по эксплуатации • По-русски *RU*

操作手册 • 中文 *ZH*

ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

По-русски

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПРЕДИСЛОВИЕ	3
1.1 Общая информация	3
1.2 Описание изделия	3
1.3 Общие указания по технике безопасности	3
2. ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ	6
2.1 Распаковка	6
2.2 Расположение оборудования	6
2.3 Заводской номер	6
2.4 Подключение к электросети	6
2.5 Распределительная сеть	6
2.6 Кабель обратного тока	6
2.7 Узлы проволокоподающего механизма	7
2.8 Монтаж сварочной горелки	8
2.9 Монтаж кассеты с проволокой	9
2.10 Автоматический подвод сварочной проволоки	9
2.11 Регулировка усилия прижатия	9
2.12 Регулировка тормоза	9
2.13 Защитный газ	10
3. ЭКСПЛУАТАЦИЯ	11
3.1 Главный выключатель и индикаторные лампы	11
3.2 Выбор полярности сварки	11
3.2.1 Изменение полярности	11
3.3 Панель управления	11
3.4 Выбор режима переключателя горелки (2t/4t)	12
3.5 Регулировка динамики сварки	13
3.6 Сигнальная лампа термозащиты	13
3.7 Кнопка подвода проволоки	13
4. ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ	13
4.1 Ежедневное техобслуживание	13
4.2 Профилактическое техобслуживание	14
4.3 Утилизация аппарата	14
5. НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗОВ ДЕТАЛЕЙ	14
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	15
7. ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ	16

1. ПРЕДИСЛОВИЕ

1.1 ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Поздравляем с удачным выбором сварочной системы Kempri™! Надежные и имеющие длительный срок службы изделия компании Kempri не требуют больших затрат на обслуживание и отличаются высокой производительностью.

В данном руководстве пользователя содержатся важные сведения по эксплуатации, техническому обслуживанию и технической безопасности изделия компании Kempri. В конце руководства приведены технические данные устройства. Внимательно прочитайте руководство, прежде чем приступать к работе с оборудованием. В целях вашей собственной безопасности, а также сохранности оборудования, следует уделить особое внимание инструкциям по технике безопасности, содержащимся в данном руководстве.

Чтобы получить более подробную информацию об изделиях Kempri, обратитесь в компанию Kempri Oy, к официальному дилеру компании или посетите веб-сайт www.kempri.com.

Указанные в данном руководстве спецификации могут быть изменены без предварительного уведомления.

Важные замечания

Разделы руководства, требующие особого внимания с целью снижения опасности возможного повреждения оборудования или травмирования персонала, обозначены пометкой «**ВНИМАНИЕ!**». Внимательно прочитайте эти разделы и следуйте содержащимся в них инструкциям.

1.2 ОПИСАНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Установки Kempri MIG 2530 представляют собой компактные инверторные источники питания, предназначенные для полуавтоматической сварки (МИГ) при ремонтной и монтажной работе, а также в легкой и средней промышленности. Установка включает в себе источник тока и проволокоподающий механизм. Мощность источника питания управляется транзисторами IGBT с рабочей частотой около 30 кГц.

1.3 ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Сварочное оборудование производства компании Kempri соответствует международным нормам техники безопасности. Безопасность является важнейшим вопросом при проектировании и изготовлении оборудования. Поэтому сварочные устройства компании Kempri не имеют аналогов по уровню безопасности. Тем не менее, при работе со сварочным оборудованием всегда существует определенная степень опасности. Поэтому, с целью обеспечения вашей собственной безопасности, а также безопасности рабочего оборудования, внимательно прочитайте приведенные ниже указания по технике безопасности и строго соблюдайте их.

Использование средств индивидуальной защиты

- Сварочная дуга и ее отраженное излучение оказывают вредное воздействие на глаза. Прежде чем приступать к сварке или к наблюдению за сварочными работами, следует соответствующим образом защитить глаза и лицо. По мере возрастания сварочного тока затемнение стекла сварочной маски также должно увеличиваться.
- Излучение дуги и брызги расплавленного металла вызывают ожоги незащищенных кожных покровов. При выполнении сварки всегда надевайте защитные рукавицы, спецодежду и обувь.
- Если уровень внешних шумов превышает допустимое предельное значение (например, 85 дБ), обязательно используйте средства защиты органов слуха.

Общая эксплуатационная безопасность

- Соблюдайте осторожность при работе с деталями, нагретыми при сварке. Например, наконечником сварочной горелки или пистолета, а также концом сварочного электрода и заготовкой. Горячие детали вызывают ожоги незащищенных кожных покровов.
- Ни в коем случае не держите устройство на плече и не подвешивайте на ремне для переноски во время сварки.
- Предохраняйте сварочный аппарат от воздействия высоких температур, поскольку это может привести к его повреждению.

- Уложите промежуточные кабели и кабели заземления как можно ближе друг к другу на всем их протяжении. Распрямите петли на кабелях, так как это поможет ограничить явление наведения при сварке. Кроме того, это снижает воздействие вредных магнитных полей, которые, например, могут создавать помехи в работе электрокардиостимуляторов.
- Не оборачивайте сварочные кабели вокруг тела.
- В условиях, классифицируемых как опасные, используйте только сварочное оборудование с маркировкой «S» с безопасным уровнем напряжения холостого хода. Такие условия работы характеризуются, например, повышенной влажностью, площадками с повышенной температурой или замкнутыми пространствами, где пользователь может непосредственно соприкоснуться с токопроводящими материалами.
- Не использовать сварочное оборудование для обогрева труб.

Брызги металла и пожарная безопасность

- Сварка всегда классифицируется как работа, связанная с нагревом или применением пламени, поэтому во время и после выполнения сварки необходимо строго соблюдать правила противопожарной безопасности.
- Помните, что пожар может начаться от искр даже через несколько часов после завершения сварочных работ.
- Обеспечьте защиту оборудования от брызг металла при сварке. Уберите горючие материалы, такие как легковоспламеняющиеся жидкости, с площадки, где проводятся сварочные работы, и обеспечьте наличие необходимого противопожарного инвентаря на сварочной площадке.
- При выполнении специальных сварочных работ не забывайте о возможности возникновения пожара или взрыва при сварке в замкнутых рабочих пространствах, например цистернах и баках. Убедитесь в том, что у вас имеется допуск на выполнение таких работ.
- Ни в коем случае не направляйте искры или режущую струю шлифовальной машины на сварочный аппарат или легковоспламеняющиеся материалы!
- При выполнении работ над оборудованием следите за тем, чтобы на него не падали горячие предметы или брызги. Категорически запрещается выполнять сварку в местах хранения легковоспламеняющихся или взрывчатых веществ!

Общая электробезопасность

- Подключайте сварочный аппарат только к заземленной электросети. Обратите внимание на рекомендованный номинал сетевого предохранителя.
- Сварочный аппарат не должен находиться внутри контейнера, автомобиля или другой подобной конструкции, если на это не имеется разрешения.
- Нельзя ставить сварочный аппарат на мокрую поверхность. Также запрещается работать на мокрой поверхности.
- Не допускайте непосредственного контакта сетевого кабеля с водой.
- Убедитесь, что кабели или сварочные горелки не передавлены тяжелыми предметами и не соприкасаются с острыми краями или горячими заготовками.
- Помните, что неисправные или поврежденные сварочные горелки необходимо немедленно заменить, так как они могут стать причиной смерти от поражения электрическим током или пожара.
- Помните, что кабели, вилки и другие электрические устройства разрешается устанавливать или заменять квалифицированному подрядчику на установку электрооборудования или инженеру-электрику, уполномоченному на выполнение таких работ.
- Выключайте сварочный аппарат, если он не используется.

Контур сварочного тока

- Изолируйте себя от сварочной цепи, надев сухую и неповрежденную защитную одежду.
- Ни в коем случае не прикасайтесь одновременно к заготовке и сварочному прутку, электродной проволоке, сварочному электроду или контактному наконечнику!
- Не кладите сварочную горелку или заземляющий кабель на сварочный аппарат или другое электрическое оборудование!

Сварочные аэрозоли

- Обеспечьте надлежащую вентиляцию и старайтесь не вдыхать газы.
- Обеспечьте достаточный приток свежего воздуха, особенно в замкнутых пространствах. Также можно обеспечить достаточную подачу чистого воздуха для дыхания, используя маску для подачи чистого отфильтрованного воздуха.

- Принимайте особые меры предосторожности при работе с металлами или материалами с обработанной поверхностью, содержащими свинец, кадмий, цинк, ртуть или бериллий.

Транспортировка, подъем и подвешивание

- Обратите внимание на правильное рабочее положение при подъеме тяжелого устройства – опасность травмы спины.
- Запрещается тянуть или поднимать аппарат за кабель сварочной горелки или другие кабели! Всегда используйте точки подъема или рукоятки, предназначенные для этой цели.
- Используйте только устройство транспортировки, предназначенное для данного оборудования. Если возможно, аппарат следует перевозить в вертикальном положении.
- Запрещается одновременно поднимать газовый баллон и сварочный аппарат! Для транспортировки газового баллона предусмотрены отдельные меры предосторожности.
- Запрещается использовать сварочный аппарат в подвешенном состоянии, за исключением тех случаев, когда подвесное устройство было специально разработано и одобрено для этой конкретной цели.
- Не превышайте максимально допустимую нагрузку на подвесные балки или транспортировочную тележку сварочного оборудования. При подъеме или во время транспортировки рекомендуется снимать катушку с проволокой.

Условия окружающей среды

- Сварочный источник питания не рекомендуется использовать под дождем или снегом – см. руководство. Предохраняйте оборудование от попадания дождя или яркого солнечного света. Аппарат всегда следует хранить в сухом и чистом месте.
- Необходимо защищать аппарат от попадания песка и пыли во время эксплуатации и хранения. Рекомендуемая рабочая температура составляет от -20 до +40 °C. При температуре выше 40 °C эффективность работы аппарата снижается и он становится более уязвимым к появлению неисправностей.
- Устанавливайте аппарат так, чтобы он не соприкасался с горячими поверхностями и на него не попадали искры или брызги металла.
- Убедитесь, что вентиляционные отверстия аппарата не заблокированы.
- Данное оборудование соответствует классу «А» по классификации ЭМС согласно стандартам электромагнитной совместимости CISPR 11 и IEC 60974-10 и, следовательно, конструкция оборудования предполагает только его промышленную эксплуатацию. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: оборудование класса «А» не предназначено для эксплуатации в жилых помещениях, в которых электропитание осуществляется от бытовой низковольтной электрической сети. В таких помещениях возможны сложности с обеспечением электромагнитной совместимости из-за воздействия кондуктивных и излучаемых помех.
- Оборудование электродуговой сварки излучает электромагнитные помехи. Чтобы свести к минимуму вредные воздействия, строго соблюдайте инструкции руководства по эксплуатации оборудования и выполняйте другие рекомендации.

Газовые баллоны и пневматические устройства

- Соблюдайте инструкции по обращению с пневматическими устройствами и газовыми баллонами.
- Газовые баллоны должны использоваться и храниться в помещениях с надлежащей вентиляцией.
- Утечка из газового баллона может заместить собой вдыхаемый и выдыхаемый воздух, что приведет к удушью.
- Перед использованием убедитесь, что газовый баллон содержит газ, который пригоден для проведения сварочных работ.
- Обязательно закрепите газовый баллон в вертикальном положении на стенной стойке для баллонов или специальной тележке.
- Запрещается перемещать баллон с защитным газом, если на него установлен регулятор расхода. Во время транспортировки установите крышку вентиля. Закройте вентиль баллона после выполнения работы.

Схема соединения и перечень запасных частей

Схема соединения и перечень запасных частей не включены в комплект. Для их получения обратитесь к местным представителям службы сервиса Кемппи. Для более подробной информации зайдите на сайт www.kemppi.com.

Заявление об ограничении ответственности

Несмотря на то, что для обеспечения точности и полноты сведений, предоставленных в этом руководстве, были приложены все усилия, компания не несет ответственности за ошибки или пропуски. Компания Kemppi оставляет за собой право изменять спецификацию описанного оборудования в любое время без предварительного уведомления. Без предварительного согласия компании Kemppi запрещается копирование, запись, воспроизведение или передача содержания этого руководства!

2. ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

2.1 РАСПАКОВКА

Оборудование поставляется в прочной упаковке, специально изготовленной для него. До ввода оборудования в эксплуатацию проверьте, все-таки, отсутствие возможных повреждений при транспортировке. Проверьте также, что получили то, что заказали с необходимыми инструкциями по эксплуатации. Материал упаковок может быть утилизирован как вторичное сырье.

2.2 РАСПОЛОЖЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Установка должна быть расположена на горизонтальном, прочном и чистом основании. Защитите ее от сильного дождя и жаркого солнца. Обеспечьте свободную циркуляцию охлаждающего воздуха.

2.3 ЗАВОДСКОЙ НОМЕР

Заводской номер установки найдется на заводской табличке. Заводской номер сообщает напр. партию изготовления установки. При заказе запасных частей или техобслуживании заводской номер может оказаться полезным.

2.4 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ

Установка Kemract 2520 поставляется с сетевым кабелем 5 м без штепсельной вилки. Монтаж штепсельной вилки допускается только электрику-специалисту. Типоразмер предохранителя и кабеля указаны в Технических данных в конце этого руководства.

2.5 РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНАЯ СЕТЬ

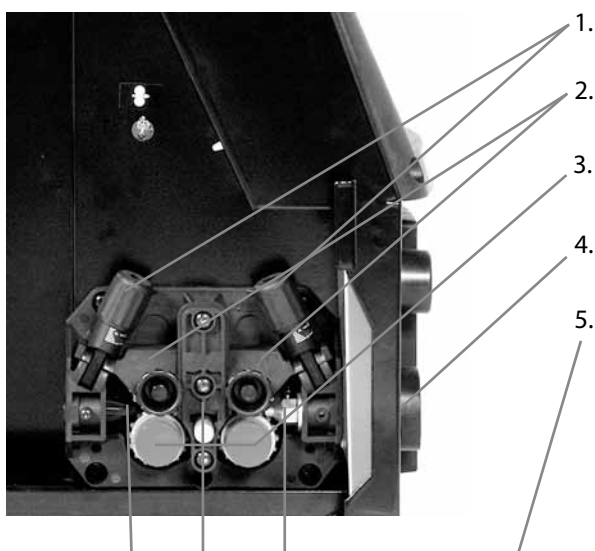
Все стандартные электротехнические устройства без специальных электрических цепей генерируют гармонические токи в распределительную сеть. Высокие значения гармонического тока могут привести к потере или неисправностям некоторых видов оборудования.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: это оборудование не соответствует стандарту IEC 61000-3-12. Если оборудование подключается к коммунальной сети низкого напряжения, подрядчик на установку или пользователь оборудования обязаны, в случае необходимости проконсультировавшись с оператором распределительной сети, обеспечить возможность подключения оборудования.

2.6 КАБЕЛЬ ОБРАТНОГО ТОКА

Тщательно прикрепите зажим заземления кабеля обратного тока, желательно непосредственно к свариваемой детали. Контактная площадь прижима должна быть как можно большей. Очистите контактную поверхность от краски и ржавчины. В этой установке сварки МИГ используйте кабели сечением не меньше 35 мм². Более тонкие сечения кабеля могут вызывать перегрев соединителей и изоляции. Убедитесь в том, что применяемая вами горелка предназначена для требуемого при сварке максимального тока.

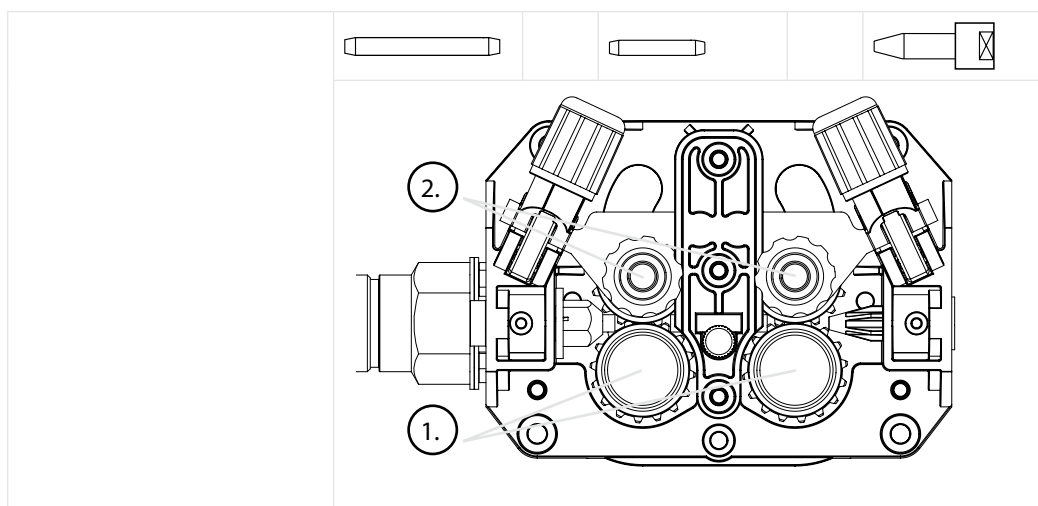
2.7 УЗЛЫ ПРОВОЛОКОПОДАЮЩЕГО МЕХАНИЗМА



1. прижимной рычаг
2. двигатель подачи проволоки
3. подающие ролики
4. адаптер горелки (EURO)
5. направляющая трубка

Узлы проволокоподающего механизма, MSF 53, MSF 55, MSF 57

Каналы подачи проволоки							
Ss, Al, Fe, Mn, Fe	ø 0,6 ... 1,6 mm	→	ø 2,5/64 mm, W000762, цвет серебристый, пластик	→	ø 2,5/33 mm, W000956, цвет серебристый, пластик	→	ø 2,0 mm, W000624, пластик
	ø 1,6 ... 2,4 mm	→	ø 3,5/64 mm, W001430, цвет серебристый, пластик	→	ø 3,5/33 mm, W001431, цвет серебристый, пластик	→	ø 3,5 mm, W001389, пластик
Fe, Mn, Fe	ø 0,6 ... 0,8 mm	→	ø 1,0/67 mm, W001432, цвет белый, сталь	→	ø 2,0/33 mm, W001435, оранжевый, сталь	→	ø 2,0 mm, W000624, пластик
	ø 0,9 ... 1,6 mm	→	ø 2,0/64 mm, W001433, оранжевый, сталь			→	ø 3,5 mm, W001389, пластик
	ø 1,6 ... 2,4 mm	→	ø 4,0/63 mm, W001434, синий, сталь	→	ø 4,0/33 mm, W001436, синий, сталь	→	ø 3,5 mm, W001391, медь



Подающие ролики

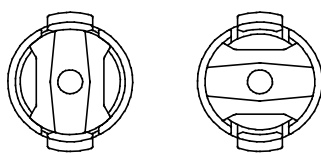
	Ø мм	цвет	приводной	нажимной
Fe, Ss, Al, V-образный паз	0,6	светлосерый	W001045	W001046
	0,8/0,9	белый	W001047	W001048
	1,0	красный	W000675	W000676
	1,2	оранжевый	W000960	W000961
	1,4	коричневый	W001049	W001050
	1,6	жёлтый	W001051	W001052
	2,0	серый	W001053	W001054
	2,4	чёрный	W001055	W001056
Fe, Fc, Mc, зазубренный	1,0	красный	W001057	W001058
	1,2	оранжевый	W001059	W001060
	1,4/1,6	жёлтый	W001061	W001062
	2,0	серый	W001063	W001064
	2,4	чёрный	W001065	W001066
Fe, Fc, Mc, Ss, Al, U-образная канавка	1,0	красный	W001067	W001068
	1,2	оранжевый	W001069	W001070
	1,6	жёлтый	W001071	W001072

2.8 МОНТАЖ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ

Для обеспечения бесперебойной сварки, проверьте в инструкциях вашей горелки, что направляющий канал и токопроводящее сопло горелки соответствуют рекомендациям завода-изготовителя для диаметра и типа применяемой вами проволоки. Узкий направляющий канал может перегружать подающий механизм и вызывать помехи подачи сварочной проволоки. Хорошо затяните быстроразъемный соединитель горелки для исключения потерей напряжения. Из-за слабого контакта горелка и подающий механизм перегреются.

ВНИМАНИЕ! Никогда не работайте с поврежденной горелкой!

2.9 МОНТАЖ КАСЕТЫ С ПРОВОЛОКОЙ



- Установите кассету на свое место на ступицу установки. При необходимости, используйте адаптер.
- Освободите фиксирующие ступицы, повернув фиксатор четверть круга.
- Установите кассету на свое место. Внимание! Убедитесь в правильном направлении вращения кассеты.
- Зафиксируйте кассету, повернув фиксатор (рис. направо).

2.10 АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПОДВОД СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ

Перед установкой сварочной проволоки, проверьте, что подающий ролик, направляющая трубка и токопроводящее сопло соответствуют применяемой проволоке.

1. Установите подающий ролик на место, и проверьте, что правильная канавка совпадает с линией подачи проволоки.
2. Установите кассету с проволокой. Внимание! Не перетяните тормоз кассеты. Кассета должна вращаться свободно.
3. Закруглите конец проволоки и подайте ее через спираль направляющей трубки в канал горелки.
4. Проверьте, что проволока находится в канавке ролика, и положите нажимной рычаг на свое место. Слегка затяните.
5. Вводите проволоку в горелку, нажав кнопку подвода проволоки. Усилие прижима подающего ролика правильно, когда выходящая из горелки проволока допускает легкое торможение пальцами.
6. Для регулировки усилия торможения поверните регулировочный винт в середине фиксатора кассеты. Тормоз нагружает двигатель, и не должен быть перетянут!

ВНИМАНИЕ! Проволока или кассета не должна притрагиваться к корпусу установки из-за опасности короткого замыкания!

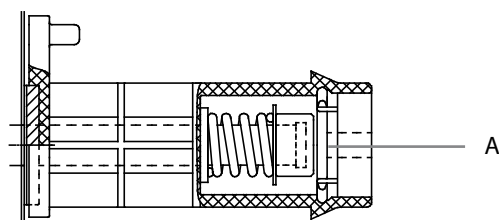
Подвод алюминиевой проволоки облегчается, устранив спираль задней направляющей трубки. Проверьте, что горелка оснащена для применяемой сварочной проволоки. Если вы применяете порошковую проволоку, ознакомьтесь с инструкциями применения и безопасности изготовителя проволоки.

2.11 РЕГУЛИРОВКА УСИЛИЯ ПРИЖАТИЯ

Подрегулируйте усилие прижима подающих роликов при помощи регулировочного винта таким, что проволока плавно выходит в направляющую трубку, и без скольжения подающих роликов допускает слабое торможение пальцами на выходе из горелки.

ВНИМАНИЕ! Слишком большое усилие прижима вызывает сплющивание проволоки и снятие ее покрытия, увеличивая трение и износ подающих роликов.

2.12 РЕГУЛИРОВКА ТОРМОЗА



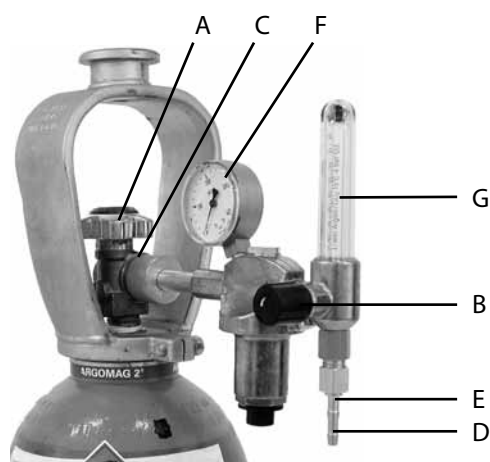
Регулируйте усилие тормоза кассеты с помощью отвертки через отверстие в ступице кассеты. Регулировочным винтом установите усилие таким, чтобы проволока не разматалась с кассеты

при остановке подающих роликов. При применении высоких скоростей подачи, также усилие тормоза должно быть больше. Но, поскольку тормоз нагружает подающий двигатель, он не должен быть перетянут.

2.13 ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ

При полуавтоматической сварке (МИГ) в качестве защитного газа применяют углекислый газ, смеси газов и аргон. Скорость подачи защитного газа зависит от величины сварочного тока. Например, при сварке стали, типичный расход газа составляет 8 - 15 л/мин.

В следующем дается общая инструкция для монтажа редуктора газа на баллон:



Узлы регулятора расхода газа

- A. Кран баллона
- B. Винт регулировки давления
- C. Соединительная гайка
- D. Шток крепления шланга
- E. Гайка
- F. Манометр давления в баллоне
- G. Манометр давления в шланге

1. Удалите мусор из крана баллона (A), приоткрыв кран на короткий момент, и отступив в сторону.
2. Выкрутите регулировочный винт (B) до тех пор, пока он не будет вращаться свободно.
3. Закройте игольчатый клапан, если имеется.
4. Подключите регулятор к крану баллона и затяните соединительную гайку (C).
5. Установите шток (D) регулятора с крепежной гайкой (E) в шланг, и обожмите хомутом.
6. Подключите шланг к регулятору и сварочному устройству. Затяните крепежные гайки.
7. Медленно откройте кран баллона. Манометр (F) показывает давление газа в баллоне.

ВНИМАНИЕ! Никогда не расходуйте весь газ из баллона! Баллон необходимо заправить, когда давление в баллоне еще не менее 2 бар.

8. Откройте игольчатый клапан регулятора, если имеется.
9. Заверните регулировочный винт до тех пор, пока манометр давления (G) в шланге не покажет требуемый расход, или давление газа. Регулировка расхода газа выполняется при работающей сварочной установке, при нажатии одновременно на выключатель горелки.

ВНИМАНИЕ! После сварки всегда закрывайте кран баллона. Если сварочный аппарат не будет использоваться на более длительный период, рекомендуется полностью открыть регулировочный винт.

3. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

3.1 ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ И ИНДИКАТОРНЫЕ ЛАМПЫ

При главном выключателе в положении "I" первичный контур и контур управления находятся под напряжением. Индикаторная лампа "ON" на панели управления засветится. Сварочный контур получает напряжение при нажатии кнопки горелки или кнопки проверки подачи проволоки. Для включения и выключения установки всегда используйте главный выключатель. Штепсельная вилка не является выключателем!

3.2 ВЫБОР ПОЛЯРНОСТИ СВАРКИ

Сплошную проволоку сваривают, как правило, плюсовой (+) горелкой, а порошковые проволоки минусовой (-) горелкой. Проверьте рекомендуемую полярность на упаковке проволоки или у дилера присадки. При сварке очень тонкого материала (0,5–0,7 мм), минусовая полярность может оказаться подходящей также для сплошной проволоки.

3.2.1 Изменение полярности



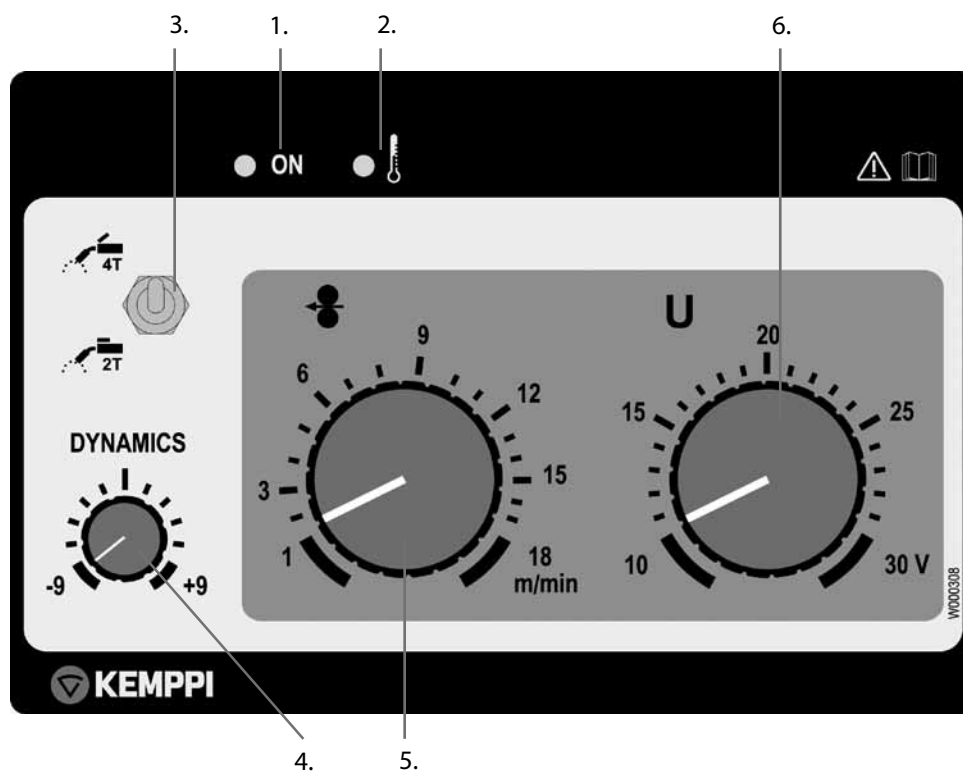
1. Минусовый разъем (-)
2. Плюсовый разъем (+)

ВНИМАНИЕ! Изменение полярности установки допускается только ремонтной мастерской, уполномоченной фирмой Кемпти.

3.3 ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Регулировка напряжения и скорости подачи проволоки

Диапазон регулировки сварочного напряжения (U) – от 10 до 30 В, и скорости подачи проволоки – от 1 до 18 м/мин. Регулируйте подходящие параметры согласно условной таблице, прикрепленной на дверке установки, и опытным путем.



1. ВКЛ. сигнальная лампа
2. Сигнальная лампа термозащиты
3. Выбор режима переключателя горелки (2Т/4Т)
4. Регулировка динамики сварки MIG
5. Регулировка скорости подачи проволоки
6. Регулировка сварочного напряжения

3.4 ВЫБОР РЕЖИМА ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ ГОРЕЛКИ (2Т/4Т)

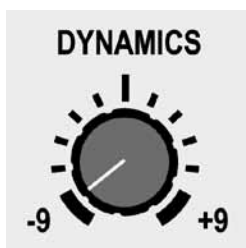
2Т: Полуавтоматическая сварка двухрежимной функцией кнопки горелки

1. Нажатие переключателя: сварка начинается
2. Освобождение переключателя: сварка кончится

4Т: Полуавтоматическая сварка четырехрежимной функцией кнопки горелки.

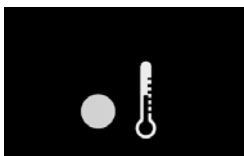
1. Нажатие переключателя: подача газа начнется.
2. Освобождение переключателя: сварка начнется
3. Нажатие переключателя: сварка начнется
4. Освобождение переключателя: подача газа кончится

3.5 РЕГУЛИРОВКА ДИНАМИКИ СВАРКИ



Регулировка динамики сварки МИГ/МАГ. Заданное значение $-9...0...9$ отображается на дисплее. Динамика влияет на стабильность сварки и количество брызг. Значение "0" является рекомендуемым исходным положением. При значениях $-9...-1$, электродная дуга более "мягкая" для уменьшения разбрызгивания. При значениях $1...9$, дуга более "грубая" для улучшения стабильности и при сварке стали в среде $100\% \text{CO}_2$.

3.6 СИГНАЛЬНАЯ ЛАМПА ТЕРМОЗАЩИТЫ



Термореле установки прекращает перегрев источника питания таким образом, установка не повреждается, если во время сварки превышает рекомендуемый предел ПВ. Когда горит сигнальная лампа, сварка прекращена. Лампа гаснет через ок. 3 мин. и сварка может быть продолжена нормальным путем нажатием кнопки горелки.

3.7 КНОПКА ПОДВОДА ПРОВОЛОКИ



Нажатием кнопки проверки подачи проволоки подающий двигатель включается, но защитный газ не подается. Источник тока также включается, но на малой мощности.

4. ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

4.1 ЕЖЕДНЕВНОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ! При обращении с электрическими кабелями предостерегайтесь сетевого напряжения!

Каждый день очищайте канал подачи проволоки и горелку, проверяйте токопроводящее сопло. Всегда перед работой проверяйте состояние сетевого и сварочного кабелей, замените поврежденные.

ВНИМАНИЕ! Замена сетевого кабеля допускается только квалифицированному электрику-специалисту.

4.2 ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

Уполномоченные фирмой Kempri сервисные предприятия выполняют периодическое техобслуживание по контрактам. При профилактике все узлы установки очищаются, проверяются и, при необходимости, отремонтируются. Функции установки испытываются.

4.3 УТИЛИЗАЦИЯ АППАРАТА



Изделие изготовлено, главным образом, из повторно утилизируемых сырьевых материалов. Отправьте старую, списанную установку на специализированное предприятие для разборки и сортировки утилизируемых материалов.

Знак на заводской табличке установки, обозначающий утилизацию электрического и электронного скрапа, связан с соответствующей директивой, действующей в странах ЕС (2002/96/EC).

5. НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗОВ ДЕТАЛЕЙ

Изделие		Заказной номер
Кемпакт MIG 2530		621853001
Держатель горелки GH 30		6256030
ММТ 25	3 м	6252513ММТ
ММТ 25	4,5 м	6252514ММТ
ММТ 27	3 м	6252713ММТ
ММТ 27	4,5 м	6252714ММТ
Кабель заземления 35 мм²	5 м	6184311
Транспортная тележка ST 7		6185290
Транспортная тележка P250		6185268
Подвесной крюк		4298180
Ступица кассеты с проволокой		4289880
Переходник для кассеты 5 кг		4251270
Газовый шланг	6 м	W000566

6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Кемпак Mig 2530		
Напряжение сети	3~, 50/60Гц	400В +/-15%
Потребляемая мощность	40% ПВ	12 кВА 250А
	60% ПВ	10 кВА 207А
	100% ПВ	7,5 кВА 160А
Сетевой кабель	H07RN-F	4G1,5 (5 м)
Предохранитель (инертный)		16А
Нагрузка при 40 °С	40% ПВ	250А /26,5В
	60% ПВ	207А /24В
	100% ПВ	160А /22В
Диапазон сварочного напряжения		10 – 30В
Скорость подачи проволоки		1 – 18 м/мин
Напряжение холостого хода		40 – 50 В
Коэффициент мощности при макс. токе		0,64
КПД при макс. токе		87%
Присадочная проволока	Fe, Ss	Ø 0,6 ... 1,0 мм
	Порошковая	Ø 0,9 ... 1,2 мм
	Al	Ø 0,9 ... 1,2 мм
	Cusi	Ø 0,8 ... 1,0 мм
Защитный газ		CO ² , Ar, Ar & CO ² смеси
Диаметр кассеты с проволокой		300 мм (15 кг)
Температурный класс		H(180С) / В (130С)
Габаритные размеры	д х ш х в	580 x 280 x 440
Масса		20 кг
Рабочая температура		-20 °С ... +40 °С
Температуры складирования		-40 °С ... +60 °С
Класс защиты		IP23S
Класс электромагнитной совместимости		A

Установка соответствует требованиям знака CE.

7. ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ

Кемпри Оу предоставляет на изделия, изготовленные и поставленные компанией, гарантию, покрывающую дефекты в материалах или в изготовлении. Выполнение гарантийного ремонта допускается только уполномоченным агентом по обслуживанию компании Кемпри. Упаковка, перевозка и страховка оплачиваются заказчиком.

Гарантия вступает в силу с даты закупки оборудования. Устные обязательства, не включенные в условия гарантии, не являются обязывающими для компании, предоставляющей гарантию.

Ограничения гарантии

На приведенные ниже условия гарантия не распространяется: Дефекты, связанные с естественным износом, невыполнение инструкций по эксплуатации и техническому обслуживанию, перегрузка, небрежность, подсоединение к неправильному или неисправному напряжению питания (в том числе пики напряжения, не предусмотренные в спецификации на оборудование), неправильное давление газа, помехи или неисправности в электрической сети, повреждения при перевозке или хранении, а также повреждения, вызванные пожаром или силами природы. Гарантия не распространяется на прямые или косвенные расходы на поездки, суточные или на проживание, связанные с гарантийным обслуживанием.

Гарантия не распространяется на сварочные горелки и их расходные детали, ведущие ролики устройства подачи проволоки, а также на направляющие каналы устройства подачи.

Гарантия не распространяется на прямые или косвенные повреждения, вызванные неисправным оборудованием.

Гарантия утрачивает свою силу, если установка подвергалась изменениям, не согласованным с изготовителем, или если при ремонте использовались не фирменные запасные части завода-изготовителя.

Гарантия утрачивает силу, если ремонтные работы выполняются агентом по ремонту, не уполномоченным компанией Кемпри.

Выполнение гарантийного ремонта

О появлении дефектов, на которые распространяется гарантия, необходимо немедленно сообщить в компанию Кемпри или официальному агенту по обслуживанию компании Кемпри.

До начала гарантийного ремонта заказчик должен предъявить гарантийное свидетельство или другим путем письменно доказать действие гарантии. В доказательстве должна быть указана дата закупки и заводской номер ремонтируемого оборудования. Детали, замененные на основании гарантии, остаются собственностью компании Кемпри и по запросу они должны быть возвращены компании Кемпри.

После выполнения гарантийного ремонта действие гарантии на отремонтированное или замененное оборудование продолжается до конца его первоначального гарантийного срока.

KEMPPI OY

Hennalankatu 39
PL 13
FIN-15801 LAHTI
FINLAND
Tel +358 3 899 11
Telefax +358 3 899 428
export@kemppi.com
www.kemppi.com

Kotimaan myynti:

Tel +358 3 899 11
Telefax +358 3 734 8398
myynti.fi@kemppi.com

KEMPPI SVERIGE AB

Box 717
S-194 27 UPPLANDS VÄSBY
SVERIGE
Tel +46 8 590 783 00
Telefax +46 8 590 823 94
sales.se@kemppi.com

KEMPPI NORGE A/S

Postboks 2151, Postterminalen
N-3103 TØNSBERG
NORGE
Tel +47 33 346000
Telefax +47 33 346010
sales.no@kemppi.com

KEMPPI DANMARK A/S

Literbuen 11
DK-2740 SKOVLUNDE
DANMARK
Tel +45 4494 1677
Telefax +45 4494 1536
sales.dk@kemppi.com

KEMPPI BENELUX B.V.

Postbus 5603
NL-4801 EA BREDA
NEDERLAND
Tel +31 765717750
Telefax +31 765716345
sales.nl@kemppi.com

KEMPPI (UK) Ltd

Martti Kemppi Building
Fraser Road
Priory Business Park
BEDFORD, MK44 3WH
ENGLAND
Tel +44 (0)845 6444201
Telefax +44 (0)845 6444202
sales.uk@kemppi.com

KEMPPI FRANCE S.A.S.

65 Avenue de la Couronne des Prés
78681 EPONE CEDEX
FRANCE
Tel +33 1 30 90 04 40
Telefax +33 1 30 90 04 45
sales.fr@kemppi.com

KEMPPI GmbH

Otto-Hahn-Straße 14
D-35510 BUTZBACH
DEUTSCHLAND
Tel +49 6033 88 020
Telefax +49 6033 72 528
sales.de@kemppi.com

KEMPPI SPÓŁKA Z O.O.

Ul. Borzymowska 32
03-565 WARSZAWA
POLAND
Tel +48 22 7816162
Telefax +48 22 7816505
info.pl@kemppi.com

KEMPPI AUSTRALIA PTY LTD.

13 Cullen Place
P.O. Box 5256, Greystanes NSW 2145
SMITHFIELD NSW 2164
AUSTRALIA
Tel. +61 2 9605 9500
Telefax +61 2 9605 5999
info.au@kemppi.com

ООО КЕМППИ

Polkovaya str. 1, Building 6
127018 MOSCOW
RUSSIA
Tel +7 495 739 4304
Telefax +7 495 739 4305
info.ru@kemppi.com

ООО КЕМППИ

ул. Полковная 1, строение 6
127018 Москва
Tel +7 495 739 4304
Telefax +7 495 739 4305
info.ru@kemppi.com

KEMPPI, TRADING (BEIJING) COMPANY, LIMITED

Room 420, 3 Zone, Building B,
No.12 Hongda North Street,
Beijing Economic Development Zone,
100176 Beijing
CHINA
Tel +86-10-6787 6064
+86-10-6787 1282
Telefax +86-10-6787 5259
sales.cn@kemppi.com
肯倍贸易 (北京) 有限公司
中国北京经济技术开发区宏达北路12号
创新大厦B座三区420室 (100176)
电话 : +86-10-6787 6064
+86-10-6787 1282
传真 : +86-10-6787 5259
sales.cn@kemppi.com

KEMPPI INDIA PVT LTD

LAKSHMI TOWERS
New No. 2/770,
First Main Road,
KAZURA Gardens,
Neelangarai,
CHENNAI - 600 041
TAMIL NADU
Tel +91-44-4567 1200
Telefax +91-44-4567 1234
sales.india@kemppi.com