



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Полуавтомат сварочный DT-4315 DT-4319



**ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ СВАРОЧНОГО АППАРАТА
ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ С ИНСТРУКЦИЕЙ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И МЕРАМИ
ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ!**



ВНИМАНИЕ!

Следуйте инструкции по эксплуатации и соблюдайте меры предосторожности для обеспечения Вашей безопасности и безопасности других. Используйте сварочный аппарат только по назначению. Неправильное использование аппарата может привести к нанесению травм людям и материального ущерба.



МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ОБОРУДОВАНИЕМ

- Во избежание опрокидывания аппарата устанавливайте его на ровных поверхностях.
- Перед включением убедитесь, что параметры удлинителя, розетки и электрической сети соответствуют техническим характеристикам аппарата.
- Сварочный аппарат следует включать только в розетку с заземлением и дифференциальным автоматическим выключателем, убедитесь в правильном заземлении розетки питания.
- Надежно закрепите баллон с углекислым газом, убедитесь в невозможности его опрокидывания.
- Запрещается выполнять сварку аппаратом со снятой обшивкой.
- Перед перемещением, обслуживанием или ремонтом отсоединяйте аппарат от сети питания.
- При производстве электросварочных работ вне помещения (во время дождя или снегопада) над рабочим местом сварщика и местом нахождения сварочного аппарата должен быть установлен навес. Влажность воздуха не более 80%, температура $-10...+40^{\circ}\text{C}$.
- Электросварочные работы на высоте должны выполняться с лесов и подмостей с ограждениями. Запрещается производить работы с приставных лестниц.
- Не работайте с кабелями, горелкой, у которых повреждена изоляция или ослабли соединения.
- Не производите сварку на контейнерах, емкостях, трубах, находящихся под давлением или содержащих легковоспламеняющиеся материалы, газ, горючую жидкость.
- Избегайте сварки материалов, очищенных легковоспламеняющимися растворителями. Место производства работ, а также нижерасположенные места, должны быть освобождены от горючих материалов в радиусе не менее 5м, а от взрывоопасных материалов и установок - 10м.
- Следите за достаточной вентиляцией рабочего места. Во время сварочных работ образуются токсичные газы. При необходимости применяйте вытяжную вентиляцию.
- Для защиты от брызг расплавленного металла и ультрафиолетовых лучей используйте сухую одежду и перчатки из брезентовой ткани и специальных материалов.
- Защищайте глаза с помощью специальных стекол-светофильтров, установленных на сварочной маске или щитке.

• Не используйте металлические конструкции, не являющиеся частью свариваемого изделия, для замены кабеля с рабочим зажимом, поскольку это нарушит безопасность и приведет к некачественной сварке.

ВНИМАНИЕ! Во избежание травм используйте только те аксессуары или устройства, что указаны в инструкции по эксплуатации.

Техническое обслуживание и ремонт аппарата должен осуществляться в уполномоченном сервисном центре с использованием оригинальных запасных частей INTERTOOL TM.



ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Сварочный полуавтомат предназначен для электродуговой сварки стальных металлоконструкций в среде защитного газа CO₂ с использованием стальной сварочной проволоки диаметром 0,6 и 0,8мм на постоянном токе.



КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

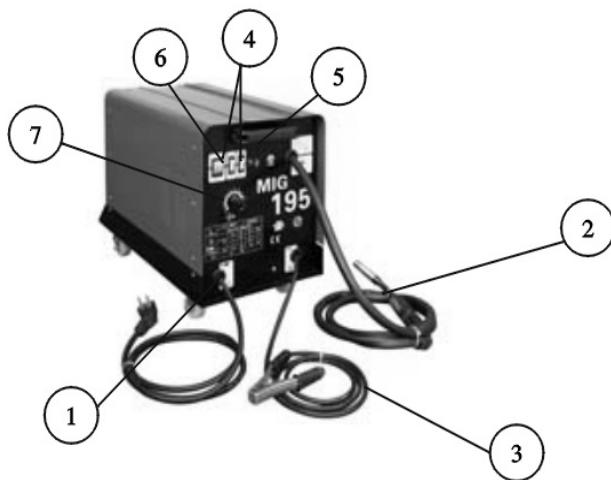
- сварочный аппарат
- руководство по эксплуатации.

В комплект поставки не входят: катушка с проволокой, дифференциальный автоматический выключатель, розетка с третьим контактом, система подключения газа (газовый баллон, редуктор для газа, газовый шланг, хомуты крепления).



ПЕРЕДНЯЯ ПАНЕЛЬ

- 1 - Сетевой кабель.
- 2 - Горелка с кабелем.
- 3 - Кабель с зажимом.
- 4 - Переключатели тока сварки.
- 5 - Индикатор тепловой защиты.
- 6 - Выключатель «Выкл. - Вкл.» (O – I, OFF - ON)
- 7 - Регулятор подачи проволоки.



ЗАДНЯЯ ПАНЕЛЬ

- 1 - Трубка подключения газа.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	DT-4315	DT-4319
Напряжение сети электропитания, В	220 ±10%	220 ±10%
Рабочая частота сети, Гц	50	50
Потребляемая мощность, кВА	5,2	7,5
Диапазон регулирования тока, А	40-140	40-180
Продолжительность включения при 75А, %	35	-
Продолжительность включения при 100А, %	-	35
Продолжительность включения при 140А, %	10	-
Продолжительность включения при 180А, %	-	10
Напряжение холостого хода, В	23 - 44	23 - 43
Скорость подачи проволоки максимальная, м/мин	10	10
Диаметр проволоки, мм	0,6; 0,8	0,6; 0,8
Степень защиты	IP21	IP21
Вес, кг	34	37
Габаритные размеры, мм	500x360x 410	580x360x 410



УСТАНОВКА

1. Оборудуйте рабочее место дифференциальным автоматическим выключателем для защиты от короткого замыкания и розеткой с третьим контактом, обеспечьте заземление розетки медным проводом сечением не менее 4мм².
2. Установите сварочный аппарат на расстоянии 0,3м от стены и других предметов так, чтобы вентилятор аппарата обеспечивал свободный обдув через вентиляционные отверстия внутренних компонентов.
3. Установите и надежно закрепите баллон с газом.
4. Проверьте состояние органов управления и индикации, убедитесь в отсутствии механических повреждений изоляции токоведущих частей, кабелей, горелки, шлангов подачи газа, а также надежность их присоединения.



ПОДКЛЮЧЕНИЕ

1. Установите на баллон редуктор для газа, подсоедините к нему газовый шланг, закрепите хомутом. Шланг подсоедините к трубке подключения газа на задней панели аппарата и также зафиксируйте. Если давление ниже чем 0,5 МПа, то необходимо заправить баллон.
2. Проверьте подключение кабеля с горелкой и кабеля с зажимом внутри аппарата - при сварке сплошной проволокой полярность должна быть - плюс на горелке, минус на изделии. Кабель с зажимом прикрепите на свариваемую деталь.

ВНИМАНИЕ! Подсоединяемые кабели должны быть надежно прикреплены к клеммам, что позволит обеспечить хороший электрический контакт. Слабые соединения быстро приведут к перегреву, быстрому износу, потере эффективности и выводу из строя клемм. Не используйте сварочные кабели длиной более 10 м.

3. Установите катушку с проволокой на стержень. Освободите прижимной ролик. Разверните направляющий ролик в соответствии с диаметром проволоки.

4. Заведите проволоку в отверстие направляющей трубки, протолкнув проволоку примерно на 120мм. Проволока должна быть правильно расположена в канавке направляющего ролика. **Проволока должна быть ровной, без изломов и узлов.**

5. Верните прижимной ролик на место и установите регулировочным винтом среднее усилие прижима.

6. На горелке снимите сопло и выверните наконечник.

ВНИМАНИЕ! Сварочная проволока находится под электрическим напряжением, поэтому соблюдайте меры предосторожности во избежание поражения электрическим током! При заправке проволоки в горелку, не направляйте сопло горелки на ладонь и другие части тела. Конец проволоки, при выходе из токопроводящего наконечника, может травмировать!

Включите сварочный аппарат и нажмите кнопку горелки. Проволока выйдет из горелки примерно на 100-150мм. Отпустите кнопку на сварочной горелке.

7. Установите наконечник и сопло на сварочную горелку.

8. Проверьте работу механизма подачи проволоки. Отрегулируйте оптимальный прижим проволоки. При слабом прижиге проволоки ролик будет пробуксовывать, при чрезмерном – на проволоке образуются глубокие вмятины или остановится электродвигатель.

9. Выключите аппарат. Обрежьте лишнюю проволоку, которая выходит из наконечника горелки.



СВАРКА

1. Установите экспериментально переключателями сварочный ток в зависимости от толщины свариваемых деталей и диаметра проволоки.

2. Переведите выключатель «Выкл. - Вкл.» (O – I, OFF - ON) в положение «Вкл.» (I, ON).

3. Поверните вентиль газового баллона, и установите редуктором необходимое давление.

4. Нажмите кнопку на сварочной горелке и проверьте подачу газа. Сильные потоки воздуха могут сдувать газ из зоны сварки, что ухудшает качество сварных швов.

5. Поднесите сварочную горелку к свариваемой поверхности, защитите глаза сварочным щитком (маской), нажмите кнопку на сварочной горелке -

появится сварочная дуга. Из условия получения качественного сварочного шва отрегулируйте скорость подачи проволоки.

Для освоения качественной сварки, ознакомьтесь со специальной литературой по сварке полуавтоматом.

6. Для окончания работы – освободите кнопку на сварочной горелке, установите выключатель «Выкл. - Вкл.» (O – I, OFF - ON) в положение «Выкл.» (O, OFF).

7. Закрутите вентиль газового баллона.



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Перед выполнением технического обслуживания отключите аппарат от сети.

Перед началом работы проверьте целостность изоляции кабелей, шлангов, а также их соединения.

Следите за состоянием сопла, наконечника и своевременно меняйте их.

Промывайте при необходимости спиральный чехол рукава, по которому подается сварочная проволока уайт-спиритом. После промывки спиральный чехол необходимо продуть и просушить.

Следите за состоянием направляющих канавок подающего ролика. Сечение канавки должно соответствовать диаметру сварочной проволоки.

Ежемесячно удаляйте пыль с внутренних компонентов аппарата воздушным потоком под низким давлением.



ДЕЙСТВИЯ ПРИ НЕИСПРАВНОСТЯХ

При неисправной работе сварочного аппарата, прежде чем обратиться в сервисный центр за технической помощью, самостоятельно выполните следующие проверки:

- убедитесь, что сварочный ток, устанавливаемый регулятором, соответствует диаметру проволоки и толщине металла;
- выключатель «Выкл. - Вкл.» (O – I, OFF - ON) не светится при наличии неисправностей в электропитании (необходимо проверить сетевой кабель, удлинитель, автоматический выключатель, розетку, сеть);
- индикатор тепловой защиты светится при перегреве (прекратите работу – аппарат включится автоматически);
- все соединения сварочного контура должны быть исправными, а рабочий зажим должен быть прочно прикреплен к свариваемому изделию.

Неисправность	Вероятная причина	Метод устранения
Аппарат не дает стабильной дуги, набрызгивает	<p>Напряжение в сети ниже 220В-10%, плохой контакт в розетке</p> <p>Завышена или занижена подача проволоки</p> <p>Засорился спиральный чехол рукава</p> <p>Поврежден спиральный чехол</p> <p>Используется ржавая проволока или проволока несварочных марок</p> <p>На свариваемых деталях большой слой ржавчины, краски и др.</p>	<p>Добиться стабильного напряжения, заменить розетку</p> <p>Отрегулировать подачу</p> <p>Промыть чехол</p> <p>Заменить чехол</p> <p>Заменить проволоку</p> <p>Очистить свариваемые детали</p>
В выключенном состоянии газ продолжает шипеть	Попадание в клапан посторонних частиц	Продуть клапан в обратную сторону или заменить
Пробуксовка, неравномерная подача проволоки	<p>Не отрегулирован прижим проволоки</p> <p>Кривая проволока</p> <p>Засорилась канавка подающего ролика</p>	<p>Отрегулировать прижим</p> <p>Заменить участок проволоки</p> <p>Прочистить канавку острым предметом</p>
Проволоку прихватывает в рукаве	<p>Износился подающий ролик</p> <p>Износился сварочный наконечник</p> <p>Засорился спиральный чехол</p>	<p>Заменить ролик</p> <p>Заменить наконечник</p> <p>Промыть или заменить чехол</p>
Сварочный шов пенится, шлакует	Занижено давление углекислого газа	Проверить соединения, увеличить давление



ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

С условиями предоставления гарантийного обслуживания ознакомьтесь в Гарантийном талоне.