



**ПРИВОДНАЯ СВАРОЧНАЯ ГОРЕЛКА
ДЛЯ MIG/MAG СВАРКИ**

990-056

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ





УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за приобретение приводной сварочной горелки MIG/MAG Евро Wester. Вся продукция Wester спроектирована и изготовлена с учетом самых высоких требований к качеству изделий.

Для эффективной и безопасной работы внимательно прочтите данную инструкцию и сохраните ее для дальнейших справок.

Сохраните эту инструкцию для дальнейших справок. При передаче горелки третьим лицам прикладывайте к нему данную инструкцию.

При работе со сварочной горелкой всегда руководствуйтесь указаниями по безопасности, содержащимися в данной инструкции по эксплуатации.

Категорически запрещается вносить изменения в конструкцию сварочной горелки.

В случае несоблюдения правил эксплуатации сварочной горелки или внесения каких-либо изменений в ее конструкцию, инструмент не подлежит гарантийному ремонту.

Обращайте особое внимание на те положения инструкции, которые отмечены знаком «**ВНИМАНИЕ!**». Несоблюдение данной инструкции по эксплуатации может привести к тяжелым последствиям: нанесению ущерба имуществу и здоровью людей.

НАЗНАЧЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Сварочная горелка предназначена для полуавтоматической сварки MIG/MAG с использованием сплошных проволок в среде защитного газа и смесях газов во всех пространственных положениях.

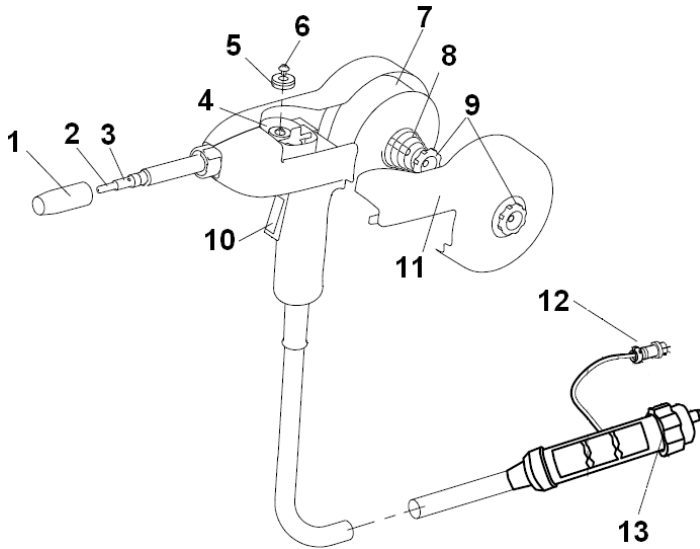
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	WESTER 990-056
Входное напряжение	12В
Тип сварки	полуавтоматическая
Диаметр проволоки	0,8мм
Размер катушки	d=100мм
Номинальный сварочный ток	180 А при ПВ = 40% 130 А при ПВ = 60%
Скорость подачи проволоки	1-13м/мин

- Максимально допустимое сварочное напряжение горелки – 113В (предельное значение).

- Управляющее устройство (переключатель в рукоятке или микропереключатель) рассчитано максимум на 24В.

ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ (Рис.1)



1. Контактный наконечник
2. Контакт
3. Сопло
4. Механизм протяжки
5. Ролик приводной
6. Винт
7. Катушка с проволокой
8. Пружина прижимная
9. Гайка
10. Курок пусковой
11. Крышка корпуса левая
12. Контакт управления
13. Евроразъем

Комплектация аппарата:

1. Приводная сварочная MIG-горелка
2. Инструкция по эксплуатации

ВНИМАНИЕ! Комплектация изделия может изменяться по усмотрению производителя и без предварительного уведомления конечного пользователя!

ОБЩИЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Пожалуйста, тщательно прочтите указания по технике безопасности перед использованием сварочной горелки.

ВНИМАНИЕ! Техническое обслуживание сварочной горелки и производство сварочных работ должно осуществляться квалифицированным персоналом, ознакомленным с настоящей инструкцией.

- Запрещается использование горелки для любых целей, не указанных в настоящей инструкции.

Сварочные процессы любого вида могут быть опасны в случае несоблюдения правил безопасности не только для рабочего, но и для третьих лиц, находящихся в рабочей зоне.

- Соблюдайте предписания данной инструкции и инструкций для сварочных аппаратов, источника тока, механизма подачи проволоки, которые непосредственно связаны с эксплуатацией сварочных горелок.

- Для очистки, технического обслуживания и настройки, убедитесь, что вся установка отключена на протяжении всего времени проведения вышеуказанных работ. Существует риск электрического удара, а также ожогов или колотых повреждений проволокой.

- Дуговая сварка представляет опасность для глаз, кожи и слуха. Поэтому необходимо всегда использовать защитную одежду, защиту лица, глаз, сварочные перчатки. Во время сварки возникает очень яркий свет, а также УФ-излучение, это может повредить незащищенную кожу и глаза. Необходимо точно убедиться, что лица, не участвующие в рабочем процессе, тоже защищены защитными завесами.

- Не прикасайтесь при включённом источнике питания к деталям горелки, проводящим напряжение.

- Держите горелку на расстоянии от тела и не направляйте в сторону другого человека!

- Во время профилактического обслуживания или очистки, в случае необходимости, используйте защиту для глаз.

- Детали горелки, особенно в передней части, во время эксплуатации сильно нагреваются. Держите горелку за рукоятку и дайте горелке остыть перед выполнением операций по техническому обслуживанию и замене частей сварочной горелки. Не ставьте нагретую горелку на термочувствительные предметы.

- Убедитесь, что все кабели и шланги защищены от повреждений. Технический специалист должен постоянно проверять состояние горелки.

- Повреждения горелки должны быть отремонтированы перед дальнейшей эксплуатацией горелки.

- После окончания сварки убедитесь, что кнопка переключения выключена. Рекомендуется иметь соответствующие подставки для горелок.

- Самовольные переоборудования горелки недопустимы и делают недействительным положения СЕ.

- Газ, образующийся в процессе сварки вреден для здоровья, поэтому необходимо обеспечить достаточную вентиляцию и вытяжку воздуха. Следует особенно соблюдать меры предосторожности вблизи лакированных

поверхностей или остатков чистящих средств. Перед началом сварки необходимо подготовить рабочее место, чтобы предотвратить образование вредных газов.

- Ни в коем случае не производите сварочные работы вблизи легковоспламеняющихся или взрывоопасных материалов или предметов.
- Соблюдайте предписания по сборке, эксплуатации и обслуживанию горелки, указанные в данной инструкции.
- Защищайте изделие от влажности / сырости при транспортировке и хранении.
- Используйте сварочную горелку при температуре окружающей среды м/у – 5°С и 40°С. За пределами этих температурных границ должны быть приняты особые меры.

УСТАНОВКА ПРИВОДНОЙ СВАРОЧНОЙ MIG-ГОРЕЛКИ

Подключение к сварочному аппарату, установка катушки

1. Отключите сварочный аппарат от электросети
2. Расправьте рукав приводной сварочной горелки.
3. Подключите евроразъем (13, рис.1) горелки к сварочному аппарату, согласно маркировке (табл.1, рис.2) и затяните муфту на вилке.
4. Подключите контакт управления(12, рис.1), согласно маркировке (табл.1, рис.2).
5. Снимите левую крышку корпуса горелки (9)
6. Открутите гайку (8, рис.3) и снимите коническую пружину (7, рис.3)
7. Установите катушку с проволокой (6, рис.3) на шпindelь горелки.
8. Поставьте на место коническую пружину (7, рис.3) и закрутите гайку (6, рис.3). Поставьте на место левую крышку корпуса горелки (9, рис.3)
9. Вытяните примерно 30см проволоки с катушки.
10. Выпрямите проволоку. **Будьте осторожны, не допускайте излома проволоки!**
11. Обрежьте конец проволоки, оставляя примерно 10см ровного участка
12. Аккуратно откройте секцию протяжного механизма. Протяните выпрямленный кусок проволоки под прижимным роликом (4) к приводному ролику (3, рис.3).
13. Придерживая натяжной ролик (5, рис.3) плавно протяните проволоку через паз приводного ролика к гильзе горелки (1, рис.3)
14. Отпустите прижимной ролик (4, рис.3) и проверьте выпрямленность проволоки.

ВНИМАНИЕ! Выбирайте катушку с проволокой согласно параметрам, указанным в технических характеристиках данной инструкции. Использование размеров катушки и проволоки, не попадающих в указанные значения недопустимо, т.к. это может привести к выходу из строя данного оборудования!

ПРИМЕЧАНИЕ! Направление хода проволоки устанавливается против часовой стрелки!

контакт№	назначение	цвет провода
1	курок спусковой	
2	курок спусковой	
3	+ двигателя	красный
4	- двигателя	белый

Табл. 1

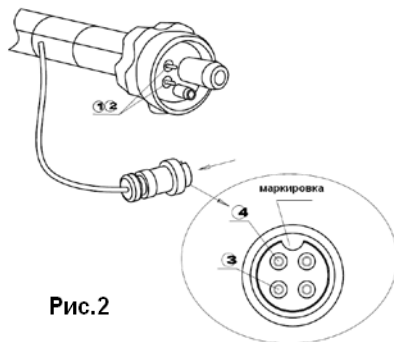


Рис.2

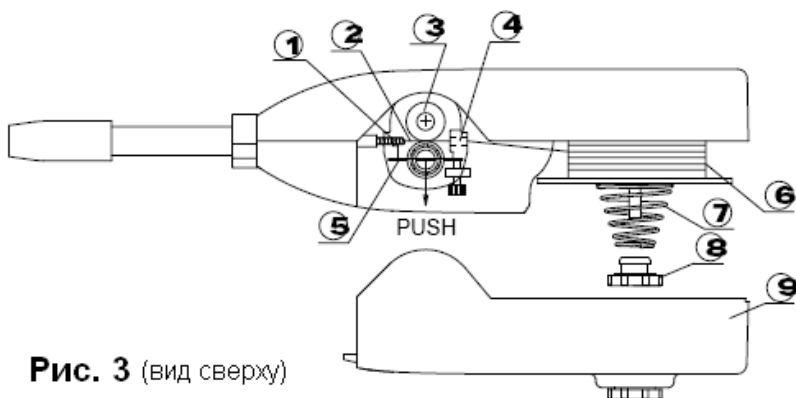


Рис. 3 (вид сверху)

Сварка приводной горелкой:

1. Подключите сварочный аппарат к электросети (приводная горелка должна быть заведомо установлена на сварочный аппарат!)
2. Отвинтите сопло (3, рис.1) горелки и контактный наконечник (1, рис.1)
3. Нажмите на пусковой курок (10, рис.1) горелки. Механизм протянет проволоку и выведет ее через гильзу горелки. Отпустите пусковой курок, когда проволока выйдет из гильзы горелки на 20-30мм.
4. Закрутите обратно контактный наконечник и сопло.
5. Обрежьте проволоку таким образом, чтобы из наконечника горелки было выведено 6-10мм.
6. Выставьте на сварочном аппарате выбранные: режим сварки, газ и прочие настройки, в соответствии с выбранным типом проволоки и материалом.
7. Выставьте скорость подачи проволоки в соответствии с ее типом.
8. Подключите контакт заземления
9. Оденьте защитную маску
10. Подведите контакт горелки к заготовке на расстоянии 5-10мм
11. Нажмите спусковой крючок и начните работу.
12. По окончании работ отпустите пусковой курок

13. Закройте клапан газового баллона для прекращения поступления газа в сварочный аппарат.
14. Нажмите на спусковой курок горелки, чтобы продуть остатки газа внутри шланга и горелки.
15. Отключите электропитание.

Замена приводного ролика (рис.1)

На заводе устанавливается 1 приводной ролик механизма сварочной горелки. В случае износа ролика его следует заменить на новый. Для замены ролика:

1. Открутите винт(6)
2. Выньте ролик (5)
3. Вставьте новый ролик в правильном положении
4. Закрепите его винтом (6)

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО РАБОТЕ С ГАЗОВОЙ ГОРЕЛКОЙ

- Запрещается скручивать или перегибать рукав сильнее, чем указано на эскизе.
- Во время проведения сварочных работ рукав горелки должен быть расправлен. В противном случае это ухудшает условия протекания защитного газа.
- Брызги от сварки повреждают горелку и сильно влияют на качество сварного шва. Правильный выбор режима сварки, скорости потока защитного газа и своевременная смена контактного токового наконечника значительно уменьшают негативное влияние этого фактора.
- Периодически очищайте газовое сопло и контактный наконечник от сварочных брызг. Иначе это может привести к ухудшению газовой защиты шва и образованию сварочной дуги между соплом и токоведущими частями горелки (при касании соплом свариваемых деталей).
- Не рекомендуется удалять брызги методом постукивания или с применением твердых предметов. Это приводит к быстрому износу контактного наконечника, газового сопла и рассекателя. Используйте защитные смазки, они позволяют удалять брызги при помощи мягких материалов, не повреждая частей горелки.
- Принимайте меры для предотвращения падения горелки.
- Категорически запрещается перемещать сварочный аппарат или механизм подачи проволоки, натягивая рукав горелки.
- По окончании работы обязательно очистите сварочную горелку и храните таким образом, что бы исключить ее повреждение.
- Если сварочная горелка не будет использоваться более недели, отсоедините ее от сварочного аппарата, продуйте канал прохождения проволоки и храните в сухом месте.





- В зависимости от различных условий работы необходимо принять дополнительные меры безопасности.

Внимание! Гусак горелки сильно нагревается во время сварки! Горелку оставляйте только в безопасных местах, до тех пор, пока она не остынет.

После окончания сварки убедитесь, что источник тока выключен для предотвращения самопроизвольного включения.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. По окончании работы выключите сварочный аппарат, отсоедините вилку соединительного шнура от сети, и дайте остыть сварочному аппарату.
2. Закройте подачу газа.
3. Проверьте все винтовые соединения на предмет их надежного крепления.
4. Замените изношенные и повреждённые детали горелки на оригинальные детали.
5. Замените токоподводящий наконечник при его изношенности или возникновении проблем с поджигом.
6. При затруднении прохождения сварочной проволоки замените наконечник или подающую спираль. Новую, неиспользованную направляющую спираль или тефлоновый канал укоротите на длину шлангового пакета горелки.
7. Продуйте шланговый пакет сжатым воздухом, чтобы удалить частицы износа проволоки.
8. Очистите наконечник и газовое сопло, при появлении явных налипаний брызг. Необходимо предотвратить возникновения короткого замыкания между наконечником и газовым соплом, которое приводит к повреждению горелки.
9. Постоянно чистите полость газового сопла, чтобы предотвратить возникновение завихрений газа из-за прилипших брызг.

ХРАНЕНИЕ

Храните сварочную горелку в сухом месте, недоступном для детей.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Характер неисправности	Причина неисправности
Отсутствие сварочной дуги.	Поврежден провод управления горелки или кнопка.
	Поврежден силовой кабель сварочной горелки.
Возникновение дуги между газовым соплом и токоведущими частями горелки.	Поврежден изолятор газового сопла.
	Замыкание между газовым соплом и токоведущими частями горелки вследствие налипания брызг от сварки.
Горелка при работе сильно нагревается.	Используемые режимы сварки превышают параметры горелки.
	Слабо закручен контактный наконечник
Сварочная проволока приваривается к контактному наконечнику.	Слишком низкая скорость подачи сварочной проволоки в начальный период сварки (установки сварочной дуги).
	Затрудненное прохождение сварочной проволоки из-за загрязнения, повреждения или слишком сильного изгиба направляющего канала.
	Неправильно установлен вылет сварочной проволоки (рекомендуемый вылет должен составлять примерно 10 диаметров сварочной проволоки)
	Слишком сильный износ контактного наконечника.
Неравномерная подача сварочной проволоки.	Неправильно отрегулировано давление прижимного ролика.
	Разные диаметры приводных роликов или направляющая канавка не соответствует диаметру проволоки.
	Неправильно установлен направляющий канал, применен канал не соответствующий диаметру проволоки или несоответствующего качества.
	Неисправность механизма подачи проволоки.
	Подающий ролик имеет свободное перемещение по оси (люфт)

ИЗМЕНЕНИЯ

В связи с постоянным совершенствованием производства изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию изменения, не описанные в данном руководстве, которые не снижают потребительских качеств изделия.

Изделие соответствует требованиям ТР ТС.

Информацию о сертификатах см. на сайте <http://www.hammer-pt.com>

Декларация о соответствии единым нормам ЕС.

Настоящим мы заверяем, что приводная сварочная горелка MIG/MAG марки **WESTER** соответствует директиве EN60974-1:2005.

Этот прибор соответствует директивам СЕ по искрозащите и технике безопасности для низковольтных приборов; он сконструирован в соответствии с новейшими предписаниями по технике безопасности.

Изготовитель:

Фирма "Hammer Werkzeug GmbH", "Хаммер Веркцойг ГмбХ"

Адрес:

Niedenu 25, 60325, Frankfurt am Main, Germany

Ниденау 25, 60325, Франкфурт на Майне, Германия

Произведено в КНР

В случае если, несмотря на тщательный контроль процесса производства, оборудование вышло из строя, его ремонт и замена любых частей должна производиться только в специализированной сервисной мастерской.

Дополнительную информацию по инструменту и обслуживанию можно узнать на сайте: <http://www.hammer-pt.com>