

НУРИШ ТЕКНОЛОДЖИ

и МАКИНЕ САН. ТОРГОВЛЯ. Инк.

Организованная промышленная зона
Анкары Ахи Эвран ОПП мкр.
Бабуршах Кад. №: 2 06935
Синджан-АНКАРА-Турция



www.nuris.com.tr

info@nuris.com.tr

+90 312 267 58 60

Русский-2023

MA350P

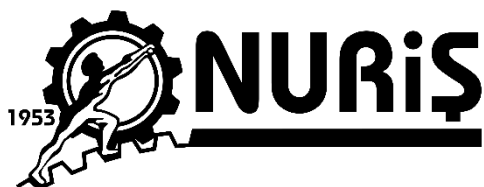
Руководство пользователя



РУССКИЙ 2023

МА350Р

РУКОВОДСТВО
ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



СОДЕРЖАНИЕ

БЕЗОПАСНОСТЬ	3
Символы безопасности и пояснения.....	3
ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ (ЭМС).....	7
ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ	8
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	8
ДЕТАЛИ АППАРАТА.....	9
ВИДЫ СОЕДИНЕНИЙ.....	9
Подключение к сети электропитания.....	9
Соединение электрода и шасси.....	10
ЭКСПЛУАТАЦИЯ	10
ХРАНЕНИЕ И УСТАНОВКА.....	12
Условия хранения и рабочая среда	12
ПЕРЕМЕЩЕНИЕ.....	12
Установка.....	12
ПРИЧИНЫ И СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	15
Ошибки сварки и возможные причины.....	15
СООБЩЕНИЯ ОБ ОШИБКАХ И ИХ ЗНАЧЕНИЕ.....	16
ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА	17
ТРАНСПОРТ.....	18
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ	18
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	18

БЕЗОПАСНОСТЬ

СИМВОЛЫ БЕЗОПАСНОСТИ И ПОЯСНЕНИЯ



ОПАСНО

Данный символ относится к рискованным ситуациям, которые могут возникнуть в самые короткие сроки. Если не принять необходимые меры предосторожности для данного знака, его последствия приведут к гибели людей или к очень серьезным травмам.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Данный символ относится к рискованным ситуациям, которые могут возникнуть в короткие сроки. Если не принять необходимые меры предосторожности, для данного знака его последствия приведут может привести к травмам или смерти.



ОСТОРОЖНО

Данный символ относится к рискованным ситуациям. Если не принять необходимые меры предосторожности, это может привести к незначительным или незначительным травмам, а также к финансовым потерям.



УВЕДОМЛЕНИЕ

Это означает, что пользователю предоставляются рекомендации и/или дополнительная информация.



Перед установкой аппарата компания рекомендует ознакомиться с инструкцией пользования. Для вашего здоровья и длительного использования аппарата соблюдайте все инструкции и меры предосторожности.



Этот аппарата нельзя использовать после истечения срока пользования. Электрические и/или электронные устройства должны быть технически обработаны на предприятиях по переработке.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ И ОПИСАНИЯ



Перед чем начать работу внимательно прочитайте и изучите все рекомендации по сборке и эксплуатации данного аппарата, а также он должен быть использован только со стороны опытных работников. Для безопасного использования следует досконально понимать, как правильно пользоваться устройством и к каким видам рискам может привести. Компания НУРИШ ТЕХНОЛОДЖИ не несет ответственности за последствия использования или работу аппарата в случае неправильной эксплуатации или внесения изменений в конструкцию, а также за возможные последствия по причине незнания или некорректного выполнения условий эксплуатации, изложенных в руководстве.



МОЖЕТ БЫТЬ ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ

Сварочные аппараты во время процесса могут создавать опасные уровни напряжения. Не прикасайтесь к нагруженным частям, таким как электроды, плоскогубцы корпуса, сварочной проволоке, сварочному кабелю или горелки, которые не имеют защиты, без использования индивидуального электроизоляционного оборудования. Не используйте поврежденные сварочные кабели. Обращайтесь с горелкой или плоскогубцами, держа их только за изолированные места.



ДЫМ И ГАЗ МОГУТ БЫТЬ ВРЕДНЫ ДЛЯ ЗДОРОВЬЯ.

В процессе сварки поддерживайте хорошую вентиляцию воздуха в рабочем месте. При сварке образуется газ и аэрозоль, вдыхание которых опасно для здоровья. Избегайте вдыхания газа, выделяемого при сварке. Этот дым или газы опасны для здоровья человека.



ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ ОПАСНЫ.

Лучи, исходящие от сварочной дуги, чрезвычайно опасны и наносят непоправимый вред человеческому зрению. Следует выполнять сварку только в сварочной маске и в специальной защитной одежде во избежание ожогов глаз и кожи. Излучение дуги может обжечь глаза и кожу. При сварке обязательно используйте средства индивидуальной защиты (сварочные перчатки и т. д.). Предупредите об этом людей, которые контролируют или помогают при сварке.



СВАРОЧНЫЕ СТРОЖКИ И ИСКРЫ ОТ ГОРЕЛКИ МОГУТ ВЫЗВАТЬ ПОЖАР

Во время сварки небольшие высокотемпературные дуговые строжки могут разбрызгиваться в стороны. Особенно при работе в местах, где хранятся топливные баки или подобные легковоспламеняющиеся материалы — это может привести к вспышке или взрыву. Учитывайте риск и примите соответствующие меры предосторожности (например, используйте огнетушитель). Кроме того, искры от дуговой строжки могут стать причиной травм или ожогов. Для этого обязательно используйте соответствующие средства индивидуальной защиты (например, сварочные перчатки, сварочную обувь, сварочный фартук).



ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЕ ПОЛЯ МОГУТ БЫТЬ ОПАСНЫ

При сварке могут возникать сильные электрические и магнитные поля. Эти области могут мешать функционированию кардиостимулятора или слухового аппарата. Если вы пользуетесь подобными устройствами, обязательно поинтересуйтесь у врача о совместимости.



ГОРЯЧАЯ ЗАГОТОВКА МОЖЕТ СТАТЬ ПРИЧИНОЙ СЕРЬЕЗНЫХ ОЖОГОВ.

Во время сварки детали очень сильно нагреваются. Этот нагрев очень опасен для жизни человека и может привести к серьезным ожогам. Для этого обязательно используйте соответствующие средства индивидуальной защиты (например, сварочные перчатки, сварочную обувь, сварочный фартук).



ДОЛГОВРЕМЕННОЕ ВОЗДЕЙСТВИЕ ЗВУКА СВАРКИ ОПАСНО

Высокий уровень шума от некоторых процессов может вызвать повреждение слуха. При высоком уровне шума используйте наушники или беруши.



ПОДВИЖНЫЕ ЧАСТИ МОГУТ ВЫЗВАТЬ ТРАВМЫ

Убедитесь, что все панели и крышки закрыты и надежно закреплены на своих местах. Перед запуском двигателя установите на место и закройте панели или и все имеющиеся крышки.

ЧТО СЛЕДУЕТ УЧИТЫВАТЬ ВО ВРЕМЯ СВАРКИ



ОПАСНОСТЬ

Сварочный аппарат нельзя использовать и осуществлять сварку без использования следующих средств защиты:

МАСКИ И ЗАЩИТНЫЕ ПЕРЧАТКИ ДЛЯ СВАРКИ Дуговые лучи могут вызвать повреждение глаз, если их не использовать.

ЗАЩИТНЫЕ ПЕРЧАТКИ ДЛЯ СВАРКИ Для защиты запястий от искр следует использовать перчатки из кожи с длинной раковинной.

ОДЕЖДА СВАРЩИКА: Нельзя использовать сварочные костюмы из синтетических материалов, так как из-за сварочных строжек может легко воспламениться.

РАБОЧАЯ ОБУВЬ: Против возможности падения тяжелых предметов на ногу следует использовать обувь с металлическим носком.

НАУШНИКИ/БЕРУШИ: Длительное воздействие сварочного шума во время сварки может привести к повреждению слуха поэтому использует наушники ли беруши.

- Никогда не выполняйте сварку, когда крышка и/или панели аппарата открыты.
- При всех сварочных работах необходимо проветривать рабочую среду. Однако не следует забывать, что чрезмерная циркуляция воздуха в зоне сварки может нарушить защитный газовый слой. Жжение и/или раздражение в глазах, носу и горле являются основными симптомами плохой вентиляции. При возникновении такой ситуации следует немедленно увеличить вентиляцию, а если продолжается, то немедленно, следует остановить процесс сварки.
- Полностью закрытые баллоны или трубы нельзя сваривать или резать. Перед сваркой таких объектов; необходимо их открыть, процидировать и очистить. Баллоны и трубы, которые ранее содержали взрывоопасные или легковоспламеняющиеся вещества, не следует сваривать, даже если они и пустые.
- Во время дождя процесс сварки аппарата должен быть приостановлен и отключен от электросети. Несоблюдение этого требования может привести к поражению электрическим током и/или отказу в работе аппарата.
- Место, где будет производиться процесс сварки, должно быть достаточно большим, чтобы сварщик мог комфортно передвигаться во время работы. Поверхности свариваемых деталей должны быть очищены стальной щеткой или оборудованием для шлифования.
- Плоскогубцы шасси должны быть установлены как можно ближе к месту сварки и должны находиться в очень хорошем контакте с деталью. Кабель сварочного тока необходимо использовать без скручивания, для того чтобы спираль внутри не сломалась.
- Сварка должна производиться таким образом, чтобы можно было видеть кончик сварочной горелки и можно было управлять сварочной ванной.
- При длительной сварке без перерыва, в сварочном аппарате может произойти чрезмерная потеря воды. Поэтому длительную сварку делать не следует.
- С точки зрения эргономики не рекомендуется осуществлять работы по сварки без перерыва в течение длительного времени.

Общие предупреждения по безопасности

- Электрические соединения должны быть осуществлены строго и только со стороны уполномоченных лиц.
- Средства защиты должны поставляться и использоваться в соответствии с предупреждениями и рисками, указанными в разделе «Предупреждения и пояснения по технике безопасности».
- Шум, создаваемый некоторым оборудованием, может привести к потере слуха. При высоком уровне шума следует использовать средства защиты слуха, такие как беруши или наушники, в соответствии с соответствующими стандартами.
- К горячим частям деталей нельзя прикасаться голыми руками. Для работы с горячими частями следует использовать щипцы и защитные перчатки. При работе в контакте с аппаратом для технического обслуживания и/или ремонта необходимо убедиться, что аппарат полностью остыл. Все крышки и панели аппарата должны быть закрыты, и никогда нельзя выполнять сварку, когда крышка и/или панели открыты.
- Подвижные части аппарата могут привести к травме. Избегать контакт с подвижными частями.
- На случай падения тяжелых предметов следует носить обувь с металлическим носком.
- Когда сварочная проволока разматывается с катушки вручную, она может вылететь, как пружина, и причинить вред сварщику и/или посторонним людям. При выполнении этой процедуры следует соблюдать осторожность и необходимые меры предосторожности.
- В целях обеспечения безопасности от возгорания в свариваемой среде необходимо постоянно хранить огнетушитель и материалы соответствующего качества (сухой химический порошок). Бензин, масло и аналогичные легковоспламеняющиеся материалы следует держать подальше от зоны, где осуществляются сварочные работы.
- После завершения процесса сварки, свариваемые детали следует проверять регулярно на случай, если они не горят.
- После отключения аппарата от сети и прежде, чем проводить какое-либо техническое обслуживание и/или ремонт подождите не менее 5 минут пока аппарат не остынет.

ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ (ЭМС)

Это устройство разработано в соответствии с соответствующими критериями электромагнитной совместимости, но аппарат все равно может создавать электромагнитные эффекты, которые могут вызвать неблагоприятные последствия для других систем (таких как радио, телевидение, телефон). Этот раздел следует внимательно прочитать и следовать инструкциям по уменьшению или устранению электромагнитных эффектов, которые могут задаваться этим устройством.

Перед сборкой устройства необходимо проверить другие устройства, которые могут иметь проблемы с ЭМС с этим устройством, а именно:

- Телефонные кабели и кабели управления, проходящие рядом с устройством,
- Радио- или телевизионные приемопередатчики,
- Компьютеры или компьютерные системы управления производственными процессами,
- Системы управления безопасностью,
- Кардиостимулятор или слуховые аппараты,
- Прецизионные приборы, используемые для измерений и калибровки.



ИНФОРМИРОВАНИЕ

В случае, если данный аппарат, предназначен для использования в промышленной зоне, или в таких местах, как дом и т.д., необходимо принять особые меры предосторожности для предотвращения возможных электромагнитных воздействий. В таких случаях связавшись с ООО «НУРИШ» вы сможете получить техническую поддержку.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Перед установкой аппарат, следует проверить наличие инструментов на рабочей зоне, оборудования и других механизмов, где могут возникнуть технические проблемы из-за электронных эффектов, создаваемые аппаратом. Инструменты, перечисленные ниже, оборудование и приборы, расположенные вблизи рабочей зоны, должны быть проверены на ЭМС.

- Вход питания должен быть подключен, как указано в данном руководстве (заземление),
- Выходные кабели должны быть как можно короче, располагаться рядом и как можно дальше от пользователя, а не друг на друге.
- Сигнальные кабели и силовые кабели не должны находиться близко друг к другу.
- В особых случаях использование экранированных кабелей может улучшить ЭМС.
- Там, где это возможно, свариваемая деталь должна быть заземлена для снижения электромагнитного излучения. Необходимо убедиться, что заземление свариваемой детали не вызовет проблем у пользователя и машины и/или не вызовет вредных условий труда.

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

С помощью МА350P вы сможете получить превосходную производительность, которая достигается без перерыва на рутловых, основных и целлюлозных электродах диаметром 2,5 мм, 3,25 мм, 4 мм и 6 мм, а также получается сварочная дуга с однородными характеристиками.

- Аппарат предлагает возможность резать и открывать канавки с помощью угольными электродами 6 мм, 8 мм.
- Интеллектуальная технология вентилятора работает только тогда, когда это необходимо; Это снижает уровень шума и пыли, скопившейся в машине.
- Обеспечивает бесперебойную сварку в тяжелых условиях работы.
- Подходит для многогрупповой работы, характерной для верфей.
- Благодаря регулируемой функции горячего старта он обеспечивает легкое зажигание электрода, тем самым предотвращая его прилипание к заготовке.
- Функция регулировки силы дуги предотвращает резку дуги и прилипание электрода к заготовке во время сварки, позволяя сварочной дуге быть более стабильной.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		Единица	ЗНАЧЕНИЕ
Напряжение сети электропитания		V	20-350
Напряжение холостого хода		V	50
Входная мощность		kVA	13.4
Входной ток		A	20.4
Частота		Hz	50
Напряжение		V	380
Фаза		-	3
Диаметр электрода		mm	2.5- 3.25- 4- 6
Рабочий режим	%100	A	250
	%60	A	300
	%20	A	350
АППАРАТ			
Вес		kg	17.5
Размеры аппарата		мм	507 x 206 x 342
Температура при использовании		°C	-10 / +40
Температура хранения		°C	-20 / +55
Гарантия		-	2 года
Класс защиты		-	IP21S
АКСЕССУАРЫ			
Плоскогубцы и кабель		м/мм ²	3/35
Шасси и кабель		м/мм ²	2/35
Шнур питания		м/мм ²	3/4x2.5

ДЕТАЛИ АППАРАТА

МА350Р — это инверторный сварочный аппарат ММА. Он обеспечивает беспроблемную сварку на рутиловых и основных электродах диаметром от 2,5 мм до 6 мм, подходящих для тяжелых условий работы.

№	ОБЪЯСНЕНИЕ
a.	Вход для подключения (+)
b.	Вход для подключения (-)
c.	Регулировочный энкодер
d.	Настройка текущего значения
e.	Настройка силы дуги
f.	Настройка горячего старта
g.	Светодиод ошибки



Таблица 2.1 Описание деталей

Рисунок 2.1 МА350Р, вид спереди

ВИДЫ СОЕДИНЕНИЙ

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

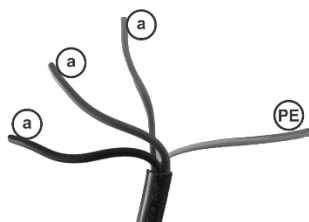


Рисунок 3.1 Подключение линии питания

Питание сварочного аппарата работает от трех фаз сети 380 В и 50 Гц. Кабель ввода питания расположен на задней панели блока питания. Желто-зеленый провод (рис. 3.1, ПЭ) должен быть подключен к заземлению. Остальные провода (рис. 3.1, б, в) представляют собой соединения трех фаз. Трехфазные кабели подключаются к фазному питанию сети независимо от последовательности фаз.

В подключенной панели должен использоваться подходящий предохранитель. При выборе предохранителя следует учитывать значения U_1 , I_{1max} и I_{1eff} , указанные на паспортной табличке источника питания.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

- Длинные кабели должны быть обернуты вокруг кабелей аппарата, чтобы избежать запутывания и падения.
- Изношенные крепежи не следует использовать.

ИНФОРМИРОВАНИЕ

Аппарат с помощью линии заземления должен защищать все корпуса. Однако для возможных обрывов линии заземления рекомендуется использовать реле дифференциального тока в используемой панели питания.

СОЕДИНЕНИЕ ЭЛЕКТРОДА И ШАССИ

Соединение электрода и шасси состоит из следующих частей.

№	ОБЪЯСНЕНИЯ
1	Подключение шасси (-)
2	Подключение электрода (+)

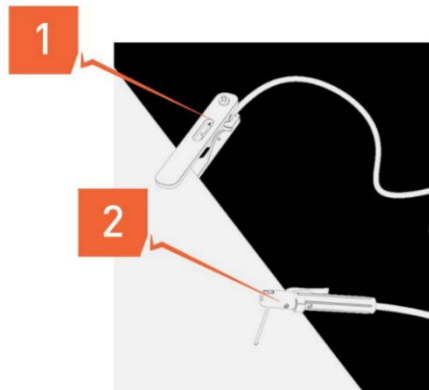


Таблица 3.1 Детали подключения

Рисунок 3.2 Шасси и подключение электродов

ИНФОРМИРОВАНИЕ

При сварке MMA подключение сварочного кабеля может различаться в зависимости от полярности используемого электрода и процесса сварки.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Детали аппарата, описанные в этом разделе, можно найти в главе 2.2 Детали аппарата.

1. Нажатием на регулировочный энкодер, показанный на рисунке 2.1-с, достигается часть «А», затем устанавливается значение тока источника.



Рисунок 4.1 Регулировка тока

2. При нажатии на энкодер на экране появляется настройка силы дуги. Сила дуги — это нарастание тока для предотвращения короткого замыкания во время сварки. Величина силы дуги определяется в процентах от заданного сварочного тока.



Рисунок 4.2 Настройка силы дуги

3. Энкодер появится на экране настройки горячего старта. Электрод горячего пуска расплавляется более высоким током при первом запуске, что облегчает начало сварки. Горячий старт определяется в процентах от заданного сварочного тока.



Рисунок 4.3 Настройка горячего старта

4. Выполняется соединения плоскогубцев шасси и электрода.
5. Выполняется проверка состояние светодиодного индикатора ошибки на дисплее.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

При длительной сварке соединительная часть шасси может нагреваться. Если после сварки необходимо предпринять какие-либо другие действия с этой деталью, следует подождать, пока он остынет, по крайней мере, в течение 30 минут после завершения процесса сварки. Плоскогубцы шасси должны быть подключены как можно ближе к свариваемой детали, и необходимо убедиться, что плоскогубцы и деталь находятся в хорошем контакте.

ХРАНЕНИЕ И УСТАНОВКА

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И РАБОЧАЯ СРЕДА

- Аппарат следует хранить в закрытом и сухом помещении с температурой от -20 до +50 °C.
- Аппарат должен стоять вертикально, и на него нельзя ничего класть.
- Если охлаждающая жидкость не будет использоваться в течение длительного времени, ее необходимо слить.
- Аппарат должен эксплуатироваться в диапазоне температур от -10 до +40 °C и в сухой среде.
- Аппарат во время работы должен иметь легкую циркуляцию воздуха.

ПЕРЕМЕЩЕНИЕ

- При перемещении блока питания необходимо держать за ручки или кольца для переноски.
- Чтобы изменить местоположение аппарата ни в коем случае не тяните за кабели, горелки или шланги.
- Перед перемещением убедитесь, что аппарат выключен и отключен от сети.
- Перед транспортировкой необходимо снять все соединения (пакет шлангов, катушка проволоки, механизм подачи проволоки и т.д.).
- Цепи и/или веревки, которые будут использоваться во время транспортировки, должны быть одинаковой длины, должно быть обеспечено равномерное распределение нагрузки и аппарат должен подниматься равномерно.
- Должны быть учтены соответствующие нормативные акты, правила охраны труда и техники безопасности страны, где будет использоваться данный аппарат.
- Во время транспортировки никто не должен находиться под аппаратом.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

- Газовые баллоны и мелкие детали должны транспортироваться отдельно от аппарата. Краном нельзя перевозить оба оборудования одновременно.
- Некоторые аппараты очень тяжелые, поэтому при перемещении необходимо обеспечить соблюдение необходимых мер безопасности.
- Во время транспортировки следует надевать рабочую обувь.

УСТАНОВКА

- Во время использования сварочный аппарат должен находиться в пределах легкой досягаемости со стороны оператора.
- Сварочный аппарат не должен находиться так близко, чтобы это отрицательно влияло на работу оператора.

- Аппарат должен быть расположен таким образом, чтобы воздух мог легко проходить через воздухозаборники.
- Пол и рабочая среда не должны быть чрезмерно влажными.
- Следует позаботиться о том, чтобы свести к минимуму количество пыли и грязи, которые могут попасть в аппарат.
- Кабели не должны быть уложены друг на друга, кабели и оборудование должны находиться по одну сторону от оператора и как можно дальше от него. Кабели не должны находиться вокруг оператора и не должны быть в разбросанном положении.
- Газовый баллон должен находиться вдали от зоны сварки, не должен нагреваться и не должен подвергаться воздействию сварочных искр.
- Во время эксплуатации и хранения аппарат нельзя размещать рядом с устройствами с электромагнитной чувствительностью.
- Аппарат нельзя размещать в местах с наклоном более 10°. Перед использованием следует убедиться, что аппарат неподвижен.
- Все электрические соединения должны быть проверены.
- Во избежание возможных несчастных случаев и неисправностей, которые могут возникнуть в аппарате, техническое обслуживание, ремонт или модификация должны выполняться только уполномоченными лицами.
- Технические проблемы, которые могут возникнуть в результате неправильного вмешательства, могут быть исключены из гарантии производителя.
- Если аппарат используется в соответствии с ее техническими характеристиками и указанными в данном руководстве, он не требует значительного обслуживания. Однако для того, чтобы аппарат был использован с высокой эффективностью и имел длительный технический срок, необходимо выполнить техническое обслуживание, описанное ниже.

Обслуживание Ремонт

- Все электрические соединения должны быть проверены.
- Применяя положения настоящего руководства по-разному или неправильно; Техническое обслуживание, ремонт или модификация аппарат не производятся.
- Во избежание возможных несчастных случаев и неисправностей, которые могут возникнуть в аппарате, техническое обслуживание, ремонт или модификация должны выполняться только со стороны уполномоченных лиц.
- Технические проблемы, которые могут возникнуть в результате неправильного использования, могут быть исключены из гарантии производителя.
- Если аппарат используется в соответствии с ее техническими характеристиками и указанными в данном руководстве, он не требует значительного обслуживания. Однако для того, чтобы аппарат был использован с высокой эффективностью и имел длительный технический срок, необходимо выполнить техническое обслуживание, описанное ниже.

Ежедневный Уход

- Перед запуском аппарата необходимо визуально проверить кабель электропитания и сварочные кабели. В случае раздавливания, отслаивания или обрыва кабелей следует уведомить об этом сервисную службу.
- Следует проверить, плотно ли затянуты и подходят ли соединительные концы сварочных кабелей и горелки и, если они ослаблены, их следует затянуть.
- Ежедневное техническое обслуживание должно выполняться лицом, которое будет выполнять сварку.
- Перед каждым использованием следует проверять уровень охлаждающей жидкости аппарата
- Смятые, изношенные или сломанные кабели, или шнуры следует отремонтировать и, при необходимости, заменять новыми.

Ежеквартальное техническое обслуживание

- Разъемы электропитания должны быть проверены и, если они ослаблены, их следует затянуть.
- Боковые крышки должны быть открыты, и все концы подключения энергии должны быть сжаты.
- Все болты и гайки, до которых можно дотянуться в кузове и других частях аппарата, должны быть проверены, а ослабленные должны быть затянуты.
- Пыль, скопившуюся внутри аппарат, следует очищать сжатым сухим воздухом. Если аппарат используется в сильно загрязненной среде, такой уход следует проводить раза в шесть месяцев.

Непериодическое техническое обслуживание

- Особое внимание следует уделить соединений кабеля шасси и горелки сварки. Эти соединения пропускают большой ток и должны содержаться в чистоте от любого повышения высокой температуры.
- Расходные детали резака следует регулярно очищать и при необходимости заменять.
- Для хорошего качества сварки, если сварочная проволока заржавела или подверглась коррозии, ее необходимо заменить новой.
- Если этикетки на аппарате загрязнены и плохо читаются, их следует очистить.

ПРИЧИНЫ И СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

ОШИБКИ СВАРКИ И ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ

Для получения качественного сварного шва необходимо правильно настроить такие параметры сварки, как скорость подачи проволоки, напряжение сварки и расход защитного газа.

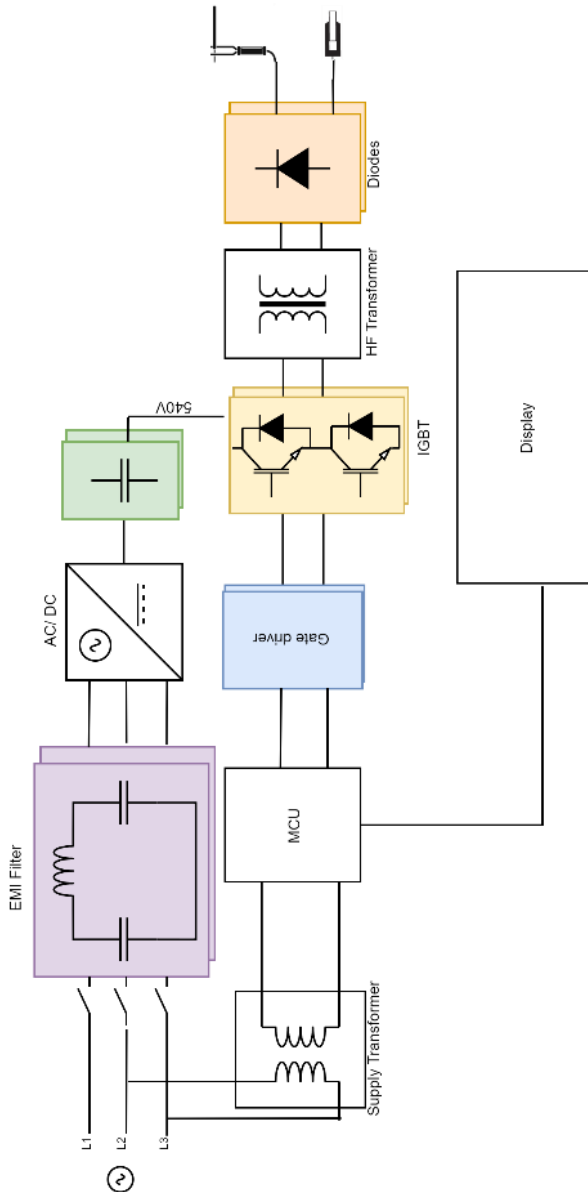
Распространенные проблемы, выявленные для качественного ресурса, приведены в таблице ниже.

ОШИБКИ СВАРКИ	ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ
Бессильная дуга	* Сварочное напряжение; низко по сравнению с диаметром проволоки и скоростью подачи проволоки.
Брызги капель	* Напряжение очень высокое. * Газовый экран (форсунка) недостаточно очищен.
Недостаточная засыпка сварного шва	* Скорость сварки выше, чем должна быть. * Скорость подачи проволоки низкая по сравнению со скоростью сварки.
Пористая сварка	* Свариваемый материал может быть влажным, маслянистым, ржавым или грязным.
Плохое заполнение ресурса	* Низкое напряжение. * Неравномерная скорость сварки.
Нерегулярная сварка	* Скорость сварки очень низкая.

СООБЩЕНИЯ ОБ ОШИБКАХ И ИХ ЗНАЧЕНИЕ

СООБЩЕНИЯ ОБ ОШИБКАХ	ЗНАЧЕНИЕ	ЧТО НУЖНО ДЕЛАТЬ
E- 1	Высокая температура БТИЗ	Процесс сварки следует остановить и дать аппарату остыть. Сварку следует производить на пониженном режиме. Если сообщение об ошибке, несмотря на это, повторяется, следует обратиться в сервисную службу.
E- 2	Высокая температура диода	Процесс сварки следует остановить и дать аппарату остыть. Сварку следует производить на пониженном режиме. Если сообщение об ошибке, несмотря на это, повторяется, следует обратиться в сервисную службу.
E- 4	Ошибка датчика температуры IGBT	Следует обратиться в сервисную службу.
E- 5	Ошибка датчика температуры IGBT	Следует обратиться в сервисную службу.
E- 6	Ошибка датчика температуры диода	Следует обратиться в сервисную службу.
E- 7	Ошибка датчика температуры диода	Следует обратиться в сервисную службу.
E- 8	Обрыв фазы	Необходимо проверить соединения подачи аппарата.
E- 9	Аппарат работает сверх назначенного режима.	Дать аппарату остыть

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



ТРАНСПОРТ

- Перед транспортировкой убедитесь, что все электрические соединения устройства отключены.
- Аккуратно оберните кабели в соответствующих местах, чтобы защитить их от ударов и чтоб не раздавить во время транспортировки.
- Защищайте аппарат, чтобы не пострадал от неблагоприятных погодных условий во время транспортировки.
- Не ставьте устройства друг на друга, не штабелируйте друг на друге.
- Вы можете переносить устройство, поднимая его с проушин крана, расположенных сверху или рядом с колесами.
- Все электрические соединения должны быть отключены во время транспортировки.
- Не переносите прибор на боку или вверх дном.
- Не ставьте устройства друг на друга. Не подходит для штабелированные.
- Защита от ударов и внешних погодных условий во время транспортировки.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ

НУРИШ ТЕКНОЛОДЖИ и МАКИНЕ САН. ТОРГОВЛЯ. Инк.

Организованная промышленная зона Анкары Ахи Эвран OSB Mah. Бабуршах Кад. №: 2 06935

Синджан-АНКАРА Турция

Тел.: +90 (312) 267 58 60

Веб-сайт: www.nuris.com.tr

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Чтобы связаться с сетью технического обслуживания Нуриш Текнолоджи, посетите веб-страницу www.nuris.com.tr. Если в вашем регионе нет подходящей технической службы, обратитесь в центральную техническую службу по указанному ниже адресу:

НУРИШ ТЕКНОЛОДЖИ и МАКИНЕ САН. ТОРГОВЛЯ. Инк.

Организованная промышленная зона Анкары Ахи Эвран OSB Mah. Бабуршах Кад. №: 2 06935

Синджан-АНКАРА Турция

Тел.: +90 (312) 267 58 60

Веб-сайт: www.nuris.com.tr

Условия гарантии

1. Гарантийный срок начинается с даты поставки товара и имеет срок на 2 (два) года.
2. Гарантийный срок продукта, замененного во время применения гарантии, ограничивается оставшимся гарантийным сроком приобретенного продукта.
3. На все необходимые детали, поставляемые вместе с аппаратом (например, механизм подачи проволоки), на них распространяется гарантия Нуриш Технолджи.
4. Если товар выйдет из строя из-за ошибок материала, изготовления и сборки в течение гарантийного срока, он будет отремонтирован без каких-либо затрат на рабочую силу, стоимость замены деталей или любой другой платы.
5. Счет-фактура и накладная заменяют гарантийный талон.
6. Изношенные детали и аксессуары, такие как горелки или плоскогубцы для электродов, кабель питания, кабели управления, штепсельная вилка, кабель шасси и плоскогубцы, электродный кабель, газовый шланг, промежуточный пакет, проволочные печатные колеса и аналогичные детали, являются расходными материалами и на них гарантия не даётся
7. Срок ремонта товара начинается с даты уведомления о дефекте товара на авторизованную сервисную станцию или продавца в течение гарантийного срока, и с даты доставки товара на авторизованную сервисную станцию, если он находится вне гарантийного срока.
8. Продукт, на который распространяется гарантия Нуриш Технолджи, проверяется перед упаковкой и отправкой.
9. После получения товара проверьте, если есть какие-либо повреждения товара, в случае повреждения немедленно сообщите об этом Нуриш Технолджи и фирму отправки. Открыв продукт, проверьте содержимое коробки со списком ингредиентов
10. Товар не входит в гарантию при нижеуказанных случаях:
 - Товары, которые были вскрыты или демонтированы за пределами официальных лиц Нуриш Технолджи
 - Товары, поврежденные из-за неправильного использования и небрежности,
 - Товары, эксплуатируемые при неправильной установке-обслуживании или в неподходящих условиях;
 - Товары, которые выходят из строя в результате чрезмерного встряхивания и/или ударов во время транспортных операций, таких как погрузка и разгрузка,
 - Товары, поврежденные в результате стихийных бедствий (пожар, наводнение, землетрясение, наводнение, удар молнии и т.д.),
 - Товары, вышедшие из строя в результате использования оригинальных и неподходящих запасных частей, и аксессуаров,
 - Товары, которые выходят из строя из-за внезапных скачков и провалов напряжения в городской электросети или аналогичных проблем.
11. В случае если дефекты в потенциальной работе аппарата, и потеря в производстве возникли из-за неисправностей в аппаратах за это Нуриш Технолджи ответственности не несет кроме вышеупомянутого бесплатного ремонта продуктов, на которые распространяется гарантия.

Пользователи обязаны применять вышеуказанную информацию. Гарантия не распространяется на неисправности, вызванные использованием, противоречащим руководству пользователя.

NURIŞ TEKNOLOJİ A.Ş.

ООО «НУРИШ ТЕХНОЛОДЖИ»

Гарантийный талон
На сварочный аппарат

Информация о аппарате

Модель аппарата:

NURIŞ TEKNOLOJİ A.Ş.

Модель аппарата:

Бандероль аппарата и
серийный номер:

ИНФОРМАЦИЯ О ПОТРЕБИТЕЛИ

Информация о компании:

Имя Фамилия
уполномоченного лица:

Телефон:

Адрес:

Город:

Электронный адрес:

ПОДПИСЬ / ПЕЧАТЬ:

Информация технического обслуживания

Название авторизованного
сервиса:

Имя-Фамилия Установщика:

Дата установления:

Дата начала гарантии:

Дата окончания гарантии:

Телефон:

ПОДПИСЬ / ПЕЧАТЬ:

ВНИМАНИЕ: для того, чтобы составленный в двух экземплярах Гарантийный талон, был действителен, оба экземпляра должны быть подписаны Вами и Авторизованным сервисом. Прежде чем подписывать гарантийный талон, убедитесь, что серийные номера аппарата на обоих копиях совпадают.



Я получил сварочный аппарат, модель и серийный номер которого написаны на титульном листе, в целости и сохранности.

NURIŞ TEKNOLOJİ A.Ş.

ООО «НУРИШ ТЕХНОЛОДЖИ»

Гарантийный талон
На сварочный аппарат

Информация о аппарате

Модель аппарата:

NURIŞ TEKNOLOJİ A.Ş.

Модель аппарата:

Бандероль аппарата и
серийный номер:

ИНФОРМАЦИЯ О ПОТРЕБИТЕЛИ

Информация о компании:

Имя Фамилия
уполномоченного лица:

Телефон:

Адрес:

Город:

Электронный адрес:

ПОДПИСЬ / ПЕЧАТЬ:

Информация технического обслуживания

Название авторизованного
сервиса:

Имя-Фамилия Установщика:

Дата установления:

Дата начала гарантии:

Дата окончания гарантии:

Телефон:

ПОДПИСЬ / ПЕЧАТЬ:

ВНИМАНИЕ: для того, чтобы составленный в двух экземплярах Гарантийный талон, был действителен, оба экземпляра должны быть подписаны Вами и Авторизованным сервисом. Прежде чем подписывать гарантийный талон, убедитесь, что серийные номера аппарата на обоих копиях совпадают.



Я получил сварочный аппарат, модель и серийный номер которого написаны на титульном листе, в целости и сохранности.