



ПАСПОРТ
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ
ПОЛУАВТОМАТОВ ULTIMATE
SB-10F



SWW.ru
Эксперты в сварке

ВВЕДЕНИЕ

Данный механизм подачи проволоки разработан в соответствии со всеми правилами безопасности. Правильная установка аппарата и соблюдение всех мер предосторожности при работе обеспечат вам безопасное использование данного оборудования. Прежде чем приступить к сборке, ремонту и работе на данном аппарате, ознакомьтесь с данной инструкцией по эксплуатации.

Правильное использование оборудования обеспечит идеальное качество сварки и долговременное использование аппарата.

Механизм подачи проволоки модели SB-10-F – это четырех-роликовый полноприводной механизм подачи проволоки, запатентованный нашей компанией и имеющий следующие преимущества: большая мощность, стабильная подача, прочность, надежность, пыленепроницаемость, способность выдерживать жесткие условия работы. Данной модели подходит обычная и порошковая проволока диаметром Ø 1.0, 1.2 и 1.6 мм.

SB-10-F подходит для различных типов MIG\MAG сварочных аппаратов и практически всех типов горелок (Euro, Panasonic).

Эта модель состоит из закрытого корпуса, двигателя с редуктором, полноприводного подающего механизма, держателя для катушки с проволокой, газового шланга, кабеля управления и силового кабеля. Аппарат обладает легким весом, компактностью, простотой в использовании и высокой мощностью подачи.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ:

Так как механизм подачи проволоки не оснащен специальным устройством для передвижения и поднятия, нужно принять меры изоляции между механизмом подачи проволоки и подъёмным механизмом.

Механизм подачи следует использовать в помещении с низким уровнем влажности, с минимальным количеством пыли (примерная температура должна варьироваться от -10° до 40°). Оберегайте аппарат от прямого солнечного света и дождя. Уровень защиты аппарата – IP2X.

Следует использовать защитный щит при сварке в условиях ветра. Не направляйте вентилятор непосредственно на дугу (установите защитный экран), в противном случае, высока вероятность образования пузырей в сварочном шве.

Должны быть приняты меры по защите механизма подачи проволоки от опрокидывания при установке аппарата на поверхности с наклоном.

Дуга станет нестабильной при сильном заломе кабеля горелки ввиду снижения проходимости проволоки. Необходимо тщательно очищать патрубков входного тракта и ролики подачи. При наличии грязи ухудшается качество подачи. При серьезном износе V-образного разреза ролика подачи или в случае неисправности страдает качество сварки.

При скапливании грязи и пыли в подающем канале сварочной горелки ухудшается качество сварки. Регулярно проводите очистительные работы.

Избегайте попадания грязи и пыли на проволоку. Это может привести к дефектам сварки

Пожалуйста, используйте механизм подачи проволоки в соответствии с КПН и сварочным током.

Если номинальный КПН подающего оборудования ручной горелки составляет 60%, при неисправности, увеличенная температура превосходит максимально допустимую температуру сварочного аппарата и данного подающего механизма, что приводит к ухудшению качества сварки, или даже повреждению самого оборудования.

Двигатель и редуктор не нуждаются в уходе. При выявлении проблем обращайтесь к поставщику за устранением неисправностей.

Не разбирайте двигатель. Непрофессиональная разборка двигателя и замена щеток могут привести к неисправности.

ОПИСАНИЕ АППАРАТА

Название и расположение деталей

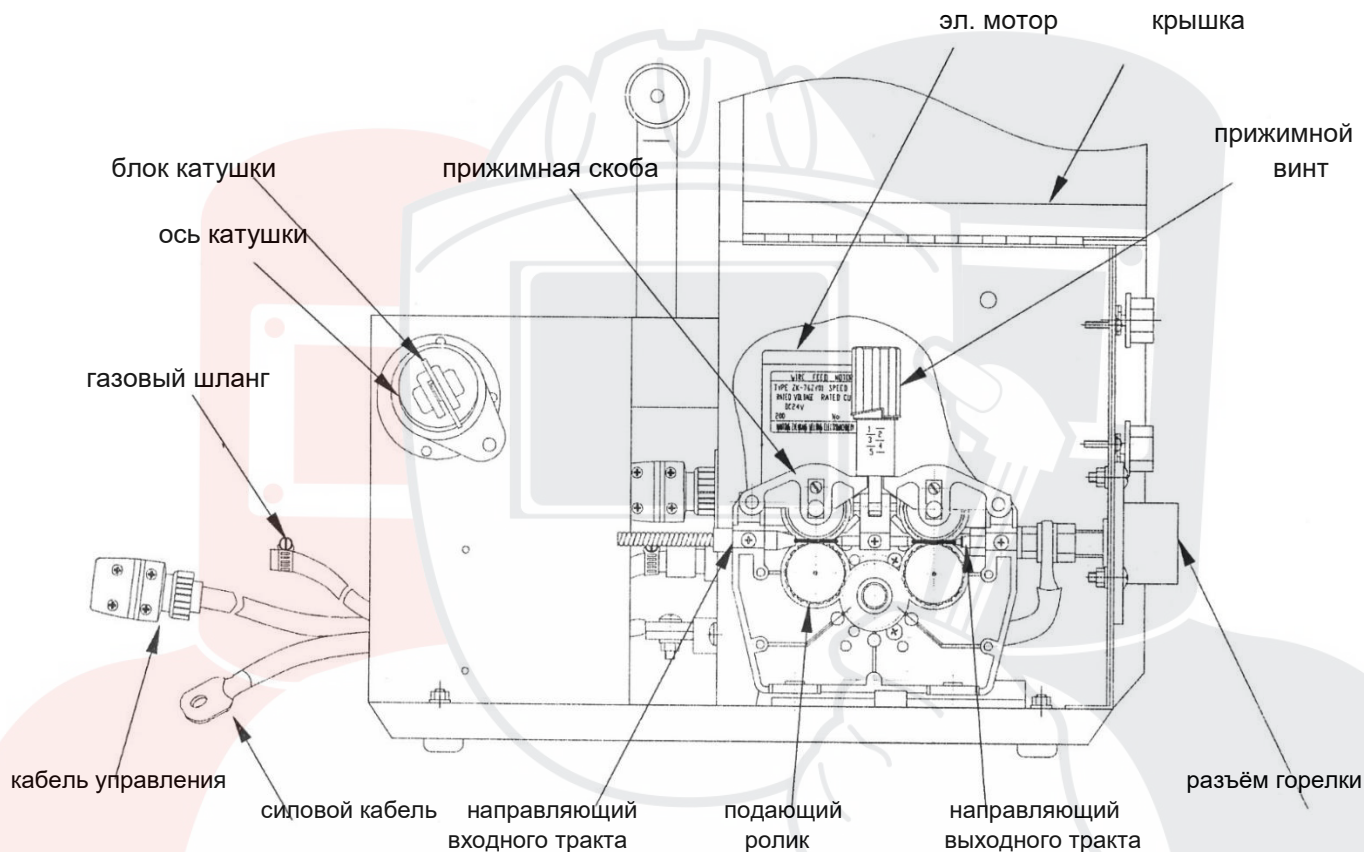


ТАБЛИЦА ТЕХНИЧЕСКИХ ПАРАМЕТРОВ

МОДЕЛЬ		SB-10F
Сварочный ток		400А (100%) / 500А (60%)
Напряжение двигателя		DC 24В
Толщина проволоки		Ø 1.0 мм ~ Ø 1.6 мм (2.4)
Катушка с проволокой	Диаметр оси	Ø 50 мм
	Наружный диаметр	Ø 300 мм
	Ширина	105 мм
Расчетная сила волочения		100Н
Скорость подачи проволоки		1.5 ~ 15 м/мин.
Тип проволоки		Сплошное сечение и порошковая проволока
Вес катушки с проволокой		до 20 кг
Вес аппарата		14.5 кг
Габариты		490x350x420 мм

Примечание: Во избежание повреждения или неправильной работы используйте данный механизм подачи проволоки совместно с подходящим источником тока.

ИНСТРУКЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ

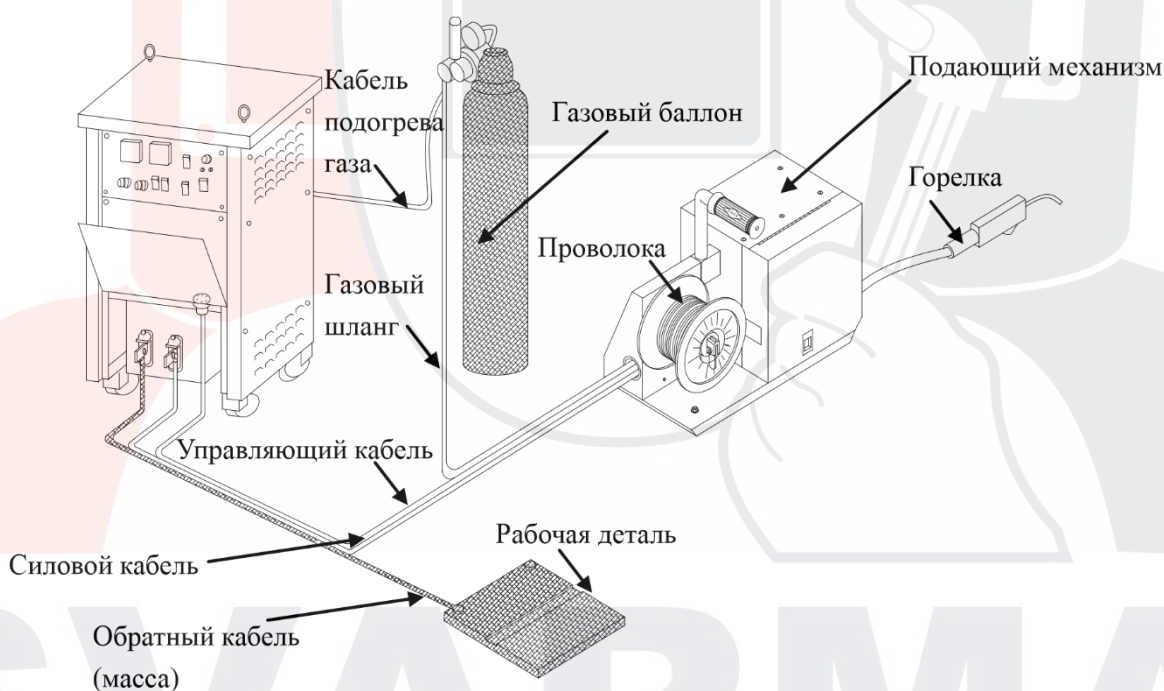


Во избежание удара электрическим током выполняйте подключение только при выключенном питании!

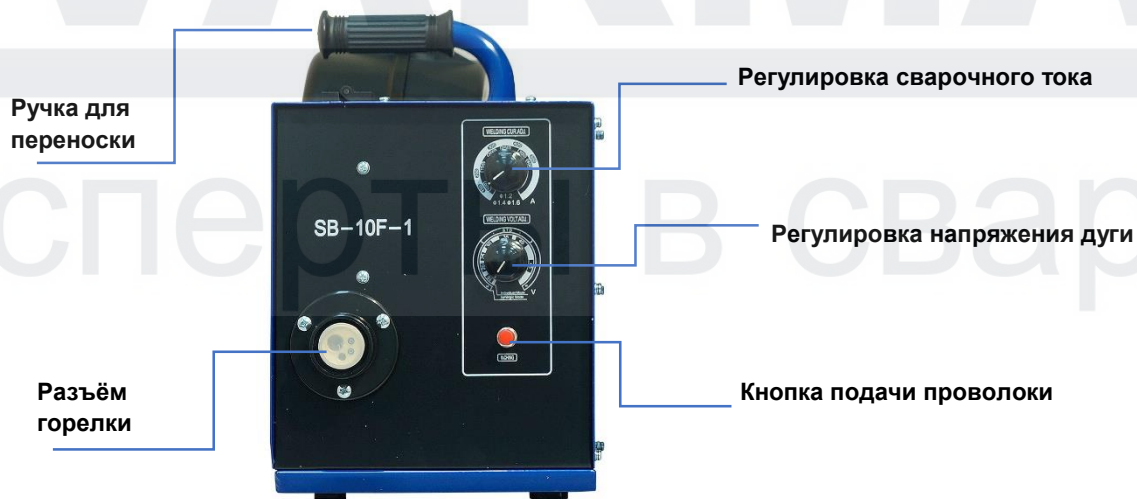
ВНИМАНИЕ! Соединения кабелей должны быть надёжно зафиксированы!

Силовые кабели, газовый шланг и управляющий кабель должны быть подключены следующим образом:

- Силовой кабель подключается к плюсовой клемме источника питания.
- Газовый шланг фиксируется хомутом на регуляторе подачи воздуха.
- Управляющий кабель вставляется в разъем для внешнего механизма подачи проволоки на источнике тока.



УПРАВЛЕНИЕ МПП SB-10F



ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ ПЕРЕД СВАРКОЙ

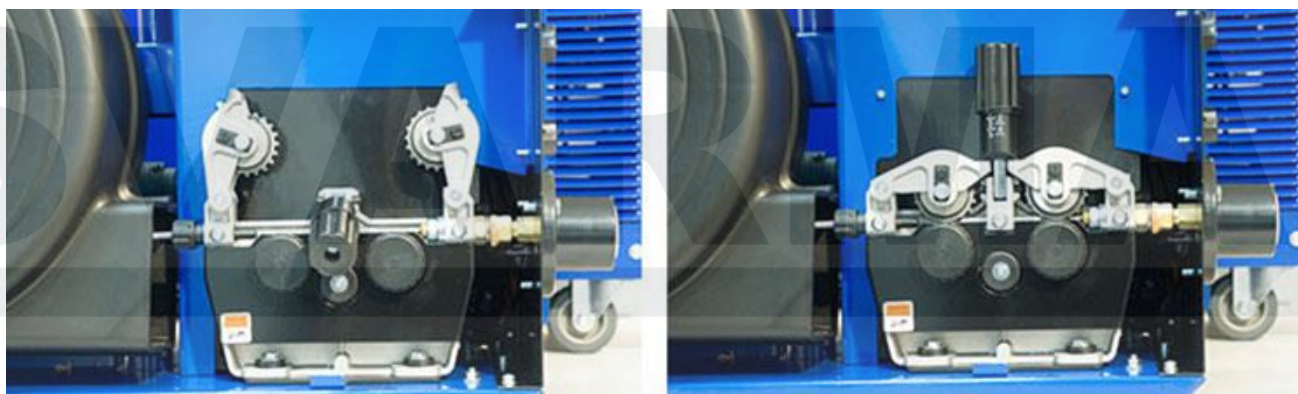
Установка проволоки

1. Убедитесь, что ролик подачи соответствует диаметру проволоки.
При установке ролика подачи диаметр проволоки должен быть указан с наружной стороны.
2. Отвинтите гайку фиксатора катушки (см. рисунок внизу)
3. Установите катушку проволоки на ось
4. Установите гайку фиксатора на место

Гайка
фиксатора
катушки

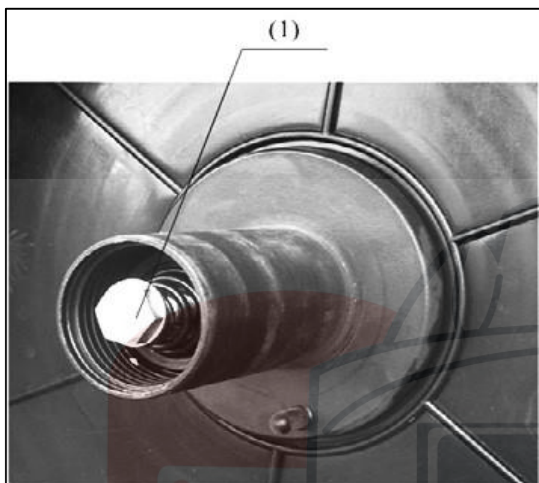


5. Ослабьте прижимной винт и опустите вниз.
6. Автоматически поднимутся прижимные скобы.
7. Кончик проволоки вставьте в направляющую трубку входного тракта и продвиньте до выходного тракта
8. Опустите прижимные скобы и поднимите регулирующий винт.



Регулировка тормозного усилия катушки с проволокой

Для регулировки тормозного усилия открутите гайку фиксатора катушки сварочной проволоки. Используйте гаечный ключ для поворота винта регулятора тормозного усилия (1) согласно схеме на рисунке ниже. При настройке подходящего тормозного усилия убедитесь, что проволока не слишком свободно намотана на катушку и ложится ровно. Если установить слишком высокое значение тормозного усилия, то это увеличит нагрузку подачи проволоки. Как правило, чем быстрее подача проволоки, тем больше тормозное усилие.



ВНИМАНИЕ!!

Гайка фиксатора катушки с проволокой должна быть установлена обратно в исходное положение во избежание соскальзывания катушки с оси!

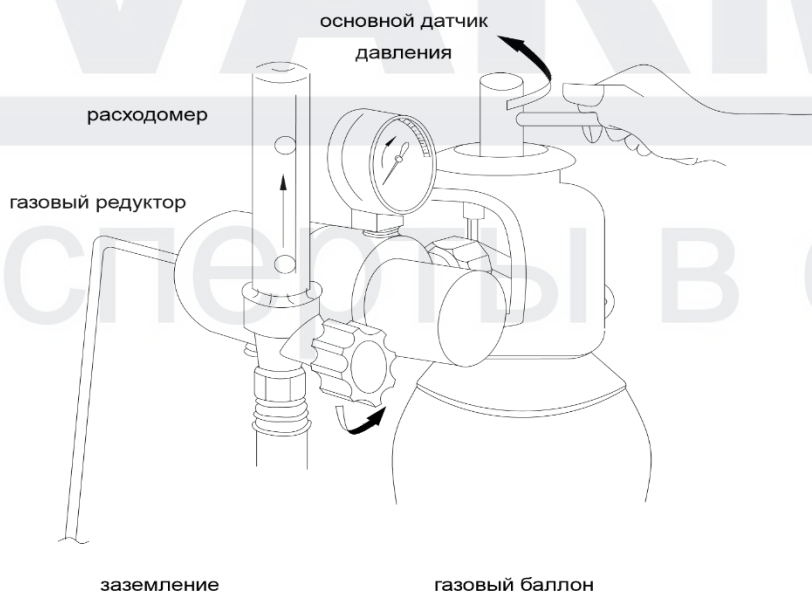
Инструкция по регулировке прижатия роликов

Отрегулируйте давление регулировочным винтом. Идеальное давление должно обеспечивать легкую и плавную подачу сварочной проволоки. Не допускайте чрезмерно сильной затяжки регулировочного винта и заедания проволоки с её деформацией в роликах подающего механизма. Это создаёт опасные нагрузки на двигатель подающего механизма и редуктор, что может привести к их выходу из строя. Слабая затяжка регулировочного винта будет приводить к пробуксовке проволоки и повышенному износу роликов подающего механизма, а также сделает процесс сварки не стабильным.

ВНИМАНИЕ! Проволока или катушка не должны касаться корпуса установки из-за опасности короткого замыкания!

Отрегулируйте давление и подачу защитного газа.

1. Включите источник питания.
2. Включите подачу газа на аппарате в положение "ON" или "CHECKING" (проверка), если имеется такой переключатель.
3. Откройте подачу газа на газовом баллоне, ориентируясь на показания расходомера.



4. Нажмите кнопку горелки сварочного аппарата и убедитесь, что значение расхода газа соответствует требуемым (рекомендуется выполнять данную процедуру до заправки проволоки и подключения кабеля заземления).

ПРИМЕЧАНИЯ:

Для сварки в углекислой защитной среде следует использовать углекислый газ. При MAG-сварке следует использовать смесь газов (с 5-20% аргона).

При смешивании аргона с другими газами следует использовать аргон высокой чистоты (свыше 99,9%).

Расходомер должен быть установлен вертикально, в противном случае будут показаны неверные данные.

Избегайте опрокидывания газового баллона на землю.

Регулировка давления и подачи защитных газов

Подача газа и расстояние между соплом и рабочей поверхностью должны быть хорошо отрегулированы в зависимости от сварочного тока.

Сварочный ток	Расстояние между соплом и рабочей поверхностью	Подача газа
200А	10~15 мм	10~20 л./мин.
300А	15~20 мм	
400А	20~25 мм	20~25 л./мин.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

При сварке в защитной газовой среде много искр и сильное УФ излучение, гораздо больше чем при SMAW-сварке. Используйте сварочную маску с подходящим фильтром и внешними защитными пластинами.

Для защиты глаз и оголенной кожи используйте подходящие кожаные перчатки, лицевые маски и защитную обувь.

Инструкция по выбору подходящего светофильтра:

Сварочный ток	Ниже 100А	100А~300А	Выше 300А
Уровень затемнения	№ 09, № 10	№11, № 12	№ 13, № 14

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

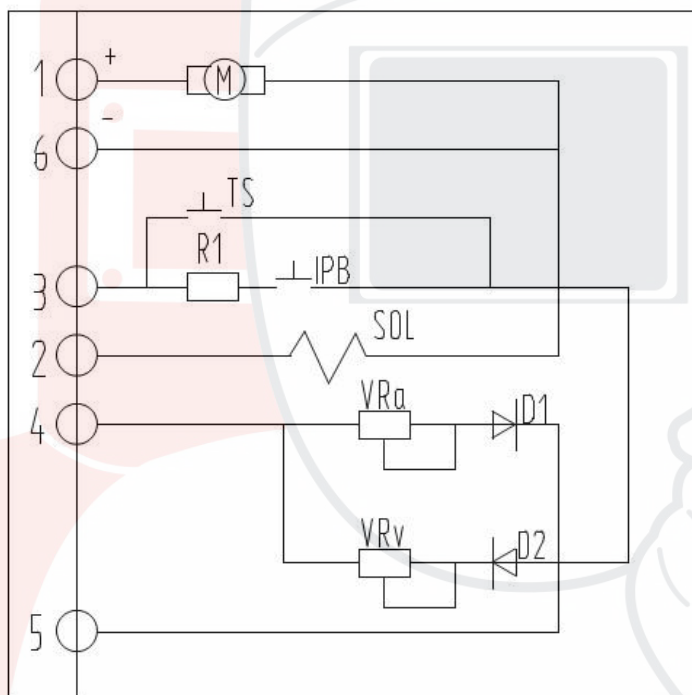
Механизм подачи проволоки SB-10F.....	1 шт
Ролики 1,0/1,2 мм.....	1 пара
Ролики 1,2/1,6 мм.....	1 пара
Руководство по эксплуатации.....	1 шт

ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

Проводите регулярную проверку

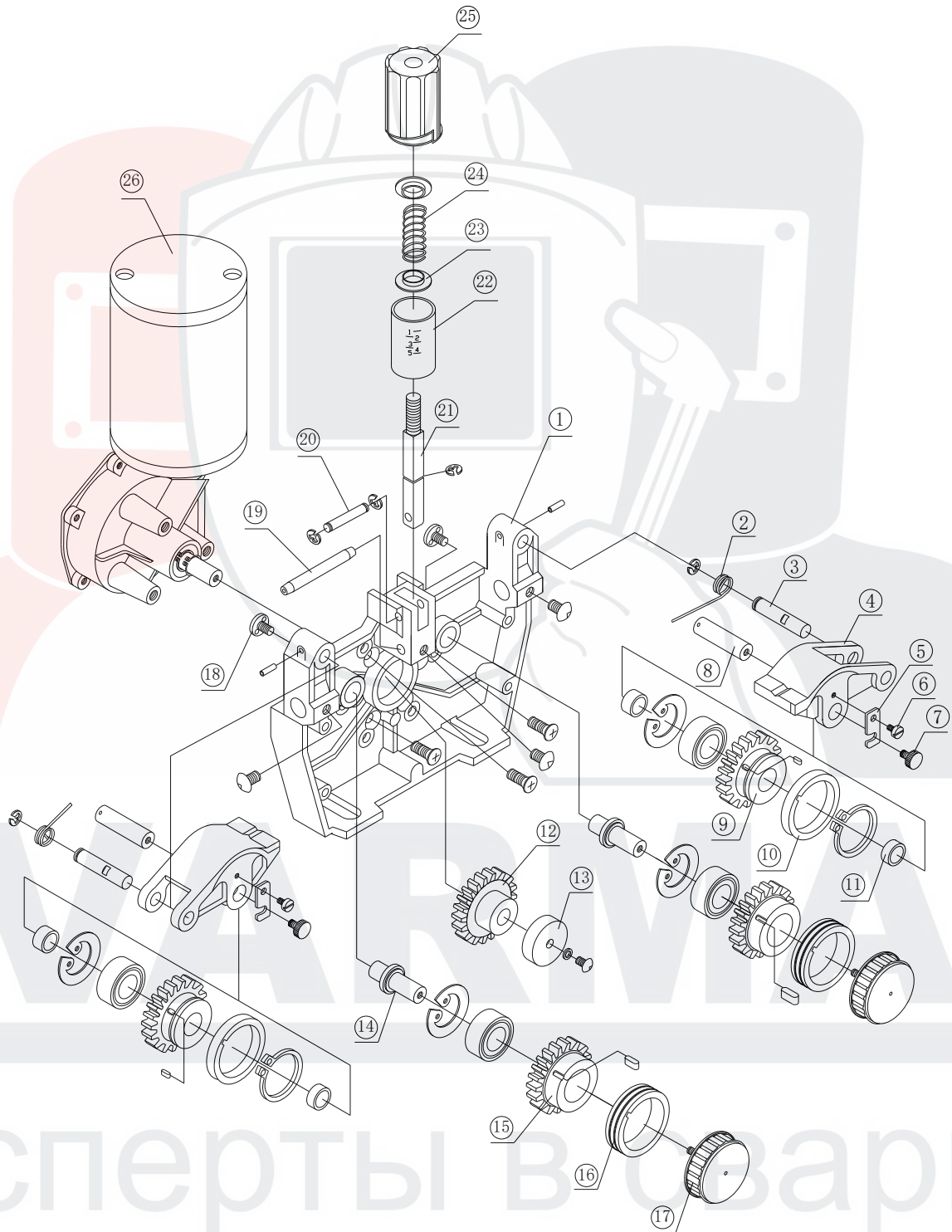
Деталь	Проверка	Проблема	Решение
Шкала прижимного ролика	Давление соответствует диаметру проволоки?	Недостаточное давление приводит к выскальзыванию проволоки, а чрезмерное давление к износу.	Настройте необходимую силу прижима ручкой регулировки прижимного механизма
Входящая направляющая трубка для проволоки	На входе трубки проволоки и подающих роликов есть скопления пыли или грязи?	Скопления пыли или грязи приводят к плохой сварке.	Удалите пыль и грязь
Подающий ролик	Размер подающего ролика такой же, как указан на проволоке?	Несоответствие ведет к плохой сварке.	Используйте соответствующий размер
	Подающий ролик имеет хороший контакт с проволокой?	Износ контактной поверхности приводит к плохой сварке.	Поменяйте подающие ролики на новые
Прижимной ролик	Прижимной ролик хорошо, плавно, легко вращается?	Плохая ротация ведет к нестабильной сварке	Поменяйте прижимные ролики на новые
	Есть скопления пыли или грязи?	Скопления пыли или грязи приводят к плохой сварке.	Удалите пыль и грязь
Кабель	Поверхность кабеля изношена или повреждена?	Изношенная или поврежденная поверхность кабеля может привести к чрезмерному нагреванию	Смените кабель на новый
	Соединение кабеля ослаблено?	Наблюдается ослабление и нагревание в соединений	Подтяните соединительные части
Входной шланг	Во входном шланге есть трещины?	Трещины и протечки	Смените входной шланг на новый

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



Маркировка	Наименование	Спецификации	Количество
M	Эл. мотор	120SN10-CQ/76ZY	1
SOL	Газовый клапан	DC24V	1
TS	Выключатель сварки	Установлено в горелке	
IPB	микро выключатель управления	250VAC	1
R1	Резистор	10KΩ/1W	1
VRv/VRa	Потенциометры	RV28P/4.7K	2
D1.D2	Диоды	045D(IN4007)	2

ДЕТАЛИРОВКА SB-10F



SWARMA.ru
Эксперты в сварке

№.	Код	Описание	Количество	Примечание
1	609001	Корпус МП	1	
2	609016	Пружина прижимной скобы	2	
3	609002	Ось прижимной скобы	2	
4	609003	Прижимная скоба	2	
5	609005	Регулировочная планка	2	
6	609006	Винт регулировочной планки	2	
7	609004	Фиксатор планки	2	
8	609015	Ось прижимного ролика	2	
9	1513003	Ведомые шестерни	2	
10	1513004	Прижимной ролик	2	
11	609017	Хомут	4	
12	1513001	Приводная шестерня	1	
13	609020	Крышка приводной шестерни	1	
14	609014	Ось ведущего ролика	2	
15	1513002	Ведущая шестерня	2	
16	1513006	Подающий ролик	2	Ф1.2-1.6
17	609018	Фиксирующая гайка	2	
18	609013	Установочный винт	2	
19	609012	Направляющая	1	
20	609021	Ось с фиксаторами	1	
21	609010	Болт ручки регулировки давления	1	
22	609011	Гнездо пружины	1	
23	609008	обжимные шайбы	2	
24	609009	Пружина ручки регулировки	1	
25	609007	Регулировочный болт	1	
26	82010019	Мотор	1	

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

ВНИМАНИЕ!

Гарантия действительна только на территории Российской Федерации.

Гарантийный срок эксплуатации составляет 24 месяца.

Гарантийный срок исчисляется с даты продажи через розничную сеть.

Гарантийное обслуживание и ремонт продукции AURORA (далее по тексту - Товар) производится только в специализированных или специально уполномоченных производителем сервисных центрах. Адреса сервисных центров указаны в конце раздела и на сайте: aurora-online.ru/service.

Срок службы Товара составляет 5 (пять) лет. Использование Товара по истечении его срока службы возможно только после диагностики Товара в специализированном сервисном центре и вынесения специалистами сервисного центра соответствующего технического заключения. Техническое заключение выдается в письменном виде, в техническом заключении в обязательном порядке указывается срок продления срока службы. По истечении срока службы Товар необходимо утилизировать по правилам, установленным в регионе проживания покупателя.

В течение гарантийного срока покупатель имеет право на бесплатный ремонт изделия по неисправностям, которые явились следствием производственных дефектов. В течении срока службы покупателю обеспечивается ремонт и техническое обслуживание Товара.

Гарантийный ремонт производится только при наличии гарантийного талона.

Товар предоставляется в ремонт в комплекте с рабочими сменными приспособлениями и элементами их крепления.

Заменяемые при гарантийном ремонте детали изымаются сервисным центром.

Гарантийные обязательства не распространяются на следующие случаи:

- 1) несоблюдение предписаний инструкции по эксплуатации;
- 2) ненадлежащее хранение и обслуживание, использование Товара не по назначению;
- 3) эксплуатация Товара при несоответствии параметров питающей сети (по напряжению и мощности) значениям, приведенным на шильдах и в паспорте на оборудования;
- 4) эксплуатация Товара при наличии скруток питающих проводов. Площадь поперечного сечения сетевых проводов должна соответствовать номинальному режиму;
- 5) эксплуатация Товара с признаками неисправности (повышенный шум, вибрация, потеря мощности, снижение оборотов, сильное искрение, запах гари, отказ и остановка вентилятора и т.п.);
- 6) наличие механических повреждений корпуса, шнура питания, а также внутренних частей Товара (печатных плат и др.) вследствие ударов, падений с высоты или попадания внутрь посторонних предметов и инородных тел (камней, песка, цементной пыли или строительного мусора);
- 7) наличие повреждений, вызванных действием агрессивных сред, эксплуатация Товара в условиях высоких, низких температур либо повышенной влажности сверх допустимых значений (в т. ч. прямого попадания влаги, например, при эксплуатации во время дождя);
- 8) наличие повреждений вследствие перегрузки, вызванных нарушением временного режима работы (например, перегрев вследствие превышения времени непрерывной работы);
- 9) при вскрытии, попытках самостоятельного ремонта Товара, при внесении самостоятельных изменений в конструкцию Товара, о чем свидетельствуют, например, заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей, отсутствующие или недовернутые винты и элементы крепления, щели в корпусе, удлинённый шнур питания;
- 10) при отсутствии, повреждении или изменении серийного номера на Товаре, когда такой номер был нанесен производителем, при несоответствии серийного номера, нанесенного производителем, номеру, указанному в гарантийном талоне.
- 11) при возникновении неисправности Товара в результате использования несоответствующих расходных материалов и комплектующих (предохранители и т.п.)

12) на профилактическое обслуживание (регулировка, чистка, промывка, смазка и другие виды технического обслуживания).

13) при неисправностях, возникших вследствие естественного износа упорных, трущихся, передаточных деталей и материалов

Гарантийный срок на комплектующие и составные части Товара составляет шесть месяцев. По истечении срока гарантии на комплектующие и составные части Товара (угольные щетки, зубчатые ремни и колеса, резиновые уплотнения, сальники, защитные кожухи, направляющие ролики, подшипники, трущиеся и передаточные детали, аккумуляторы, сварочные наконечники, сопла, горелки, сварочные зажимы и держатели, плазматроны, электроды, держатели цанги, фильтры, дюзы) покупатель может предъявлять претензии, связанные с недостатками этих комплектующих. При этом, если по истечении 6-ти месяцев будет установлено, что недостатки комплектующих (составных) частей возникли в связи с интенсивной эксплуатацией Товара, то претензия покупателя удовлетворению не подлежит.

Аппараты для гарантийного ремонта принимаются в чистом виде.

На маску, щетку, колеса в процессе эксплуатации сварочного аппарата заводская гарантия не распространяется. Эти принадлежности являются расходной частью

Для гарантийного ремонта в авторизованном сервисном центре необходимо предъявить гарантийный талон установленного образца с отметкой о дате продажи, подписью продавца и штампом предприятия торговли.



SVARMA ru

Эксперты в сварке