



RU

Сварочная горелка

UM 15 G EZA
UM 24 G EZA
UM 25 G EZA
UM 36 G EZA
UM 240 W EZA
UM 401 W EZA
UM 501 W EZA

Общие указания

ВНИМАНИЕ



Прочтите руководство по эксплуатации!

Руководство по эксплуатации содержит указания по технике безопасности при работе с изделием.

- Ознакомьтесь с руководствами по эксплуатации всех компонентов системы и соблюдайте приведенные в них указания по технике безопасности и предупреждения!
- Соблюдайте указания по предотвращению несчастных случаев и национальные предписания!
- Руководство по эксплуатации должно храниться в месте эксплуатации аппарата.
- Предупреждающие знаки и знаки безопасности на аппарате содержат информацию о возможных опасностях. Они всегда должны быть распознаваемыми и читабельными.
- Аппарат произведен в соответствии с современным уровнем развития технологий и отвечает требованиям действующих норм и стандартов. Его эксплуатация, обслуживание и ремонт должны осуществляться только квалифицированным персоналом.
- Технические изменения, связанные с постоянным совершенствованием оборудования, могут влиять на результаты сварки.



При наличии вопросов относительно монтажа, ввода в эксплуатацию, режима работы, особенностей места использования, а также целей применения обращайтесь к вашему торговому партнеру или в наш отдел поддержки клиентов по тел.: +49 2680 181-0.

**Перечень авторизованных торговых партнеров находится по адресу:
www.ewm-group.com/en/specialist-dealers.**

Ответственность в связи с эксплуатацией данного аппарата ограничивается только функциями аппарата. Любая другая ответственность, независимо от ее вида, категорически исключена. Вводом аппарата в эксплуатацию пользователь признает данное исключение ответственности. Производитель не может контролировать соблюдение требований данного руководства, а также условия и способы монтажа, эксплуатацию, использование и техобслуживание аппарата. Неквалифицированное выполнение монтажа может привести к материальному ущербу и, в результате, подвергнуть персонал опасности. Поэтому мы не несем никакой ответственности и гарантии за убытки, повреждения и затраты, причиненные или каким-нибудь образом связанные с неправильной установкой, неквалифицированным использованием, а также неправильной эксплуатацией и техобслуживанием.

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8

56271 Mündersbach Germany

Тел.: +49 2680 181-0, факс: -244

Эл. почта: info@ewm-group.com

www.ewm-group.com

Авторские права на этот документ принадлежат изготовителю.

Тиражирование, в том числе частичное, допускается только при наличии письменного разрешения.

Информация, содержащаяся в настоящем документе, была тщательно проверена и отредактирована. Тем не менее, возможны изменения, опечатки и ошибки.

1 Содержание

1	Содержание	3
2	В интересах вашей безопасности	4
2.1	Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации	4
2.2	Пояснение знаков	5
2.3	Составная часть общей документации	6
3	Использование по назначению	7
3.1	Область применения	7
3.2	Сопроводительная документация	7
3.2.1	Гарантия	7
3.2.2	Декларация о соответствии рекомендациям	7
3.2.3	Сервисная документация (запчасти)	7
4	Описание продукции — краткий обзор	8
4.1	Сварочная горелка	8
4.2	UM 15 G , UM 24 G, UM 25 G, UM 36 G	8
4.2.1	Центральный разъем Euro	8
4.3	UM 240 W, UM 401 W, UM 501 W	9
4.3.1	Центральный разъем Euro	9
5	Конструкция и функционирование	10
5.1.1	Охлаждение сварочной горелки	10
5.1.1.1	Обзор одобренных жидкостей охлаждения	10
5.1.1.2	Максимальная длина шланг-пакета	11
5.2	Адаптация центрального разъема Euro на аппарате	12
5.2.1	Направляющая втулка для проволоки	12
5.2.2	Направляющая спираль для проволоки	12
5.3	Сборка направляющей втулки для проволоки	13
5.3.1	Направляющая спираль для проволоки	13
5.3.2	Направляющий канал Kombi	17
6	Техническое обслуживание, уход и утилизация	20
6.1	Работы по техническому обслуживанию, интервалы	20
6.1.1	Ежедневные работы по техобслуживанию	20
6.1.2	Ежемесячные работы по техобслуживанию	20
6.2	Работы по техническому обслуживанию	20
6.3	Утилизация изделия	20
6.4	Утилизация изделия	21
6.5	Соблюдение требований RoHS	21
7	Устранение неполадок	22
7.1	Контрольный список по устранению неисправностей	22
7.2	Удаление воздуха из контура жидкости охлаждения	23
8	Технические характеристики	24
8.1	UM 15 G , UM 24 G, UM 25 G, UM 36 G	24
8.2	UM 240 W, UM 401 W, UM 501 W	25
9	Быстроознашивающиеся детали	26
9.1	UM 15 G	26
9.2	UM 24 G	27
9.3	UM 25 G	28
9.4	UM 36 G	29
9.5	UM 240 W	30
9.6	UM 401 W / UM 501 W	31
10	Приложение А	32
10.1	Поиск дилера	32

2 В интересах вашей безопасности

2.1 Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации

ОПАСНОСТЬ

Методы работы и эксплуатации, подлежащие строгому соблюдению во избежание тяжелых травм или летальных случаев при непосредственной опасности.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОПАСНОСТЬ" с общим предупреждающим знаком.
- Кроме того, опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.

ВНИМАНИЕ

Методы работы и эксплуатации, подлежащие строгому соблюдению во избежание тяжелых травм или летальных случаев при потенциальной опасности.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ВНИМАНИЕ" с общим предупреждающим знаком.
- Кроме того, опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.

ОСТОРОЖНО

Методы работы и эксплуатации, которые должны строго выполняться, чтобы исключить возможные легкие травмы людей.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОСТОРОЖНО" с общим предупреждающим знаком.
- Опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.



Технические особенности, на которые пользователь должен обращать внимание, чтобы избежать материального ущерба или повреждения аппарата.

Указания по выполнению операций и перечисления, в которых поочередно описываются действия в определенных ситуациях, обозначены круглым маркером, например:

- Вставить и зафиксировать штекер кабеля сварочного тока.

2.2 Пояснение знаков

Символ	Описание	Символ	Описание
	Технические особенности, которые должен учитывать пользователь.		Нажать и отпустить/короткое нажатие/нажатие
	Выключить аппарат		Отпустить
	Включить аппарат		Нажать и удерживать
			Переключить
	Неправильно		Повернуть
	Правильно		Числовое значение — настраиваемое
	Вход		Сигнальная лампочка горит зеленым цветом
	Навигация		Сигнальная лампочка мигает зеленым цветом
	Выход		Сигнальная лампочка горит красным цветом
	Отображение времени (например: подождать 4 с/нажать)		Сигнальная лампочка мигает красным цветом
	Прерывание в представлении меню (есть другие возможности настройки)		
	Инструмент не нужен/не использовать		
	Инструмент нужен/использовать		

2.3 Составная часть общей документации

Настоящее руководство по эксплуатации является составной частью общей документации и действительно только в сочетании с остальными документами! Прочитайте руководства по эксплуатации всех компонентов системы и соблюдайте приведенные в них указания, в частности правила техники безопасности!

На рисунке представлен общий вид сварочной системы.

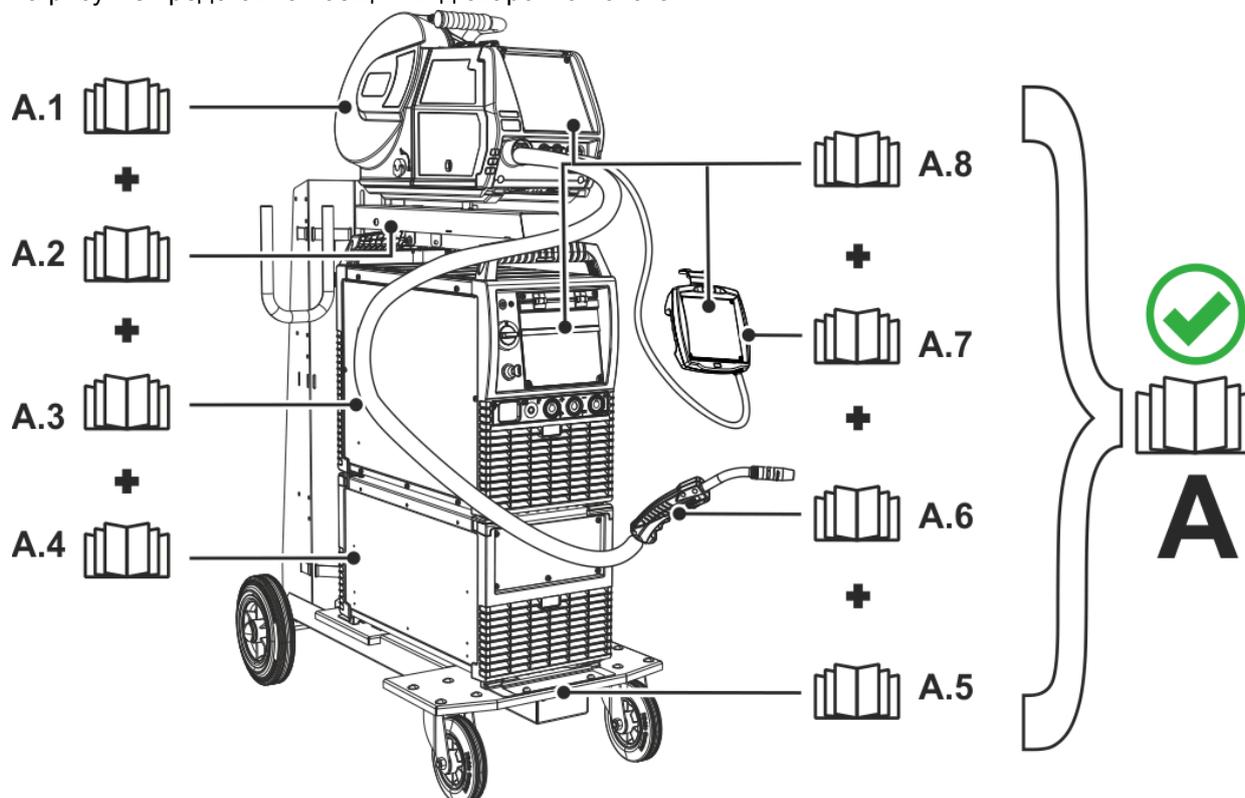


Рисунок 2-1

Поз.	Документирование
A.1	Механизм подачи проволоки
A.2	Руководство по модернизации с помощью опций
A.3	Источник тока
A.4	Устройство охлаждения, трансформатор напряжения, ящик для инструментов и пр.
A.5	Транспортная тележка
A.6	Сварочная горелка
A.7	Дистанционный регулятор
A.8	Панель управления
A	Общая документация

3 Использование по назначению

ВНИМАНИЕ



Опасность вследствие использования не по назначению!

Аппарат произведен в соответствии со стандартами техники, а также правилами и нормами применения в промышленности и ремесленной деятельности. Он предназначен только для указанного на заводской табличке метода сварки. При использовании не по назначению аппарат может стать источником опасности для людей, животных и материальных ценностей. Поставщик не несет ответственность за возникший вследствие такого использования ущерб!

- Использовать аппарат только по назначению и только обученному, квалифицированному персоналу!
- Не выполнять неквалифицированные изменения или доработки аппарата!!

3.1 Область применения

Горелки для аппаратов для дуговой сварки в среде защитных газов.

3.2 Сопроводительная документация

3.2.1 Гарантия



Более подробную информацию можно найти в прилагаемой брошюре «Warranty registration», а также на сайте www.ewm-group.com в разделах о гарантии, техническом обслуживании и проверке!

3.2.2 Декларация о соответствии рекомендациям



Концепция и конструкция указанного аппарата соответствуют положениям директив ЕС:

- Директива ЕС по низковольтному оборудованию (LVD)
- Директива ЕС по электромагнитной совместимости (EMV)
- Директива ЕС по ограничению использования опасных веществ (RoHS)

В случае несанкционированных изменений, ненадлежащего ремонта, несоблюдения установленных сроков проверки и испытаний оборудования для дуговой сварки во время эксплуатации и/или выполнения модификаций без четкого разрешения производителя настоящая декларация теряет силу. К каждому изделию прилагается оригинал необходимой декларации соответствия.

3.2.3 Сервисная документация (запчасти)

ВНИМАНИЕ



Ни в коем случае не выполнять неквалифицированный ремонт и модификации!

Во избежание травмирования персонала и повреждения аппарата ремонт или модификация аппарата должны выполняться только квалифицированным, обученным персоналом!

При несанкционированных действиях гарантия теряет силу!

- Ремонт поручать обученным лицам (квалифицированному персоналу)!

Запчасти можно приобрести у дилера в вашем регионе.

4 Описание продукции — краткий обзор

4.1 Сварочная горелка

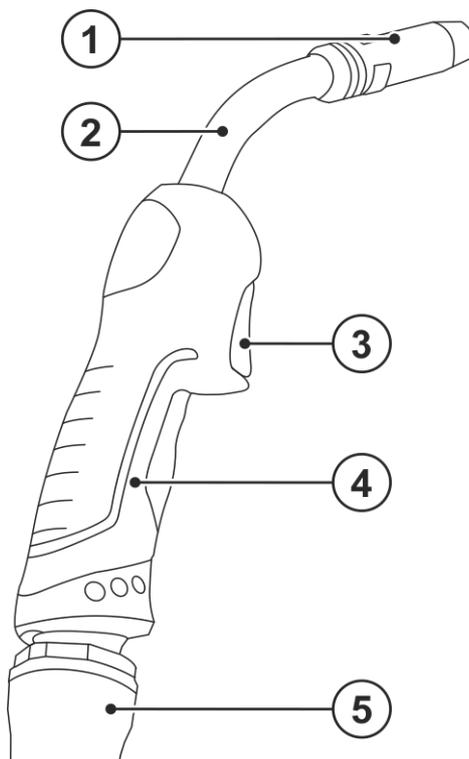


Рисунок 4-1

Поз.	Символ	Описание
1		Газовое сопло
2		Оснащение 45°
3		Кнопка горелки
4		Щетка рукоятки
5		Комплект шлангов

4.2 UM 15 G , UM 24 G, UM 25 G, UM 36 G

4.2.1 Центральный разъем Euro

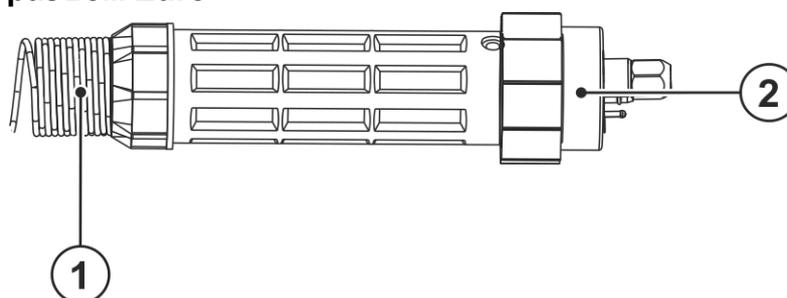


Рисунок 4-2

Поз.	Символ	Описание
1		Шарнирная предохранительная пружина
2		Подключение – центральный евро-разъем Сварочный ток, защитный газ и встроенная кнопка горелки

4.3 UM 240 W, UM 401 W, UM 501 W

4.3.1 Центральный разъем Euro

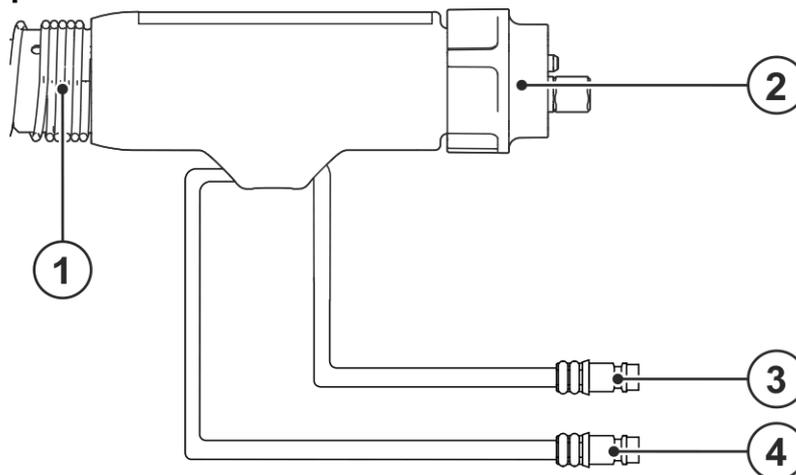


Рисунок 4-3

Поз.	Символ	Описание
1		Шарнирная предохранительная пружина
2		Подключение – центральный евро-разъем Сварочный ток, защитный газ и встроенная кнопка горелки
3		Быстросействующая соединительная муфта, синяя (подача охлаждающей жидкости)
4		Быстросействующая соединительная муфта, красная (отвод охлаждающей жидкости)

5 Конструкция и функционирование

⚠ ВНИМАНИЕ



Опасность травмирования вследствие поражения электрическим током!
Прикосновение к токоведущим частям, например электрическим соединениям, может представлять угрозу для жизни!

- Соблюдать указания по технике безопасности на первых страницах руководства по эксплуатации!
- Ввод в эксплуатацию должен осуществляться исключительно специалистами, имеющими опыт работы с источниками тока!
- Подключать соединительные кабели и кабели подачи тока только при отключенном устройстве!



Изучите документацию на все компоненты системы и принадлежности и придерживайтесь приведенных в ней указаний!

5.1.1 Охлаждение сварочной горелки



Недостаточно антифриза в охлаждающей жидкости сварочной горелки!

В зависимости от условий окружающей среды для охлаждения сварочной горелки могут использоваться различные жидкости > см. главу 5.1.1.1.

Охлаждающую жидкость с антифризом (KF 37E или KF 23E) следует регулярно проверять на достаточный уровень антифриза, чтобы избежать повреждения аппарата или дополнительных компонентов.

- Проверка охлаждающей жидкости на достаточный уровень антифриза осуществляется с помощью устройства контроля защиты от мороза TYP 1.
- При недостаточном уровне антифриза в охлаждающей жидкости ее следует заменить!



Смеси охлаждающих жидкостей!

Смешивание с другими жидкостями или использование непригодной охлаждающей жидкости приводит к материальному ущербу и аннулированию гарантии изготовителя!

- Использовать исключительно охлаждающие жидкости, описанные в данной инструкции ("Обзор охлаждающих жидкостей").
- Не смешивать различные охлаждающие жидкости.
- При замене охлаждающей жидкости необходимо заменить всю жидкость.



Утилизация жидкости охлаждения должна осуществляться согласно официальным предписаниям с учетом указаний в соответствующем паспорте безопасности.

5.1.1.1 Обзор одобренных жидкостей охлаждения

Охлаждающая жидкость	Диапазон температур
KF 23E (стандарт)	от -10 °C до +40 °C
KF 37E	от -20 °C до +10 °C

5.1.1.2 Максимальная длина шланг-пакета

	Насос 3,5 бар	Насос 4,5 бар
Аппараты с или без отдельного механизма подачи проволоки	30 м	60 м
Компактные аппараты с дополнительным промежуточным приводом (пример: miniDrive)	20 м	30 м
Аппараты с отдельным механизмом подачи проволоки и дополнительным промежуточным приводом (пример: miniDrive)	20 м	60 м

Данные действительны для полной длины шланг-пакета, включая сварочную горелку. Мощность насоса приведена на заводской табличке (параметр: Pmax).

Насос 3,5 бар: Pmax = 0,35 МПа (3,5 бар)

Насос 4,5 бар: Pmax = 0,45 МПа (4,5 бар)

5.2 Адаптация центрального разъема Euro на аппарате



На заводе центральный разъем Euro оснащается капиллярной трубкой для сварочной горелки с направляющей спиралью!

5.2.1 Направляющая втулка для проволоки

- Вставить изолятор со стороны механизма подачи проволоки в направлении центрального разъема Euro и вынуть возле него.
- Вставить направляющую трубку со стороны центрального разъема Euro.
- Осторожно вставить центральный штекер сварочной горелки с еще не укороченной направляющей втулкой в центральный разъем Euro и зафиксировать его накидной гайкой.
- Обрезать направляющую втулку для проволоки специальными кусачками или острым ножом, немного отступив от ролика устройства подачи проволоки, избегая сдавливания канала.
- Отвинтить центральный штекер сварочной горелки и вынуть его.
- Зачистить отсоединенный конец направляющей втулки для проволоки!

5.2.2 Направляющая спираль для проволоки

- Убедитесь, что капиллярная трубка центрального разъема расположена надлежащим образом!
- Центральный штекер сварочной горелки следует ввести в центральное подключение и зафиксировать накидной гайкой.

5.3 Сборка направляющей втулки для проволоки

Правильная подача проволоки от катушки до расплава!

Чтобы добиться хорошего результата сварки, необходимо правильно отрегулировать механизм подачи проволоки в соответствии с диаметром и типом проволочного электрода!

- Оборудуйте механизм подачи проволоки с учетом диаметра и типа электрода!
- Выберите оснащение согласно предписаниям изготовителя механизма подачи проволоки. Оснащение для механизмов подачи проволоки EWM > см. главу 9.
- Для подачи жестких, нелегированных проволочных электродов (из стали) в шланг-пакете сварочной горелки следует использовать направляющую спираль!
- Для подачи мягких или легированных проволочных электродов в шланг-пакете сварочной горелки следует использовать канал подачи проволоки!

Направляющая спираль вставляется со стороны подключения, а направляющий канал Kotbi, наоборот, со стороны горелки.

5.3.1 Направляющая спираль для проволоки

Заточенный конец нужно довести до корпуса сопла, чтобы гарантировать точную посадку по отношению к токоподводящему мундштуку.

При замене направляющей для проволоки шланг-пакет должен быть уложен ровно.

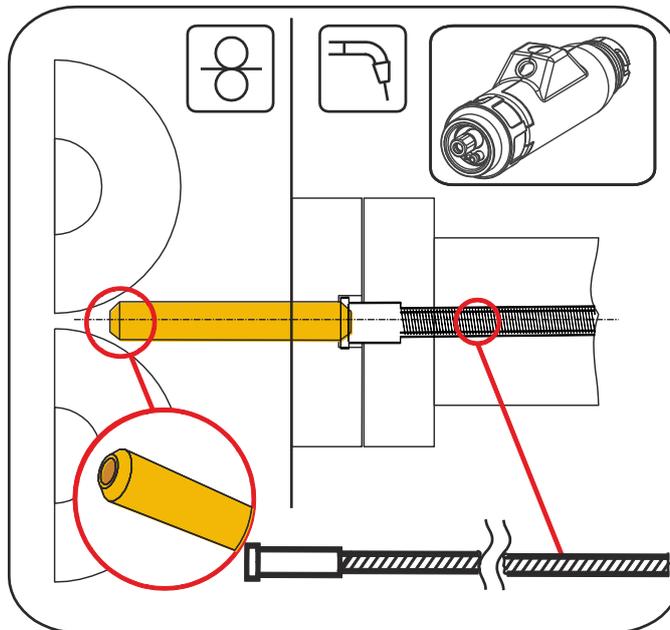


Рисунок 5-1

1.

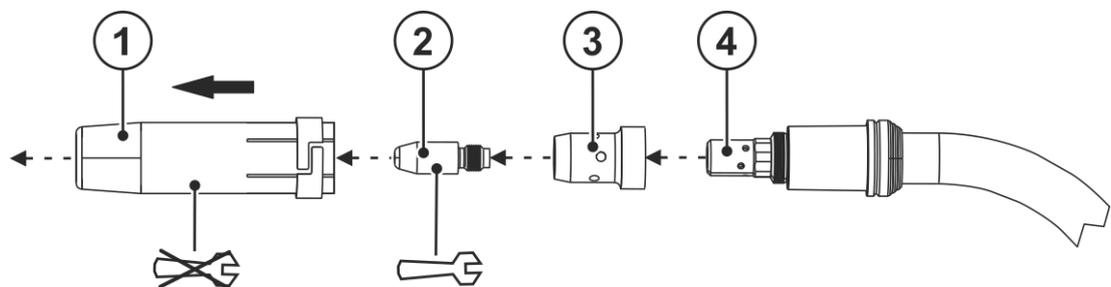


Рисунок 5-2

2.

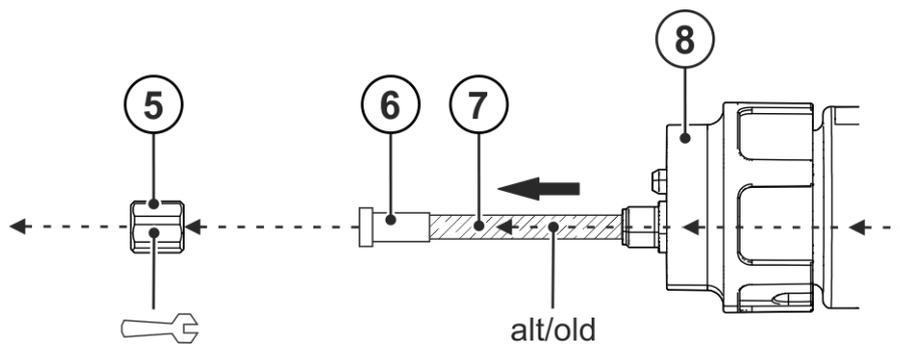


Рисунок 5-3

3.

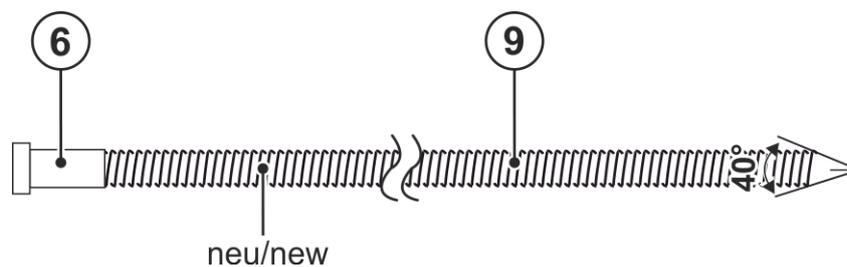


Рисунок 5-4

4.

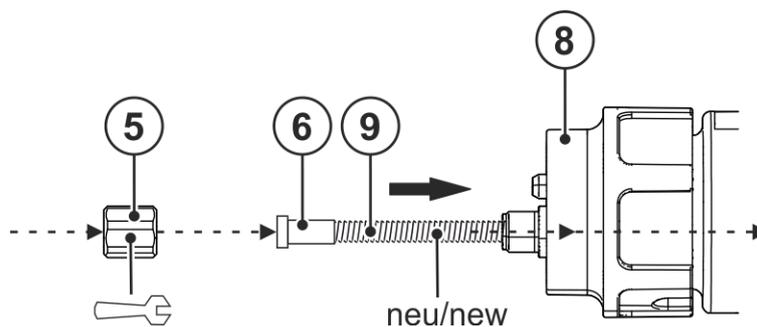


Рисунок 5-5

5.

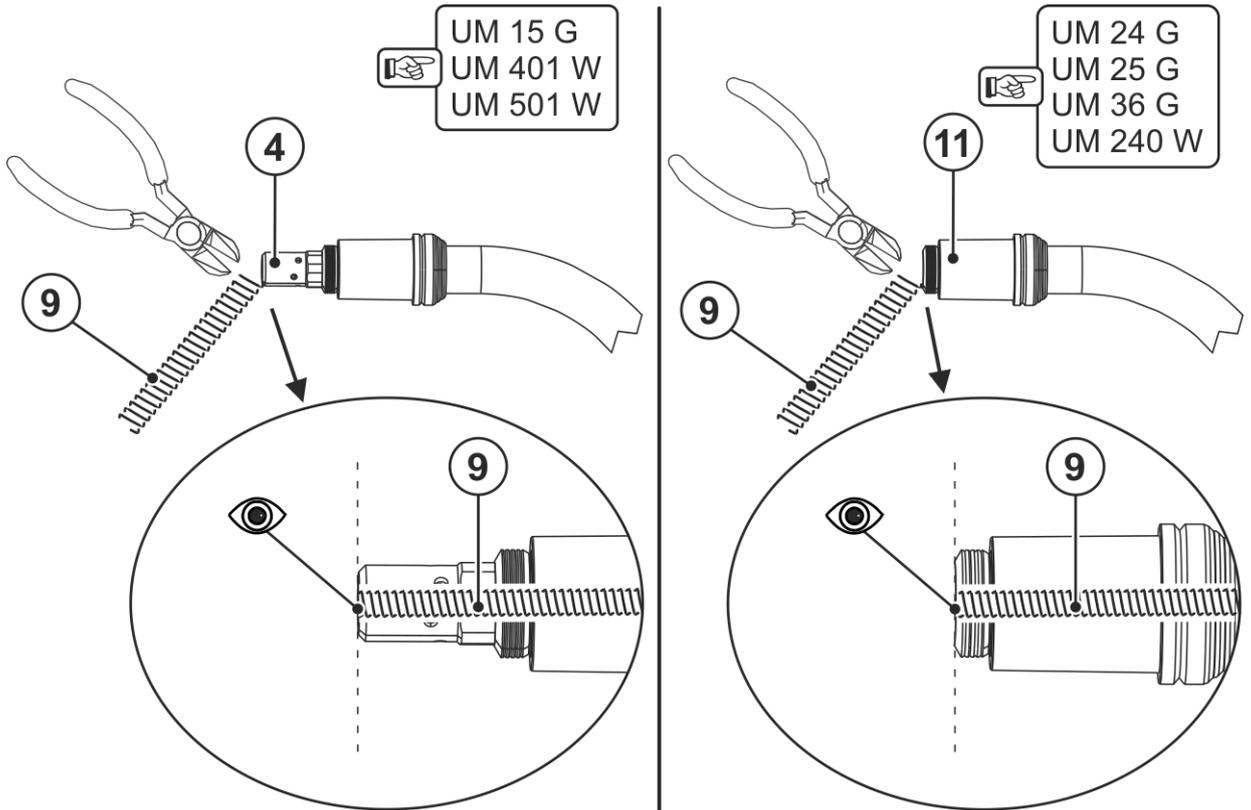


Рисунок 5-6

6.

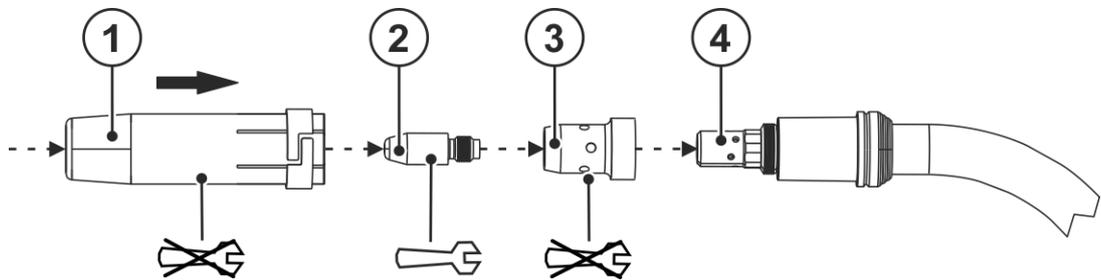


Рисунок 5-7

7.

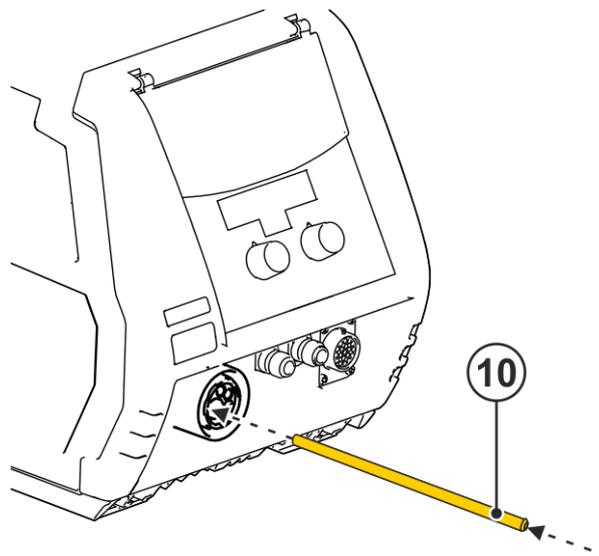


Рисунок 5-8

Поз.	Символ	Описание
1		Газовое сопло
2		Токоподводящий мунштук
3		Распределитель газа
4		Düsenstock
5		Накидная гайка, центральный разъем Euro
6		Центровочная гильза
7		Старая направляющая спираль для проволоки
8		Подключение – центральный евро-разъем
9		Новая направляющая спираль для проволоки
10		Капиллярная трубка

5.3.2 Направляющий канал Kombi

Расстояние между направляющим каналом для проволоки и приводными роликами должно быть минимальным.

Для обрезания направляющего канала использовать только острые, прочные ножи или специальные кусачки, чтобы избежать его деформации!

При замене направляющей для проволоки шланг-пакет должен быть уложен ровно.

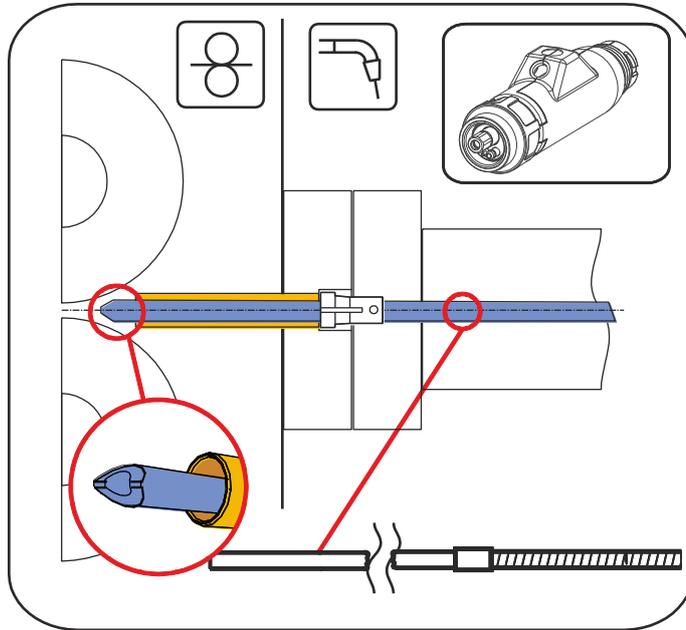


Рисунок 5-9

1.

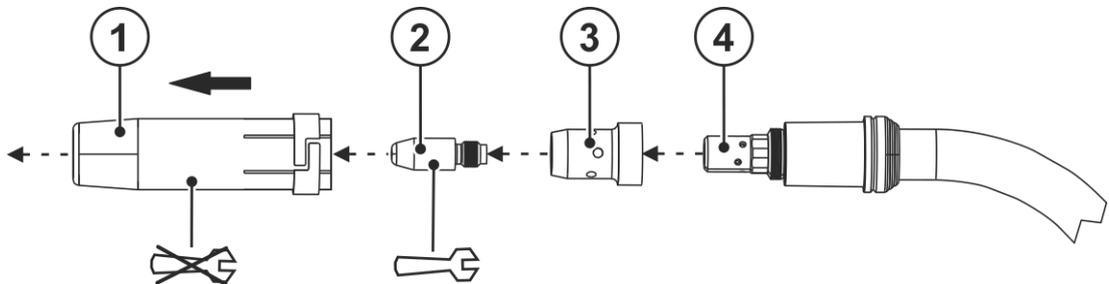


Рисунок 5-10

2.

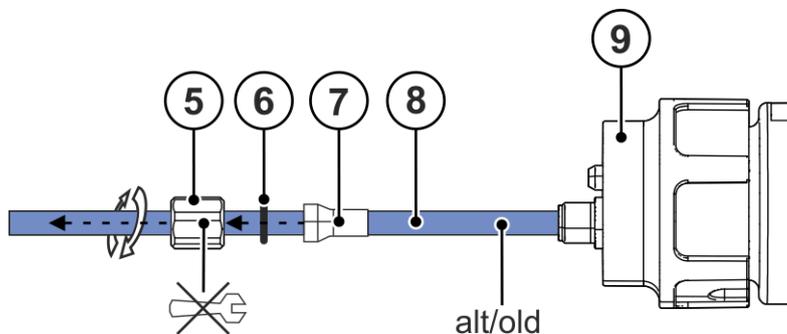


Рисунок 5-11

3.

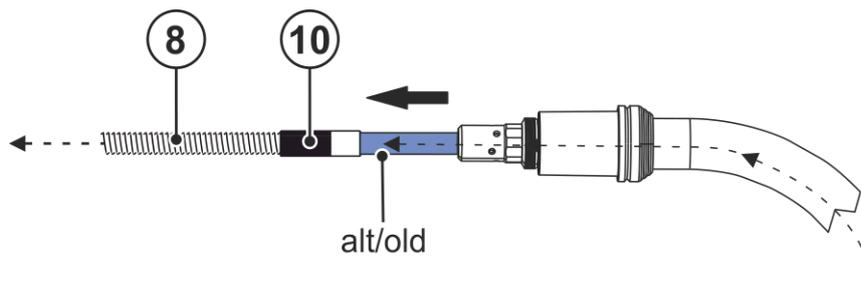


Рисунок 5-12

4.



Подготовить спираль шейки горелки.

Материал	Длина
Алюминий	40 мм
CrNi/высоколегированная сталь	200 мм

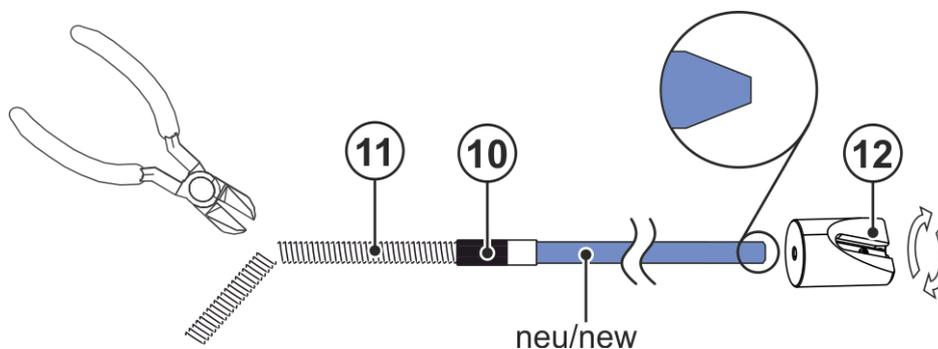


Рисунок 5-13

5.

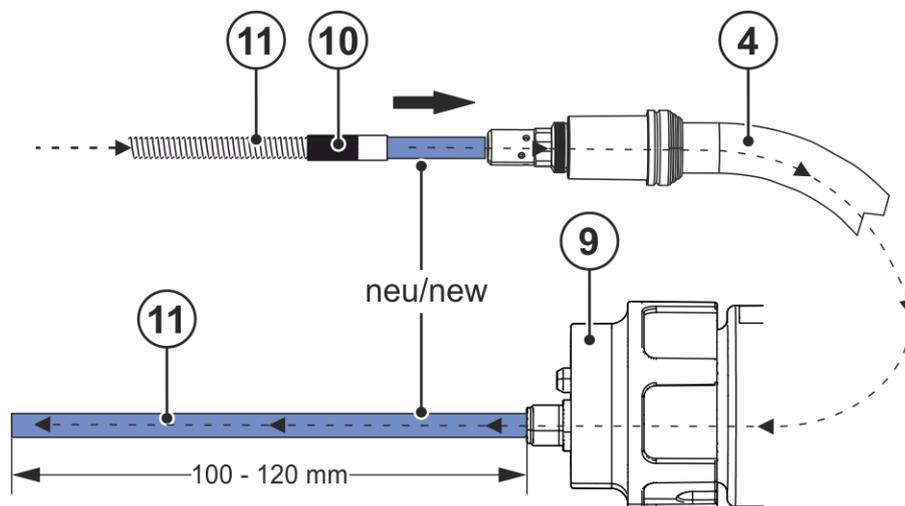


Рисунок 5-14

6.

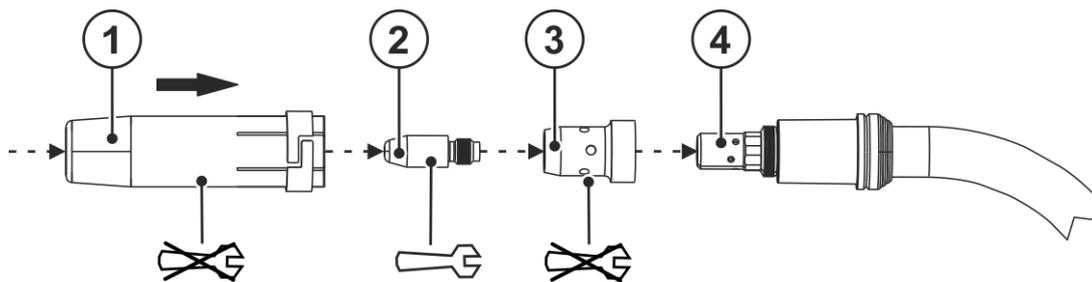


Рисунок 5-15

7.

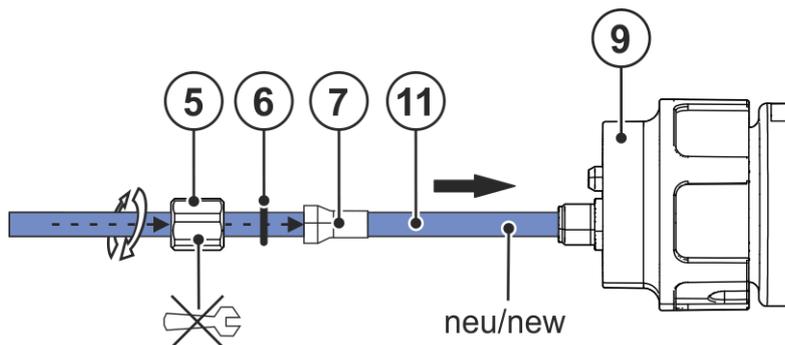


Рисунок 5-16

8.

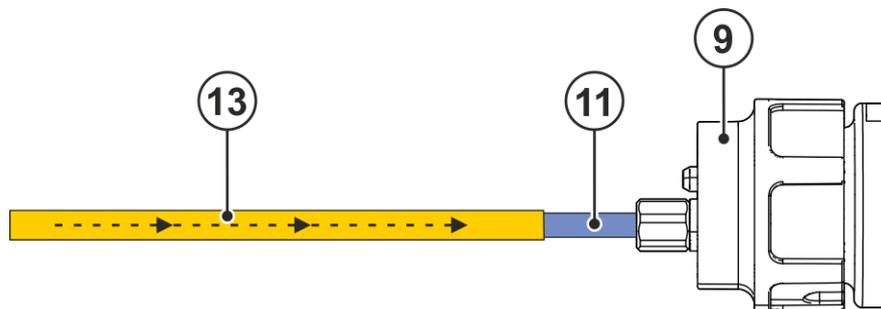


Рисунок 5-17

Поз.	Символ	Описание
1		Газовое сопло
2		Токоподводящий мундштук
3		Распределитель газа
4		Düsenstock
5		Накидная гайка
6		Уплотнительное кольцо
7		Зажимная втулка
8		Направляющий канал
9		Подключение – центральный евро-разъем
10		Соединительная втулка
11		Новый направляющий канал
12		Наконечник направляющего канала для проволоки
13		Направляющая трубка для центрального разъема Euro

6 Техническое обслуживание, уход и утилизация

ОСТОРОЖНО



Электрический ток!

Описываемые далее работы принципиально должны выполняться при выключенном источнике тока!

6.1 Работы по техническому обслуживанию, интервалы

6.1.1 Ежедневные работы по техобслуживанию

- Продуть направляющую для проволоки со стороны центрального разъема Eigo сжатым воздухом, не содержащим масла и конденсата, или защитным газом.
- Проверить герметичность элементов подключения линии охлаждающей жидкости.
- Проверить безупречность работы устройства охлаждения сварочной горелки и, при необходимости, систему охлаждения источника тока.
- Проверить уровень охлаждающей жидкости.
- Проверить горелку, пакет шлангов и токовые разъемы на наличие внешних повреждений, при необходимости заменить или же выполнить ремонт с привлечением специалистов!
- Проверить быстроизнашивающиеся детали горелки.

6.1.2 Ежемесячные работы по техобслуживанию

- Проверить наличие шлама в емкости для охлаждающей жидкости или осадка в охлаждающей жидкости.
При необходимости очистить емкость и заменить охлаждающую жидкость.
- В случае загрязнения охлаждающей жидкости сварочную горелку несколько раз промыть чистым охлаждающим средством в прямом и обратном направлении.
- Все разъемы и быстроизнашивающиеся детали вручную проверить на прочность посадки, при необходимости подтянуть.
- Проверка и чистка сварочной горелки. Образование отложений внутри горелки может привести к короткому замыканию, существенному ухудшению результатов сварки и, как следствие, к повреждению горелки!
- Проверить проволочную проводку.
- Проверить правильность посадки винтовых и вставных соединений, а также быстроизнашивающихся деталей, при необходимости подтянуть.

6.2 Работы по техническому обслуживанию



Электрический ток!

Ремонт токопроводящих устройств должен осуществляться только авторизованным персоналом!

- **Не снимать горелку с пакета шлангов!**
- **Ни в коем случае не зажимать корпус горелки в тисках или подобном устройстве, иначе горелка может быть непоправимо сломана!**
- **Если горелка или пакет шлангов получили повреждения, которые нельзя устранить в рамках ремонтных работ, всю горелку в комплекте необходимо отправить для ремонта на фирму-изготовитель.**

6.3 Утилизация изделия



Правильная утилизация!

Аппарат изготовлен из ценных материалов, которые можно превратить в сырье путем вторичной переработки; он также содержит электронные узлы, подлежащие ликвидации.

- **Не выбрасывайте оборудование вместе с бытовыми отходами!**
- **Соблюдайте официальные предписания по утилизации!**



6.4 Утилизация изделия



Правильная утилизация!

Аппарат изготовлен из ценных материалов, которые можно превратить в сырье путем вторичной переработки; он также содержит электронные узлы, подлежащие ликвидации.



- **Не выбрасывайте оборудование вместе с бытовыми отходами!**
- **Соблюдайте официальные предписания по утилизации!**
- В соответствии с нормами ЕС (директива 2012/19/ЕС по утилизации электрического и электронного оборудования) отработанные электрические и электронные приборы запрещено выбрасывать вместе с несортированными твердыми бытовыми отходами. Их следует собирать отдельно от прочих отходов. Символ мусорного бака на колесах указывает на необходимость отдельного сбора.
Данный прибор должен передаваться для утилизации или для вторичной переработки в специальные пункты отдельного сбора отходов.
- В Германии согласно закону (закон о сбыте, возврате и экологически безвредной утилизации электрических и электронных приборов (ElektroG)) отработанный прибор следует выбрасывать отдельно от несортированных твердых бытовых отходов. Общественно-правовые организации по утилизации отходов (коммуны) оборудуют для этого пункты сбора, которые бесплатно принимают отработанные приборы из частных домовладений.
- Информацию о возврате или сборе отработанных приборов предоставляют компетентные органы городского или коммунального управления.
- Кроме того, на территории Европы возможен возврат аппаратов партнерам фирмы EWM по сбыту.

6.5 Соблюдение требований RoHS

Мы, компания EWM AG Mündersbach, настоящим заявляем, что все изделия поставляемые нами, на которые распространяется действие Директивы по ограничению использования вредных веществ (RoHS), отвечают требованиям данной директивы (см. также применимые директивы ЕС в Декларации соответствия аппарата).

7 Устранение неполадок

Все изделия проходят жесткий производственный и выходной контроль. Если, несмотря на это, в работе изделия возникают какие-либо неисправности, проверьте его в соответствии с представленным ниже списком. Если проверка не приведет к восстановлению работоспособности изделия, необходимо сообщить об этом уполномоченному дилеру.

7.1 Контрольный список по устранению неисправностей

 **Основным условием безупречной работы является применение оборудования аппарата, подходящего к используемому материалу и газу!**

Экспликация	Символ	Описание
	↯	Ошибка / Причина
	✘	Устранение неисправностей

Перегрев сварочной горелки

- ✘ Проверить расход жидкости охлаждения
- ↯ Недостаточный расход жидкости охлаждения
 - ✘ Проверить уровень жидкости охлаждения и при необходимости долить
 - ✘ Устранить места излома в системе линий (пакеты шлангов)
 - ✘ Полностью размотать шланг-пакет и шланг-пакет горелки
 - ✘ Удаление воздуха из контура жидкости охлаждения > см. главу 7.2
- ↯ Ослабленные соединения для подачи сварочного тока
 - ✘ Затянуть соединения, ведущие к источнику тока, со стороны горелки и/или к заготовке
 - ✘ Надежно привинтить адаптер контактного наконечника и газовое сопло
 - ✘ Надежно привинтить токовый наконечник
- ↯ Перегрузка
 - ✘ Проверить и откорректировать настройку сварочного тока
 - ✘ Использовать более мощную сварочную горелку

Нарушение работы элементов управления сварочной горелкой

- ↯ Проблемы с соединением
 - ✘ Подсоединить кабели управления или проверить правильность прокладки.

Проблемы, связанные с подачей проволоки

- ↯ Неподходящее или изношенное оборудование сварочной горелки
 - ✘ Настроить токоподводящий мундштук согласно диаметру и материалу проволоки, при необходимости заменить
 - ✘ Адаптировать проволочную проводку под используемый материал, продуть и при необходимости заменить
- ↯ Пакеты шлангов с перегибом
 - ✘ Комплект шлангов горелки необходимо выпрямить
- ↯ Несовместимые настройки параметров
 - ✘ Проверить настройки, при необходимости исправить

Неспокойная дуга

- ↯ Неподходящее или изношенное оборудование сварочной горелки
 - ✘ Настроить токоподводящий мундштук согласно диаметру и материалу проволоки, при необходимости заменить
 - ✘ Адаптировать проволочную проводку под используемый материал, продуть и при необходимости заменить
- ↯ Несовместимые настройки параметров
 - ✘ Проверить настройки, при необходимости исправить

Порообразование

- ✓ Неполюценная газовая среда или вообще ее отсутствие
 - ✗ Проверить настройку расхода защитного газа и при необходимости заменить баллон защитного газа
 - ✗ Закрыть место сварки защитными стенками (сквозняк влияет на результаты сварки)
- ✓ неподходящее или изношенное оборудование сварочной горелки
 - ✗ Проверить размер газового сопла и при необходимости заменить
- ✓ Конденсат (водород) в газовом шланге
 - ✗ Продуть пакет шлангов газом или заменить
- ✓ Брызги в газовом сопле
- ✓ Распределитель газа неисправен или отсутствует

7.2 Удаление воздуха из контура жидкости охлаждения

 Для удаления воздуха из системы охлаждения следует всегда использовать синий штуцер, максимально углубленный в систему подачи жидкости охлаждения (поблизости от бака)!

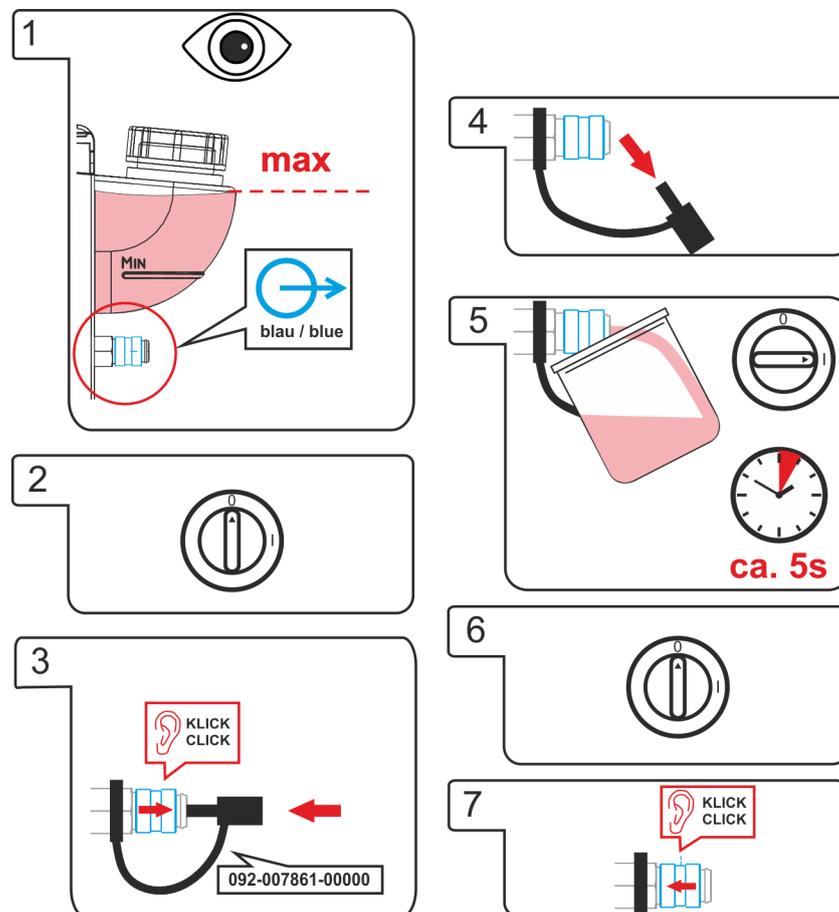


Рисунок 7-1

 Процесс удаления воздуха из сварочной горелки:

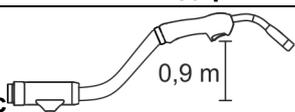
- Подключить сварочную горелку к системе охлаждения
- Включить сварочный аппарат
- Быстро нажать и отпустить кнопку горелки

Процесс удаления воздуха из сварочной горелки начнется и будет длиться прим. 5-6 минут.

8 Технические характеристики

8.1 UM 15 G , UM 24 G, UM 25 G, UM 36 G

 **Данные производительности и гарантия действительны только при использовании оригинальных запчастей и изнашивающихся деталей!**

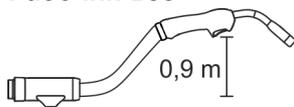
Тип	UM 15 G EZA	UM 24 G EZA	UM 25 G EZA	UM 36 G EZA
Полярность сварочной горелки	как правило, положительная			
Способ подачи	вручную			
Вид напряжения	Постоянное напряжение DC			
Защитный газ	CO ₂ или газовая смесь M21 согласно DIN EN ISO 14175			
Продолжительность включения	60 %	60 %	60 %	60 %
Максимальный сварочный ток M21	150 A	220 A	200 A	270 A
Максимальный сварочный ток CO ₂	180 A	250 A	230 A	300 A
Напряжение включения микропереключателя	42 В			
Ток включения микропереключателя	10 мА			
Типы проволоки	стандартная круглая проволока			
Диаметр проволоки	0,6-1,0 мм	0,6-1,2 мм		0,8-1,4 мм
Температура окружающей среды	от -25 °C до +55 °C			
Номинальное напряжение при подаче вручную	113 В (пиковое значение)			
Класс защиты разъемов аппарата (EN 60529)	IP3X			
Расход газа	10-18 л/мин			10-20 л/мин
Длина шланг-пакета	3 м/4 м/5 м			
Разъем	Центральный разъем Euro			
Знаки безопасности	CE			
Применяемые гармонизированные стандарты	IEC 60974-7			
Рабочий вес 	0,64 кг	0,95 кг	0,90 кг	1,34 кг

8.2 UM 240 W, UM 401 W, UM 501 W



Данные производительности и гарантия действительны только при использовании оригинальных запчастей и изнашивающихся деталей!

Тип	UM 240 W EZA	UM 401 W EZA	UM 501 W EZA
Полярность сварочной горелки	как правило, положительная		
Способ подачи	вручную		
Вид напряжения	Постоянное напряжение DC		
Защитный газ	CO ₂ или газовая смесь M21 согласно DIN EN ISO 14175		
Продолжительность включения	100 %		
Максимальный сварочный ток, M21	270 A	350 A	450 A
Максимальный сварочный ток, CO ₂	300 A	400 A	500 A
Напряжение включения микропереключателя	42 В		
Ток включения микропереключателя	10 мА		
Необходимая холодопроизводительность	мин. 800 Вт		
Макс. температура подачи проволоки	40 °C		
Давление жидкости охлаждения на входе в горелку	2,5-3,5 бар (мин.-макс.)		
Расход (мин.)	1 л/мин		
Типы проволоки	стандартная круглая проволока		
Диаметр проволоки	0,6-1,2 мм	0,8-1,6 мм	0,8-1,6 мм
Температура окружающей среды	от -25 °C до +55 °C		
Номинальное напряжение	113 В (пиковое значение)		
Класс защиты разъемов аппарата (EN 60529)	IP3X		
Расход газа	10-20 л/мин.		
Длина шланг-пакета	3 м/4 м/5 м		
Разъем	Центральный разъем Euro		
Знаки безопасности	CE		
Применяемые гармонизированные стандарты	IEC 60974-7		
Рабочий вес	1,03 кг	1,14 кг	1,18 кг



9 Быстроизнашивающиеся детали



Гарантия производителя аннулируется при повреждении аппарата в результате использования компонентов сторонних производителей!

- Используйте только компоненты системы и опции (источники тока, сварочные горелки, электрододержатели, дистанционные регуляторы, запасные и быстроизнашивающиеся детали и т. д.) только из нашей программы поставки!
- Подсоединяйте дополнительные компоненты к соответствующему гнезду подключения и закрепляйте их только после выключения сварочного аппарата.

9.1 UM 15 G

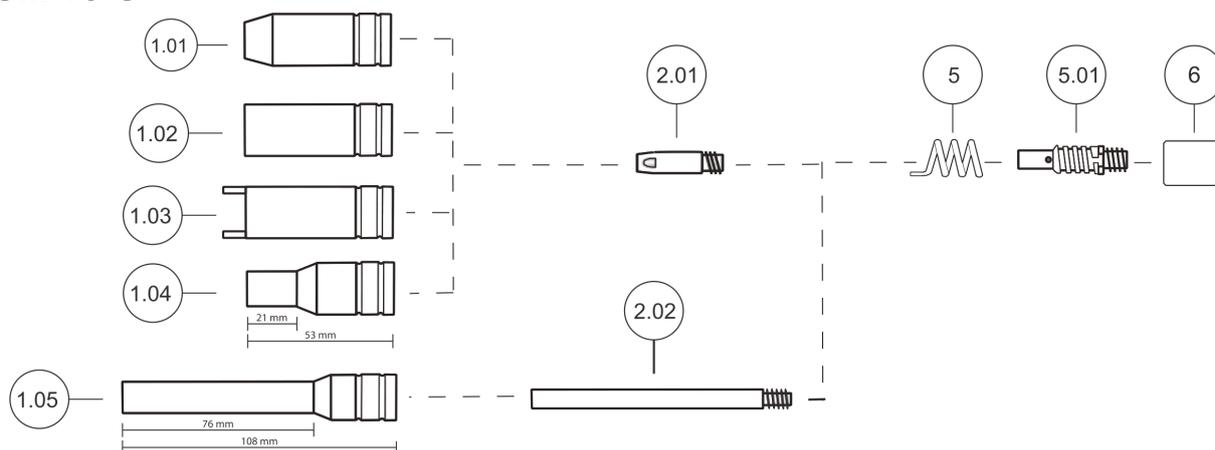


Рисунок 9-1

Поз.	Номер для заказа	Тип	Обозначение
–	394-000469-00000	TTOOL MHS	Центровочный торцовый ключ для контактного наконечника для узкощелевой сварки
1.01	394-000472-00000	GN Eco Ø=12mm L=53mm UM 15	Газовое сопло, коническое
1.01	394-001212-00000	GN Eco Ø=9,5mm L=53mm UM 15	Газовое сопло, сильно коническое
1.02	394-000211-00000	GN Eco Ø=16mm L=53mm UM 15	Газовое сопло, цилиндрическое
1.03	394-000213-00000	PGD UM15	Газовое сопло для точечной сварки, вставное
1.04	394-002526-00000	SGN 53mm, Ø=10mm	Газовое сопло для узкощелевой сварки с цилиндром, вставное
1.05	394-000212-00000	SGN 108 mm, Ø=10 mm	Газовое сопло для узкощелевой сварки с цилиндром, вставное
2.01	394-001086-00000	CT Eco M6x25 E-Cu Ø=1.0 mm	Контактный наконечник
2.01	394-001087-00000	CT Eco M6x25 E-Cu Ø=0.8mm	Контактный наконечник
2.01	394-003654-00000	CT Eco M6x25 E-Cu Ø=0.6mm	Контактный наконечник
2.02	394-000707-00000	CT M6-L83-AD6 0.8-1.0	Контактный наконечник для узкощелевой сварки
5	094-023061-00000	CTH UM 15	Удерживающая пружина
5.01	094-023060-00000	CTH UM 15	Адаптер контактного наконечника
6	094-023552-00000	18 mm x 15 mm	Упорное кольцо

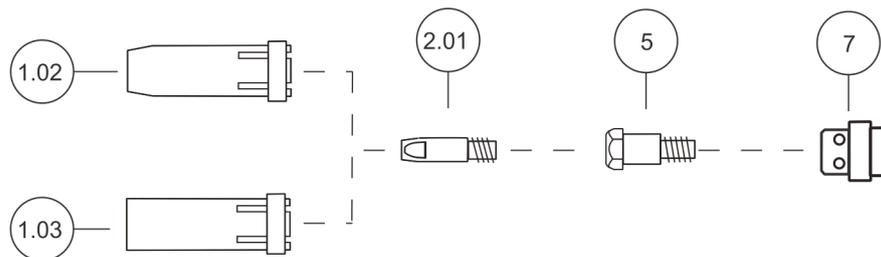
9.2 UM 24 G


Рисунок 9-2

Поз.	Номер для заказа	Тип	Обозначение
1.02	394-000361-00000	GN Eco Ø=12,5mm L=63,5mm UM 24/240	Газовое сопло, коническое
1.02	394-001234-00000	GN Eco Ø=10mm L=63,5mm UM 24/240	Газовое сопло, сильно коническое
1.03	394-000362-00000	GN Eco Ø=17mm L=63,5mm UM 24/240	Газовое сопло, цилиндрическое
2.01	394-001191-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=0.8mm	Контактный наконечник
2.01	394-001228-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=1.0mm	Контактный наконечник
2.01	394-001229-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=1.2mm	Контактный наконечник
2.01	394-003339-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=1mm	Контактный наконечник
2.01	394-005224-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=1.2mm	Контактный наконечник
2.01	394-005407-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=0.8mm	Контактный наконечник
2.01	394-016105-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=0,8mm Alu	Контактный наконечник, для сварки алюминия
2.01	394-016107-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=1,0mm Alu	Контактный наконечник, для сварки алюминия
2.01	394-016108-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=1,2mm Alu	Контактный наконечник, для сварки алюминия
5	394-000363-00000	CTH Eco M6x26mm UM 24/240	Адаптер контактного наконечника
7	394-000360-00000	GD Eco L=20 mm, UM 24/240	Газораспределитель

9.3 UM 25 G

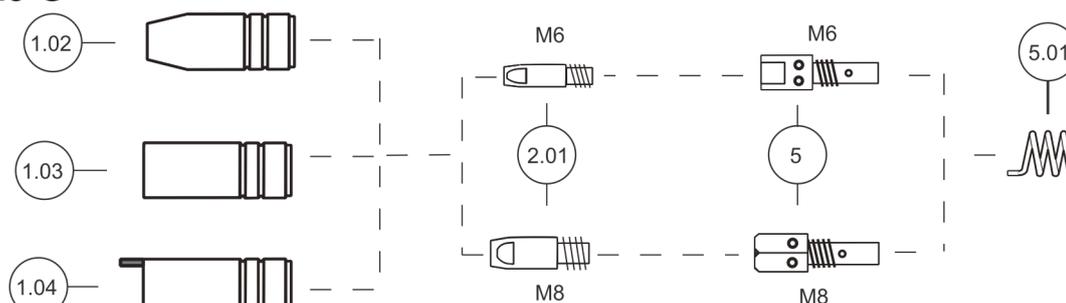


Рисунок 9-3

Поз.	Номер для заказа	Тип	Обозначение
1.02	394-000369-00000	GN Eco Ø=15mm L=57mm UM 25	Газовое сопло, коническое
1.02	394-001647-00000	GN Eco Ø=11,5mm L=57mm UM 25	Газовое сопло, сильно коническое
1.03	394-000371-00000	GN Eco Ø=18mm L=57mm UM 25	Газовое сопло, цилиндрическое
1.04	394-000373-00000	PGD UM 25	Газовое сопло для точечной сварки
2.01	394-000447-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=0.8mm	Контактный наконечник
2.01	394-000450-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=1mm	Контактный наконечник
2.01	394-000452-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=1.2mm	Контактный наконечник
2.01	394-000941-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1mm	Контактный наконечник
2.01	394-000942-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1.2mm	Контактный наконечник
2.01	394-001191-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=0.8mm	Контактный наконечник
2.01	394-001228-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=1.0mm	Контактный наконечник
2.01	394-001229-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=1.2mm	Контактный наконечник
2.01	394-003339-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=1mm	Контактный наконечник
2.01	394-005224-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=1.2mm	Контактный наконечник
2.01	394-005407-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=0.8mm	Контактный наконечник
2.01	394-014024-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=0.8mm	Контактный наконечник
2.01	394-016105-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=0,8mm Alu	Контактный наконечник, для сварки алюминия
2.01	394-016107-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=1,0mm Alu	Контактный наконечник, для сварки алюминия
2.01	394-016108-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=1,2mm Alu	Контактный наконечник, для сварки алюминия
2.01	394-016115-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=0,8mm Alu	Контактный наконечник, для сварки алюминия
2.01	394-016117-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1,0mm Alu	Контактный наконечник, для сварки алюминия
2.01	394-016118-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1,2mm Alu	Контактный наконечник, для сварки алюминия
5	394-000375-00000	СТН M8x35mm UM 25	Адаптер контактного наконечника
5	394-001823-00000	СТН Eco M6x35mm UM 25	Адаптер контактного наконечника
5.01	394-003656-00000	HF UM 25	Удерживающая пружина

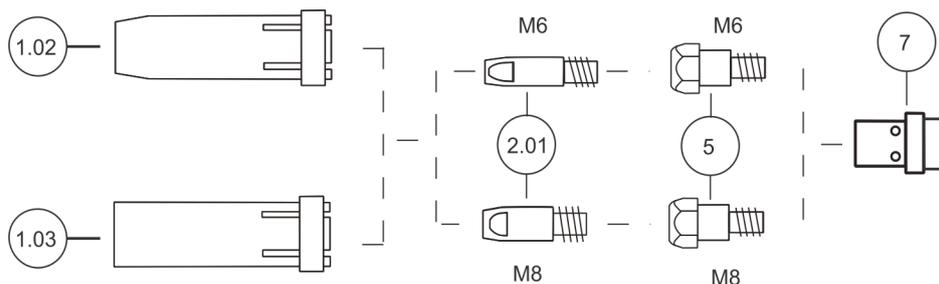
9.4 UM 36 G


Рисунок 9-4

Поз.	Номер для заказа	Тип	Обозначение
1.02	394-000431-00000	GN Eco Ø=16mm L=84mm UM 36	Газовое сопло, коническое
1.02	394-001241-00000	GN Eco Ø=12mm L=84mm UM 36	Газовое сопло, сильно коническое
1.03	394-000432-00000	GN Eco Ø=19mm L=84mm UM 36	Газовое сопло, цилиндрическое
2.01	394-000447-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=0.8mm	Контактный наконечник
2.01	394-000450-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=1mm	Контактный наконечник
2.01	394-000452-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=1.2mm	Контактный наконечник
2.01	394-000455-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=1.4mm	Контактный наконечник
2.01	394-000941-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1mm	Контактный наконечник
2.01	394-000942-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1.2mm	Контактный наконечник
2.01	394-001191-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=0.8mm	Контактный наконечник
2.01	394-001228-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=1.0mm	Контактный наконечник
2.01	394-001229-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=1.2mm	Контактный наконечник
2.01	394-003339-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=1mm	Контактный наконечник
2.01	394-005224-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=1.2mm	Контактный наконечник
2.01	394-005407-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=0.8mm	Контактный наконечник
2.01	394-014024-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=0.8mm	Контактный наконечник
2.01	394-016105-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=0,8mm Alu	Контактный наконечник, для сварки алюминия
2.01	394-016107-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=1,0mm Alu	Контактный наконечник, для сварки алюминия
2.01	394-016108-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=1,2mm Alu	Контактный наконечник, для сварки алюминия
2.01	394-016115-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=0,8mm Alu	Контактный наконечник, для сварки алюминия
2.01	394-016117-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1,0mm Alu	Контактный наконечник, для сварки алюминия
2.01	394-016118-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1,2mm Alu	Контактный наконечник, для сварки алюминия
5	394-000433-00000	CTH Eco M6x28mm UM 36	Адаптер контактного наконечника
5	394-000434-00000	CTH Eco M8x28mm UM 36	Адаптер контактного наконечника
7	394-012572-00000	GD L=32 mm UM 36	Газораспределитель

9.5 UM 240 W

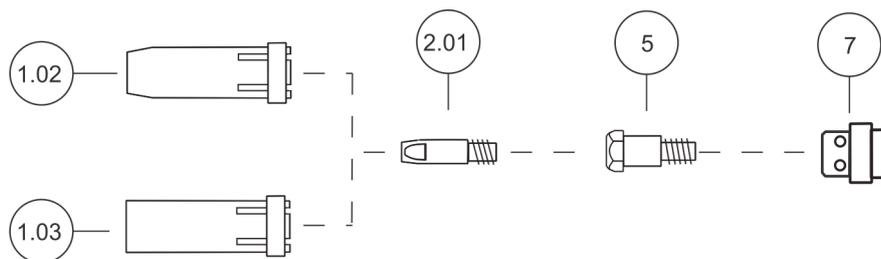


Рисунок 9-5

Поз.	Номер для заказа	Тип	Обозначение
1.02	394-000361-00000	GN Eco Ø=12,5mm L=63,5mm UM 24/240	Газовое сопло, коническое
1.02	394-001234-00000	GN Eco Ø=10mm L=63,5mm UM 24/240	Газовое сопло, сильно коническое
1.03	394-000362-00000	GN Eco Ø=17mm L=63,5mm UM 24/240	Газовое сопло, цилиндрическое
2.01	394-001191-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=0.8mm	Контактный наконечник
2.01	394-001228-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=1.0mm	Контактный наконечник
2.01	394-001229-00000	CT Eco M6 E-Cu Ø=1.2mm	Контактный наконечник
2.01	394-003339-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=1mm	Контактный наконечник
2.01	394-005224-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=1.2mm	Контактный наконечник
2.01	394-005407-00000	CT Eco M6x28 CuCrZr Ø=0.8mm	Контактный наконечник
2.01	394-016105-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=0,8mm Alu	Контактный наконечник, для сварки алюминия
2.01	394-016107-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=1,0mm Alu	Контактный наконечник, для сварки алюминия
2.01	394-016108-00000	CT Eco M6x28 E-Cu Ø=1,2mm Alu	Контактный наконечник, для сварки алюминия
5	394-000363-00000	СТН Eco M6x26mm UM 24/240	Адаптер контактного наконечника
7	394-000360-00000	GD Eco L=20 mm, UM 24/240	Газораспределитель

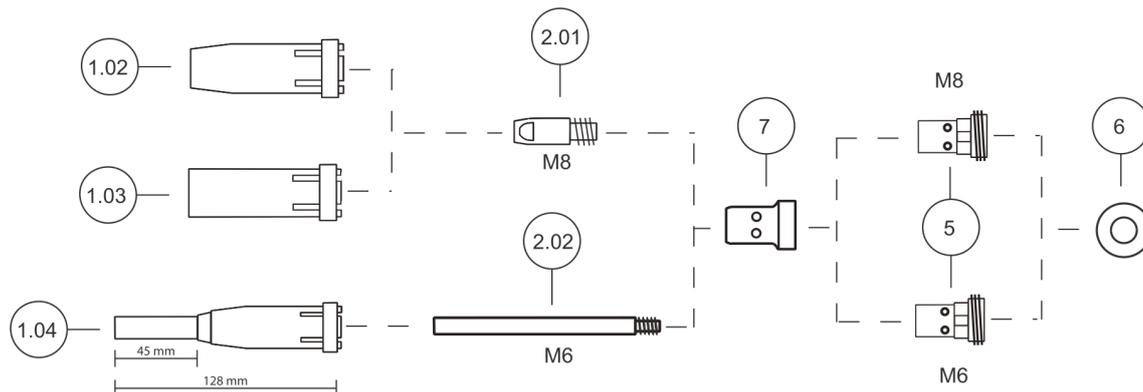
9.6 UM 401 W / UM 501 W


Рисунок 9-6

Поз.	Номер для заказа	Тип	Обозначение
–	394-000469-00000	TTOOL MHS	Центровочный торцовый ключ для контактного наконечника для узкощелевой сварки
1.02	394-000435-00000	GN Eco Ø=16mm L=76mm UM 401/501	Газовое сопло, коническое
1.02	394-000436-00000	GN Eco Ø=14mm L=76mm UM 401/501	Газовое сопло, сильно коническое
1.03	394-000437-00000	GN Eco Ø=19mm L=76mm UM 401/501	Газовое сопло, цилиндрическое
1.04	394-000711-00000	SGN 128 mm, Ø=11 mm	Газовое сопло для узкощелевой сварки
2.01	394-000447-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=0.8mm	Контактный наконечник
2.01	394-000450-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=1mm	Контактный наконечник
2.01	394-000452-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=1.2mm	Контактный наконечник
2.01	394-000456-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1.6mm	Контактный наконечник
2.01	394-000458-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=1.6mm	Контактный наконечник
2.01	394-000941-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1mm	Контактный наконечник
2.01	394-000942-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1.2mm	Контактный наконечник
2.01	394-014024-00000	CT Eco M8x30 CuCrZr Ø=0.8mm	Контактный наконечник
2.01	394-016115-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=0,8mm Alu	Контактный наконечник, для сварки алюминия
2.01	394-016117-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1,0mm Alu	Контактный наконечник, для сварки алюминия
2.01	394-016118-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1,2mm Alu	Контактный наконечник, для сварки алюминия
2.01	394-016120-00000	CT Eco M8x30 E-Cu Ø=1,6mm Alu	Контактный наконечник, для сварки алюминия
2.02	394-000707-00000	CT M6-L83-AD6 0.8-1.0	Контактный наконечник для узкощелевой сварки
2.02	394-003059-00000	CT M6 L83 1.2 E-Cu	Контактный наконечник для узкощелевой сварки
5	394-000438-00000	СТН Eco M8x25mm UM 401/501	Адаптер контактного наконечника
5	394-000439-00000	СТН M6x25mm	Адаптер контактного наконечника
6	394-000761-00000	ISO UM 401/501 Eco	Изоляционная шайба
7	394-000948-00000	GD Eco L=28 mm, UM 401/501	Газораспределитель
7	394-011628-00000	GD Eco Longlife UM 401/501	Газораспределитель Longlife

10 Приложение А

10.1 Поиск дилера

Sales & service partners

www.ewm-group.com/en/specialist-dealers



"More than 400 EWM sales partners worldwide"