



AURORA-PRO SERIES IS PRODUCED BY RILAND INDUSTRIAL CO.LTD
WWW.AURORA-ONLINE.RU **RILAND**



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Инверторный аппарат ручной дуговой сварки

**STICKMATE 165
STICKMATE 185
STICKMATE 205**

aurora-online.ru



AURORA-PRO SERIES IS PRODUCED BY RILAND INDUSTRIAL CO.LTD **RILAND**
WWW.AURORA-ONLINE.RU



AURORA-PRO SERIES IS PRODUCED BY RILAND INDUSTRIAL CO.LTD
WWW.AURORA-ONLINE.RU RILAND

СОДЕРЖАНИЕ




1. Предупреждение и меры безопасности	3
2. Введение.....	9
3. Технические характеристики.....	10
4. Установка и управление.....	11
5. Панель управления.....	19
6. Меры предосторожности	20
7. Техническое обслуживание	21
8. Устранение возможных неисправностей.....	22
9. Электрическая схема	23
10. Гарантийные обязательства.....	24
11. Хранение и транспортировка.....	25

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ И МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Данное руководство по эксплуатации включает в себя описание сварочного аппарата и инструкции по работе с данным оборудованием. Для обеспечения вашей безопасности и безопасности других людей, пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с инструкцией.

ВНИМАНИЕ

Обратите внимание на значение следующих предупредительных знаков:

Знак	Описание
	Данный знак предупреждает о высокой опасности. При несоблюдении мер безопасности возможен летальный исход.
	Данный знак предупреждает о потенциальной опасности. При несоблюдении мер безопасности возможно получение серьезных травм.
	Данный знак предупреждает об определенном риске. Несоблюдение мер безопасности может привести к поломке аппарата.

Содержание данного руководства пользователя может обновляться не одновременно с оборудованием. Изображения, представленные в данном руководстве, являются ориентировочными. При несоответствии между изображением в руководстве и фактическим оборудованием ориентируйтесь на сам аппарат.

Данная инструкция по технике безопасности предназначена для обеспечения безопасного использования сварочного аппарата. Перед использованием аппарата внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией.

Неправильная эксплуатация оборудования может привести к различным травмам. Во избежание несчастных случаев перед началом работы внимательно ознакомьтесь с инструкцией.

Дизайн и производство сварочного аппарата выполнены по всем нормам безопасности. Во избежание несчастных случаев просим вас обратить внимание на следующие предупреждающие знаки:

	<p>Любой контакт с частями аппарата, находящимися под напряжением, может привести к удару электрическим током или возгоранию.</p>
	<p>Газ и пары вредны для здоровья. Работа в замкнутом помещении может стать причиной удушья.</p>
	<p>Возникновение искры и контакт с горячим оборудованием после сварки могут стать причиной пожара. Неплотное соединение деталей аппарата и кабелей может стать причиной пожара. Никогда не выполняйте сварочные работы вблизи с легко воспламеняемыми предметами: это может привести к взрыву. Никогда не выполняйте сварку в герметичных ёмкостях с ГСМ – это может привести к взрыву.</p>
	<p>Ультрафиолетовое излучение сварочной дуги может вызвать воспаление глаз или ожог кожи. Искры и остатки после горения могут повредить глаза и кожу.</p>
	<p>Опрокидывание газового баллона может привести к травмам. Неправильное применение газового баллона может привести к утечке газа под высоким давлением и травмам.</p>
	<p>Никогда не подносите пальцы, волосы, одежду и т.д. к движущимся частям аппарата, таким, как вентилятор.</p>
	<p>Никогда не стойте перед раскачивающимся оборудованием или под ним: подъемное оборудование может дать сбой, что может привести к травме.</p>



Пожалуйста, во избежание несчастных случаев следуйте следующим правилам:

Используйте оборудование только по назначению.

Следуйте правилам использования подходящего источника питания, выбора рабочего места, использования газа под высоким давлением, хранения и утилизации аппарата и т.д.

На месте сварочных работ не должны находиться посторонние люди.

Люди, пользующиеся кардиостимулятором, не допускаются к работе со сварочным аппаратом или к рабочему месту без разрешения врача. Электромагнитное поле, излучаемое во время подачи питания на оборудование, может плохо воздействовать на кардиостимулятор.

Установкой, эксплуатацией, диагностикой и обслуживанием оборудования должны заниматься специально обученные люди.

Для вашей безопасности ознакомьтесь с руководством пользователя.



Во избежание удара электрическим током, следуйте правилам техники безопасности.

Держитесь на безопасном расстоянии от любых частей аппарата под напряжением.

Заземлять оборудование перед использованием должен специально обученный персонал.

Перед установкой или диагностикой оборудования отключите питание и перезапустите его через 5 минут.

Конденсатор - это заряженное устройство. Перед началом работы убедитесь, что оборудование не находится под напряжением, даже если оно не подключено к электрической сети.

Не используйте кабель, имеющий внешние повреждения, повреждения изоляционной оплетки и оголенный проводник.

Обеспечьте изоляцию кабельной линии.

Никогда не используйте устройство без кожуха.

Никогда не используйте повреждённые или влажные изоляционные перчатки. Регулярно проверяйте состояние деталей, не используйте изделие со сломанными деталями.

Отключайте питание, когда не используете аппарат.

При обслуживании и эксплуатации аппарата необходимо соблюдать требования нормативных документов по безопасности труда, действующие в регионе выполнения сварочных работ.



Во избежание пожара, взрыва, и т.д., выполняйте следующие указания:

Не храните топливо вблизи рабочего места сварки.

Держите горючие вещества подальше от места сварки.

Держите поверхность горячую после сварки подальше от горючих газов.

Убедитесь в том, что на рабочем месте, в том числе на полу и на стенах, отсутствует топливо.

Проводное соединение металлической заготовки должно находиться как можно ближе к месту сварки.

Никогда не производите сварку газовой трубы или герметичного контейнера.

На случай возгорания храните огнетушитель рядом с местом сварки.



WARNING

Газ и пары вредны для здоровья. Пожалуйста, используйте средства защиты в соответствии со всеми правилами.

Во избежание риска отравлением газом или приступа удушья, используйте дополнительные меры безопасности, например, респираторы и другие средства защиты органов дыхания.

При работе в замкнутом пространстве проветривайте помещение и используйте средства защиты органов дыхания и вентиляцию.

Никогда не работайте вблизи с легковоспламеняющимися и взрывоопасными веществами (масло, топливо, ветошь).



WARNING

Дуга, искра, вещества, оставшиеся после сгорания, и шум вредны для здоровья, пожалуйста, примите меры предосторожности.

Рекомендуется защищать глаза от электрической дуги как при сварке, так и при наблюдении за данным процессом.

Пожалуйста, используйте защитные очки или маску сварщика.

Во время сварочных работ используйте специальные перчатки и очки для сварки, носите одежду с длинными рукавами, кожаный фартук и другие средства защиты. Для защиты других людей от электрической дуги в месте проведения сварки должна быть установлена защитная перегородка.



WARNING

Любой контакт с деталями сварочного аппарата может привести к травмам, пожалуйста, обратите внимание на следующие правила:

Никогда не используйте устройство без кожуха.

Установка, работа, диагностика и обслуживание аппарата должны проводиться профессионалами.

Держите пальцы, волосы, одежду и т.д. на расстоянии от движущихся деталей, таких как вентилятор.



WARNING

Конец проволоки может нанести травму, обратите внимание на следующие правила:

Никогда не заглядывайте в отверстие электропривода при проверке механизма подачи проволоки ввиду риска получить травмы глаз и лица.

При подаче проволоки вручную или при нажатии на кнопку горелки держите глаза, лицо и другие открытые части тела на расстоянии от конца горелки.



ATTENTION

Для повышения эффективности и корректной эксплуатации источника питания обратите внимание на следующие правила:

Соблюдайте меры предосторожности против опрокидывания аппарата.

Никогда не используйте сварочное оборудование для отогревания труб.

Во избежание опрокидывания оборудования, при перемещении источника питания с помощью вилочного автопогрузчика, стойте сбоку.

При использовании крана для перемещения аппарата, подвяжите веревку к его петлям под углом не более 15% по отношению к вертикальному направлению.

Во время подъема сварочного аппарата, оснащенного газовым баллоном и механизмом подачи, отсоедините их от источника питания и обеспечьте их горизонтальное положение. При перемещении зафиксируйте газовый баллон ремнём или цепью во избежание повреждений.

Перед подъемом механизма подачи за кольцо для сварки убедитесь в прочности конструкции.



ATTENTION

Электромагнитные помехи.

При работах в нестандартном месте необходимо принять дополнительные меры безопасности.

Перед установкой, пожалуйста, устраните потенциальные проблемы, связанные с электромагнетизмом окружающей среды:

- а) Источник тока с механизмом подачи проволоки, а также силовой кабель должны находиться на удалении от кабелей управления, сигнальных и телефонных кабелей.
- б) Беспроводные зарядные устройства, антенны, теле и радио приемники должны быть на удалении.
- в) Компьютеры и другое офисное оборудование должны находиться на удалении.
- г) Здоровье окружающих людей, пользующихся кардиостимуляторами и другим оборудованием, может быть под угрозой. Доступ таких людей к зоне сварки запрещен.
- д) Радиоэлектронное измерительное оборудование должно находиться за пределами зоны действия электромагнитного поля сварки.
- е) Существует вероятность нарушения работы другого оборудования. Пользователи должны обеспечить совместимость оборудования и окружающей среды, иногда необходимо применение дополнительных профилактических мер.

В целях уменьшения радиозлектронных помех, пользователи должны соблюдать следующие правила:

- а) Регулярно проводите обслуживание сварочного оборудования.
- б) Сварочный кабель должен быть достаточно коротким, при этом располагаться близко к оборудованию и к земле.
- в) Обеспечьте безопасность всех сварочных металлических деталей и других сопутствующих частей.
- г) Свариваемое изделие должно быть хорошо заземлено.
- д) Необходимо использовать металлический кожух или другую защиту кабеля и оборудования, чтобы снизить возможность возникновения помех. В особых случаях сварочное оборудование может быть полностью укрыто экранирующим щитом.

Пользователи несут ответственность за электромагнитные и радио помехи возникающие в процессе сварки.

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Настоящим заявляем, что оборудование предназначено для промышленного и профессионального использования и соответствует директивам ЕС: 73/23/ЕЕС, 89/336/ЕЕС и Европейскому стандарту EN/IEC60974. Соответствует требованиям ГОСТ 12.2.007.8-75, ГОСТ Р МЭК 60974-1-2004 ГОСТР51526-99. Соответствует требованиям ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования», ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

ВВЕДЕНИЕ

Аппараты серии STICKMATE, предназначенные для дуговой сварки, покрытым электродом и аргоно-дуговой сварки LIFT TIG, произведены на базе современной инверторной технологии. Благодаря использованию мощных транзисторов IGBT и применению принципа широтно-импульсной модуляции (PWM), выпрямленное напряжение сети (50Гц) преобразуется в высокочастотное переменное напряжение (33КГц), которое подается на первичную обмотку силового ферритового трансформатора. Затем, на вторичной обмотке получается переменное высокочастотное напряжение, которое преобразуется теперь уже в постоянное. Такой принцип работы позволяет использовать силовой трансформатор значительно меньшего размера и уменьшить вес инверторного оборудования, что ведет к увеличению КПД аппарата до 85%.

Для возбуждения дуги используется «метод поднятия дуги касанием». Данный аппарат отличается стабильной, надежной и эффективной работой, низким уровнем шума в процессе сварки.

Аппарат для дуговой сварки серии STICKMATE, может широко применяться для сварки углеродистой стали, нержавеющей стали, различных сплавов стали, меди, алюминия и других цветных металлов.

Благодаря высокой мощности, аппарат обеспечивает сильную и стабильную дугу. Параметры дуги легко изменять благодаря большим динамическим возможностям аппарата.

Аппарат имеет высокую эффективность, энергосбережение, стабильность дуги, высокое напряжение холостого хода. Аппарат применяется для сварки нержавеющей стали, различных сплавов, углеродистой стали, меди и цветного металла, а также способен работать с различными видами электродов с рутиловым, основным и целлюлозным покрытиями. По сравнению с другими аппаратами, наш аппарат компактен, легок и прост в использовании.

Благодарим вас за использование наших аппаратов. Если у вас есть какие-то предложения по улучшению качества работы наших аппаратов, мы будем рады их рассмотреть.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель Параметры	STICKMATE 165	STICKMATE 185	STICKMATE 205
Напряжение питания, (В)	AC230В±15%/	AC230В±15%/	AC 230В±15%
Макс. потребляемый ток, (А)	32 (MMA) 22.9 (TIG)	36.1 (MMA) 22.9 (TIG)	42 (MMA) 26.8 (TIG)
Частота, (Гц)	50/60	50/60	50/60
Потребляемая мощность, (кВА)	(MMA) (TIG)	(MMA) (TIG)	(MMA) (TIG)
Диапазон регулировки сварочного тока, (А)	40-160 (MMA) 10-160 (TIG)	40-180 (MMA) 10-180 (TIG)	40-200 (MMA) 10-200 (TIG)
Напряжение холостого хода, (В)	$U_0=64$ (MMA) $U_r=16$ (TIG)	$U_0=64$ (MMA) $U_r=16$ (TIG)	$U_0=64$ (MMA) $U_r=16$ (TIG)
ПН при максимальном токе, (% при 40°C)	25 (MMA) 25 (TIG)	25 (MMA) 25 (TIG)	25 (MMA) 25 (TIG)
КПД, (%)	80	80	80
Коэффициент мощности	0.73	0.73	0.73
Степень защиты	IP21S	IP21S	IP21S
Класс изоляции	F	F	F
Вес, (кг)			
Диаметр электрода, (мм)	1.6-4.0	1.6-5.0	1.6-5.0

УСТАНОВКА И УПРАВЛЕНИЕ

Аппарат снабжен устройством защиты от колебаний сети. Аппарат продолжает работать нормально при колебаниях сети $\pm 15\%$ от номинального напряжения.

В случае использования длинного кабеля, во избежание падения напряжения, используйте кабель с большим поперечным сечением. Если кабель слишком длинный, это может повлиять на качество сварки, поэтому используйте рекомендуемую длину кабеля.

СОЕДИНЕНИЕ ВХОДНЫХ КАБЕЛЕЙ

Каждый аппарат снабжен кабелем питания, который подключается в соответствии с напряжением, указанным в паспорте и на самом аппарате. Запрещается подключать аппарат к сети, напряжение которой отличается от указанной. При соединении аппарата, работающего при напряжении 380 В к напряжению 230 В, аппарат не будет работать нормально и может быть поврежден.

При подключении аппарата к сети 230В следует обратить особое внимание на характеристики розетки и сечение кабеля сети. Стандартная бытовая проводка 230В рассчитана на токи до 16А, поэтому использование аппарата в обычной сети рекомендуется на сварочных токах до 150А с электродом до 3мм.

УСТАНОВКА ДЛЯ АРГОННО-ДУГОВОЙ СВАРКИ LIFT TIG

1. Убедитесь, что вентилятор не закрыт, чтобы не нарушать систему охлаждения.
2. Убедитесь, что источник защитного газа подсоединен корректно. В систему подачи газа должны входить газовый баллон, регулятор давления газа (аргона) с расходомером и газовый шланг. Газовый шланг должен быть закреплен хомутами (зажимами), во избежание утечки или попадания воздуха внутрь.
3. Правильно подсоедините горелку TIG. Убедитесь, что горелка подключена к минусовому контакту на передней панели и закрепите ее, вращая по часовой стрелке.
4. Вставьте кабель заземления к плюсовому контакту на передней панели и закрепите его, вращая по часовой стрелке, затем подсоедините зажим на массу к рабочей поверхности.

УСТАНОВКА ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ STICK

1. Убедитесь, что вентилятор не закрыт, чтобы не нарушать систему охлаждения.
2. Вставьте соединительный разъем кабеля держателя электрода в минусовой контакт, закрепите, вращая по часовой стрелке.
3. Вставьте соединительный разъем обратного кабеля в плюсовой контакт и закрепите его, вращая по часовой стрелке. Затем подсоедините зажим на массу к рабочей поверхности.

Обратите внимание на подключение контактов, сварочные инверторы ручной дуговой сварки имеют два способа подключения. Прямая полярность: держатель электрода подключается к

минусовому контакту, а изделие к плюсовому. Обратная полярность: держатель электрода подключается к плюсовому контакту, а изделие к минусовому

Выберите нужный способ подключения в зависимости от типа электродов и вида работ. Если выбрано неверное подключение, дуга будет нестабильной, будет больше брызг и спайки. В случае возникновения таких проблем поменяйте полярность.

Подсоединяйте аппарат только к подходящей по номиналу сети. Рекомендуется проверка сетевого напряжения с помощью вольтметра на соответствие требованиям раздела «Основные характеристики» непосредственно во время сварки.

Схема подключения: аргонно-дуговая сварка LIFT TIG

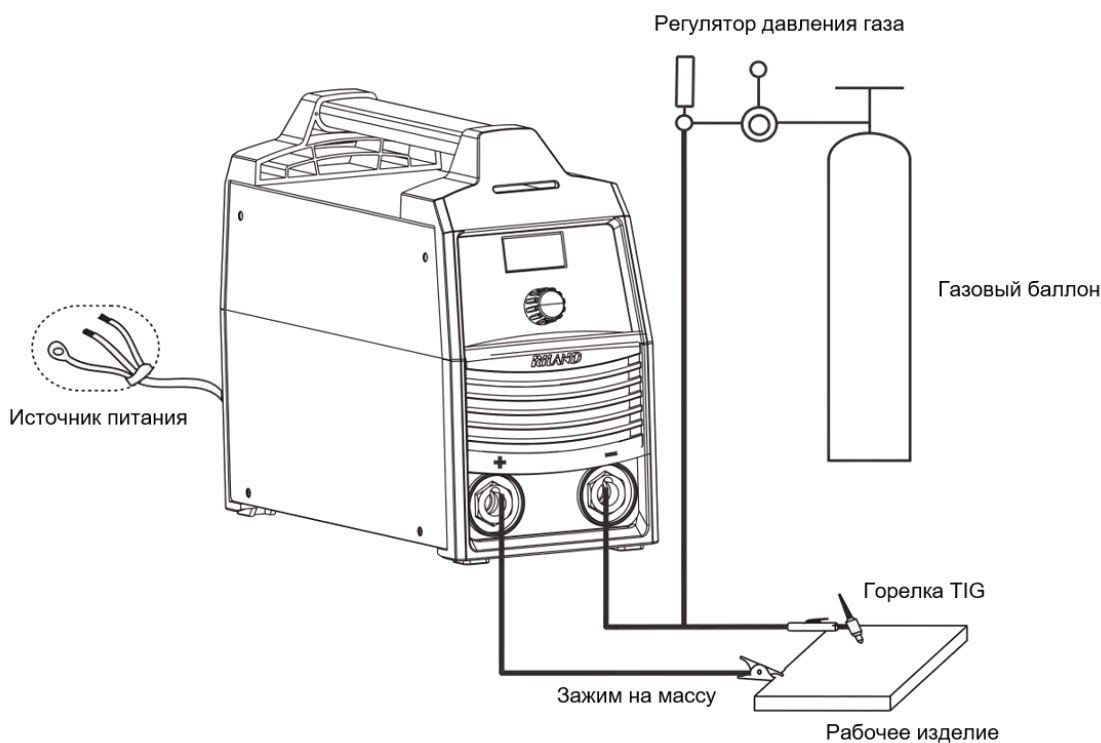
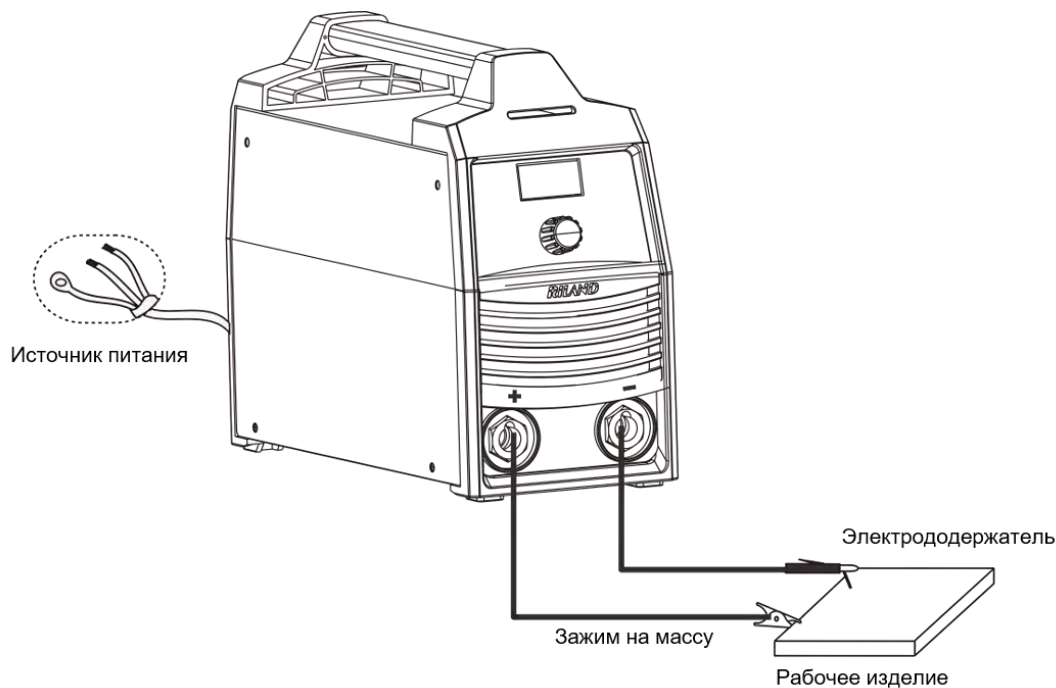


Схема подключения: ручная дуговая сварка STICK



ВНИМАНИЕ!

Подключение сварочного аппарата к бензиновому генератору может повредить сварочный аппарат. Стартовый скачок напряжения, который выдает генератор, может привести к поломке аппарата. Отключите сварочный аппарат от генератора перед его запуском. Рекомендуется использовать асинхронный генератор большой мощности, частота и напряжения которого стабильны. Если сварочный аппарат используется с синхронным генератором, используйте сетевой PFC фильтр. Гарантия не распространяется на случаи неисправности аппарата в результате его подключения к генератору.

УПРАВЛЕНИЕ

Управление без функции VRD.

- **Включение дисплея**

Установите выключатель сети в положение «ON» (Включено), и включится панель управления, как показано на рис.1. После включения в течении 5 сек. цифровой амперметр покажет последнее значение тока, которые было установлено при выключении аппарата.



Рис. 1: Интерфейс при включении



Рис. 2: Интерфейс включения сварки STICK

- **Ручная дуговая сварка STICK.**

- Нажмите на переключатель STICK/LIFT TIG и VRD, загорится индикатор STICK, как показано на рис.2 и включится сварка STICK,
- Нажимайте на переключатель 5 сек., чтобы включить или выключить функцию VRD.
- Используйте ручку управления, чтобы установить значение тока.
- С помощью ручки управления установите следующие значения: тип и диаметр электрода, ток и время горячего старта, форсаж дуги.



Установите параметры сварочного тока с помощью ручки управления «CURRENT» («AMP»). Обычно значение сварочного тока устанавливают в соответствии с диаметром выбранного электрода и толщиной свариваемой заготовки:

Справочные значения для настройки в режиме STICK

Диаметр (мм)	Ø 1.6	Ø 2.0	Ø 2.5	Ø 3.2	Ø 4.0	Ø 5.0	Ø 6.0
Ток, (А)	25~40А	40~65А	70-100А	110-160А	160-220А	230-280А	260~300А

Справочные значения для настройки в режиме LIFT TIG

Толщина (мм)	Диаметр вольфрамового электрода (мм)	Диаметр проволоки (мм)	Сварочный ток (А)	Расход газа (л/мин)
0.5	1.0	1.0	35-40	4-6
0.8	1.0	1.0	35-45	4-6
1.0	1.6	1.6	40-70	5-8
1.5	1.6	1.6	50-85	6-8
2.0	2.0-2.5	2.0	80-130	8-10
3.0	2.5-3.0	2.26	120-150	10-12

Регулятор тока форсажа дуги «Arc Force» служит для облегчения возбуждения дуги на малых значениях сварочного тока, для изменения геометрических параметров сварочного шва и в случае применения тугоплавких электродов (целлюлозных и основных).

Регулятор горячего старта «Hot Start» предназначен для облегчения возбуждения дуги за счет кратковременного увеличения стартового тока по отношению к базовому. По истечении короткого промежутка времени горение дуги стабилизируется, и ток горячего старта плавно опустится до базового значения. Облегчает зажигание сварочной дуги при работе в неудобных, узких, и труднодоступных местах. Происходит более интенсивный разогрев торца электрода и ускоренное формирование сварочной ванны.

Регулятор «VRD» (при наличии) помогает предотвратить возможность удара сварщика электрическим током, особенно при смене электрода. Эта функция позволяет за доли секунды снизить напряжение холостого хода до безопасных значений, не превышающих 25 В. Данная функция увеличивает безопасность пользователя. Включенная функция «VRD» означает, что функция активирована.

Функция «Antistick» (при наличии) является встроенной и служит для отключения тока при залипании электрода. Эта функция препятствует прилипанию электрода к свариваемым деталям, предотвращает перегрев электрода и осыпание защитной обмазки, защищает держатель электрода.

Разъем дистанционного управления (при наличии)

Подсоедините кабель дистанционного управления к соответствующему разъему. Если функция дистанционного управления включена, то регулировка сварочного тока с панели управления невозможна.



Внимание!

Все подсоединения сварочных должны осуществляться только к отключенному от сети аппарату .

Код на дисплее	Определение	Значение
SEL	Тип электрода	E13: электрод с кислым покрытием E18: электрод с основным покрытием E10: электрод с целлюлозным покрытием
HSc	Ток горячего старта	0~10
HSt	Время горячего старта	0~10
RrF	Форсаж дуги	-10~10

● **Аргонно-дуговая сварка LIFT TIG.**

- a) Нажмите на переключатель STICK/LIFT TIG и VRD, загорится индикатор LIFT TIG, как показано на рис.3 и включится сварка LIFT TIG. При сварке LIFT TIG сначала поднесите вольфрамовый электрод к рабочему изделию. Затем нажмите на переключатель горелки и, отрывая от поверхности изделия горелку, осуществите поджиг дуги.
- b) Амперметр покажет предварительно установленное значение тока "080А".



Рис. 3: Интерфейс включения сварки LIFT TIG

Замечание: При сварке TIG применяется способ поджига дуги отрывом (касанием). Сначала коснитесь поверхности металла вольфрамовым электродом и плавно поднимите дугу. Проведите сварку. Чтобы закончить сварку отодвиньте горелку от поверхности металла. Дуга должна погаснуть.

● **Функция сохранения**

При выключении все параметры сохраняются.

- **Спящий режим вентилятора**

Вентилятор включается и выключается автоматически. При температуре более 45 градусов или менее 35 градусов, вентилятор отключится.

- **Неисправность на дисплее**

Защита от перегрева

Как показано на рис. 4, при перегреве на дисплее появится неисправность и показатели начнут постоянно мигать, следовательно, аппарат не сможет нормально функционировать. Только после того, как температура упадет ниже 45 градусов, неисправность на дисплее исчезнет и аппарат продолжит работу без повторного запуска (перезагрузки).



Рис. 4: Защита от перегрева

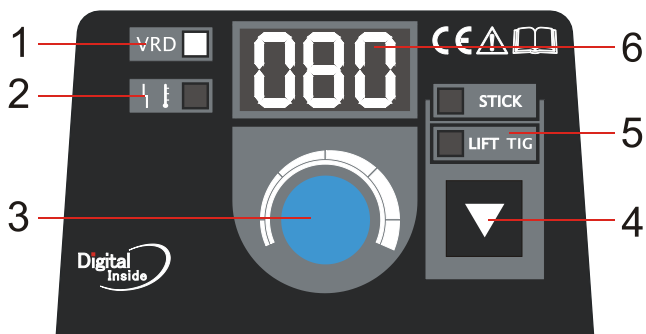
Защита от скачков напряжения

Как показано на рис. 5, при скачках напряжения или перенапряжения в сети, пожалуйста, выключите аппарат из сети и проверьте источник питания.



Рис. 5: Защита от скачков напряжения

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



1. Индикатор VRD
2. Индикатор перегрева/ Индикатор перегрузки по сети

3. Ручка управления

В режиме MMA настройка параметров (ток, тип и диаметр электрода, ток горячего старта и форсаж дуги) осуществляется вручную с помощью ручки управления. Вращая ручку управления установите все основные параметры.

4. Переключатель STICK/LIFT TIG и VRD

Нажмите на переключатель 5 сек., чтобы включить или выключить функцию VRD. Быстро нажмите на переключатель, чтобы включить режимы STICK или LIFT TIG.

5. Индикатор STICK/LIFT TIG

6. Цифровой амперметр

Иллюстрация служит для ознакомления и может не соответствовать конкретному аппарату, в зависимости от партии и даты выпуска.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

УСЛОВИЯ РАБОТЫ

Оборудование для сварки должно располагаться вдали от агрессивных и горючих газов и материалов и при влажности воздуха не более 90%

Работа на открытом воздухе возможна, только если зона работы укрыта от солнечных лучей, дождя и снега и т.д. Температура окружающей среды должна быть в пределах от -20°C до +40°C. Поддерживайте хорошую вентиляцию.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Вентиляция. Вентиляторы нужны для охлаждения аппарата при сварке. Поддерживайте вентиляцию оборудования. Минимальное расстояние между оборудованием и другими объектами рядом с местом работы должно составлять 30 см. Вентиляция имеет огромное значение для нормальной работы оборудования в течение всего срока службы.

Сварочные работы и строжка металла запрещены при перегрузке оборудования. При перегрузке оборудования может произойти неожиданная остановка работы аппарата. В этом случае необходимо прекратить работу и дать встроенному вентилятору понизить температуру внутри оборудования.

Запрещается работа при повышенном напряжении в сети. В таблице «Основные параметры» вы найдете разрешенные пределы напряжения сети питания. Данное оборудование снабжено автоматической системой поддержания напряжения в установленных пределах. В случае, если напряжение превысит границу, части сварочного аппарата могут выйти из строя.

Без заземления не включать. Соедините корпус аппарата с кабелем заземления, чтобы избежать накопления статического электричества и удара током.

Строго запрещается включать и отключать сварочные кабели во время работы оборудования. Результатом может быть удар током.

При неправильной эксплуатации оборудования процессы сварки и резки представляют собой опасность для сварщика и людей, находящихся в пределах или рядом с рабочей зоной. При проведении сварочных работ необходимо соблюдать требования стандарта ГОСТ 12.3.003-86 «Работы электросварочные. Требования безопасности», а также стандартов ГОСТ 12.1.004-85, ГОСТ 12.1.010-76, ГОСТ 12.3.002-75.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



ВНИМАНИЕ!

Перед проведением технического обслуживания или ремонта отсоединяйте аппарат от сети.

Регулярно удаляйте пыль с помощью чистого и сухого сжатого воздуха; если оборудование находится в сильно загазованной и загрязненной атмосфере, то его чистка должна производиться ежемесячно

Давление сжатого воздуха должно быть уменьшено до величины, безопасной для внутренних деталей данного оборудования

Проверьте качество всех соединений шлангов и проводов (особенно розетки) и затяните неплотные соединения; при возникновении окисления, удалите его с помощью шкурки, обеспечьте надежный контакт.

Всегда вытирайте воду и капли дождя сразу после их обнаружения, а также проверяйте изоляцию соединений мегомметром (как частей оборудования между собой, так и соединения с кожухом). Сразу прекращайте сварку и строжку при обнаружении каких-либо неполадок в работе оборудования.

Если оборудование не используется в течение длительного времени, храните его в оригинальной упаковке в сухом месте.

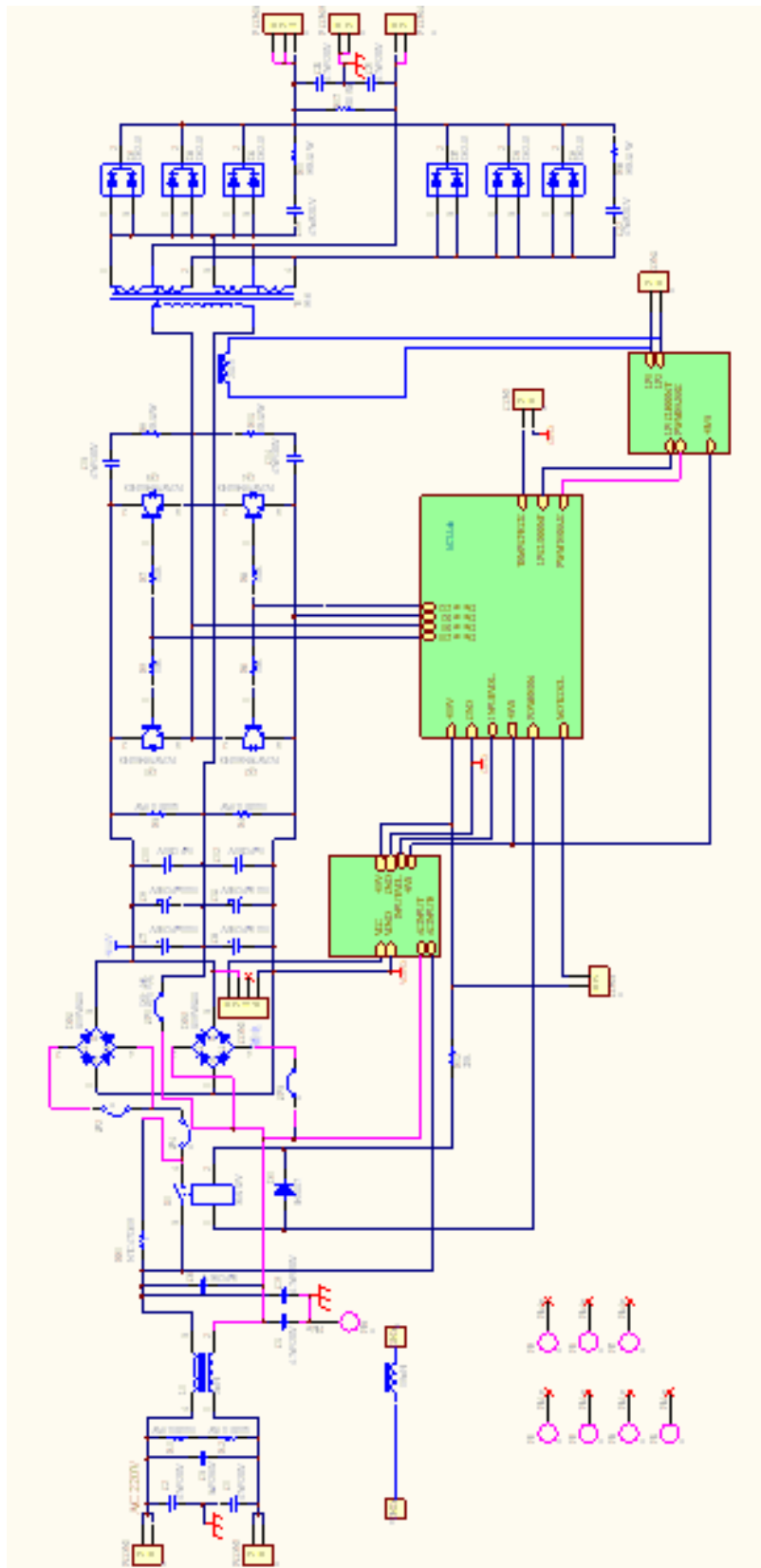
УСТРАНЕНИЕ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправности	Устранение
1. Вентилятор не работает, или работает с перебоями	А. Нормально подсоедините 3-х фазный сетевой кабель Б. Решите проблему отсутствия фазы В. Аппарат вернется в нормальное состояние после восстановления напряжения сети
2. Нет напряжения холостого хода, горит светодиод перепада напряжения	А. Аппарат вернется в нормальное состояние после восстановления напряжения сети Б. Отсоедините аппарат от сети и подсоедините обратно после нормализации сетевого напряжения В. Замените испорченную печатную плату вспомогательного источника питания
3. Нет напряжения холостого хода, горит светодиод перегрева	А. Аппарат может включиться автоматически, после остывания
4. Нет напряжения холостого хода, горит светодиод перегрузки по току	А. Выключите и снова включите аппарат, если перегрузка по току не исчезает, обратитесь к техническому персоналу сервисной компании
5. Сильный нагрев электрододержателя	А. Замените электрододержатель, на тот, который рассчитан на большой ток
6. Другие неисправности	А. Свяжитесь со специалистом по техническому обслуживанию оборудования

**ВНИМАНИЕ!**

В случае поломки, ремонт данного оборудования может осуществляться только квалифицированными специалистами авторизованного сервисного центра!

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

ВНИМАНИЕ!

Гарантия действительна только на территории Российской Федерации.

Срок гарантийного обслуживания – 2 года. Производитель несет ответственность по гарантийным обязательствам в соответствии с законодательством РФ.

Срок службы аппарата – не менее 5 лет.

Ремонт или замена деталей, преждевременно вышедших из строя по вине предприятия изготовителя – осуществляется бесплатно при условии соблюдения требований по монтажу, эксплуатации и плановому техническому обслуживанию.

Прием изделия в ремонт по гарантии производится только при наличии всех комплектующих.

Гарантия действительна при наличии правильно заполненного гарантийного талона.

Аппараты для гарантийного ремонта принимаются в чистом виде.

Производитель оставляет за собой право отказа от бесплатного гарантийного ремонта в случае, если:

- Нарушены правила эксплуатации, описанные в настоящем руководстве.
- Применялась оснастка, не предназначенная для данного изделия.
- Имело место неквалифицированное периодическое обслуживание, в том числе со вскрытием аппарата и поломкой или нарушением работы внутренних элементов.
- В случае использования изделия не по назначению.
- Изделие подключалось к сети с напряжением не соответствующим указанному в данном руководстве.
- Дефект является результатом естественного износа.
- Неисправность возникла в результате механического повреждения или небрежной эксплуатации, которые повлекли за собой нарушение работоспособности.
- Повреждены принадлежности и оснастка, являющиеся неотъемлемой частью изделия, а также сетевой кабель. На маску, щетку, колеса в процессе эксплуатации сварочного аппарата заводская гарантия не распространяется. Эти принадлежности являются расходной частью.
- Повреждение изделия вызвано попаданием внутрь посторонних предметов и жидкостей.
- В случае если частично или полностью отсутствует заводской серийный номер.

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

ХРАНЕНИЕ

Аппарат следует хранить в оригинальной упаковке в закрытых помещениях с естественной вентиляцией при температуре от минус 30 до плюс 50 °С и относительной влажности воздуха не более 80%.

Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается.

После хранения при низкой температуре аппарат должен быть выдержан перед эксплуатацией при комнатной температуре не менее шести часов в упаковке и не менее двух часов – без упаковки.

ТРАНСПОРТИРОВКА

Аппарат может транспортироваться всеми видами закрытого транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими на каждом виде транспорта.

Климатические условия перевозки:

- температура окружающего воздуха от минус 30 до плюс 50 °С;
- относительная влажность воздуха - не более 80%.

Во время перевозки и погрузочно-разгрузочных работ упаковка с аппаратом не должна подвергаться резким ударам и воздействию атмосферных осадков.

Надёжно закрепите груз в кузове транспортного средства. Транспортная тара с упакованным аппаратом должна иметь устойчивое положение и отсутствие возможности ее самопроизвольного перемещения во время перевозки.

Представленная информация действительна на апрель 2019 года. Производитель оставляет за собой право на внесение изменений. Дополнительная информация публикуется на сайте: auroga-online

Сведения о приемке:

Изделие получено в указанной комплектности, без повреждений, в исправленном состоянии.

Подпись ответственного сотрудника:

Серийный номер аппарата:

Дата получения:

Подразделение:

М.П.



AURORA-PRO SERIES IS PRODUCED BY RILAND INDUSTRIAL CO.LTD **RILAND**
WWW.AURORA-ONLINE.RU