

RU **Руководство по эксплуатации**



WIG 165i

RU **Инверторный источник тока**

Перевод оригинального руководства по эксплуатации

Изготовитель оставляет за собой право вносить в настоящее руководство по эксплуатации в любой момент и без предварительного уведомления изменения: исправлять опечатки и неточности в содержании, а также обновлять информацию о продукции. Эти изменения будут учитываться и в новых изданиях настоящего руководства. Все товарные знаки и производственные марки, названные в руководстве по эксплуатации, являются собственностью соответствующего владельца/производителя. Контактные данные региональных представительств и международных партнеров компании

Jäckle & Ess System GmbH можно найти в Интернете по адресу www.jess-welding.com

1	Введение	RU-3	7	Настройка рабочих параметров	RU-12
1.1	Маркировка	RU-3	8	Техническое обслуживание и очистка	RU-13
2	Безопасность	RU-3	9	Дистанционный регулятор (опция)	RU-13
2.1	Использование по назначению	RU-3	9.1	Ручной дистанционный регулятор (для стандартных установок)	RU-13
2.2	Обязанности пользователя	RU-3	9.2	Ножной дистанционный регулятор (для стандартных установок)	RU-14
2.3	Средства индивидуальной защиты	RU-3	10	Неисправности и их устранение	RU-15
2.4	Классификация предупреждающих указаний	RU-4	11	Приложение	RU-16
2.5	Безопасность изделия	RU-4	11.1	Запасные части	RU-16
2.6	Предупреждающие и указательные таблички	RU-5	11.2	Схема подключения	RU-18
2.7	Действия в аварийных ситуациях	RU-5			
3	Описание изделия	RU-6			
3.1	Технические характеристики	RU-6			
3.2	Заводская табличка	RU-7			
3.3	Используемые знаки и символы	RU-7			
4	Комплект поставки	RU-8			
4.1	Транспортировка	RU-8			
5	Ввод в эксплуатацию и сварка	RU-8			
5.1	Подключение к сети	RU-10			
5.2	Элементы управления	RU-10			
5.2.1	WIG 165i	RU-10			
6	Режимы работы	RU-11			
6.1	Четырехтактный режим WIG с ВЧ	RU-11			
6.2	Двухтактный режим WIG с ВЧ	RU-11			
6.3	Двухтактный режим WIG без ВЧ (Lift Arc)	RU-11			
6.4	Сварка стержневыми электродами	RU-12			

1 Введение

Сварочная установка **WIG 165i** предназначена для разнообразных работ по сварке постоянным током заготовок из стали, нержавеющей стали, меди, латуни и сплавов на их основе.

1.1 Маркировка

Это устройство отвечает действующим в вашей стране требованиям для вывода устройства на рынок. На устройстве также имеется соответствующая обязательная маркировка.

2 Безопасность

Соблюдайте указания по технике безопасности из прилагаемого документа «Safety instructions».

2.1 Использование по назначению

Описанное в данном руководстве устройство разрешается использовать только с той целью и тем способом, которые указаны в руководстве. Необходимо соблюдать условия эксплуатации, технического обслуживания и ремонта.

- Любое другое применение считается использованием не по назначению.
- Самовольное переоборудование или внесение изменений для повышения производительности не допускается.

2.2 Обязанности пользователя

К работе с устройством допускаются только лица:

- знающие основные предписания по охране труда и предотвращению несчастных случаев;
- прошедшие инструктаж по работе с устройством;
- которые прочитали и поняли это руководство по эксплуатации;
- которые прочитали и поняли указания по технике безопасности из прилагаемого документа «Safety instructions»;
- имеющие соответствующее образование;
- благодаря своему образованию, знаниям и опыту способные оценить возможные опасности при работе.

Не допускайте, чтобы в рабочей зоне находились посторонние лица.

Соблюдайте соответствующие требования по технике безопасности, действующие в стране эксплуатации.

- Соблюдайте законодательные нормы и предписания по охране труда и предотвращению несчастных случаев. Данное устройство представляет собой сварочное оборудование класса А согласно DIN EN 60974-10. Сварочное оборудование класса А не предназначено для использования в жилых помещениях, электропитание в которых осуществляется через низковольтные сети общего пользования. В противном случае возможно появление электромагнитных помех, которые приводят к повреждению оборудования и сбоям в работе. Используйте устройство только на промышленных предприятиях.

2.3 Средства индивидуальной защиты

Во избежание опасностей оператору рекомендуется использовать указанные в этом руководстве средства индивидуальной защиты (СИЗ).

К ним относятся защитный костюм, обувь, очки, перчатки и респиратор класса P3.

2.4 Классификация предупреждающих указаний

Предупреждающие указания, содержащиеся в руководстве по эксплуатации, подразделяются на четыре уровня и приводятся перед описанием потенциально опасных рабочих операций. Они располагаются по значимости, начиная с самого важного, и имеют следующие значения:

 ОПАСНО
Обозначает непосредственную опасность. Невыполнение мер по ее предотвращению создает угрозу для жизни или угрозу получения тяжелых травм.
 ОСТОРОЖНО
Обозначает потенциально опасную ситуацию. Невыполнение мер по ее предотвращению создает угрозу получения тяжелых травм.
 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
Обозначает потенциальную опасность травмирования. Невыполнение мер по ее предотвращению может привести к получению легких или незначительных травм.
УВЕДОМЛЕНИЕ
Обозначает возможную опасность материального ущерба или повреждения оборудования.

2.5 Безопасность изделия

Данное изделие разработано и изготовлено с учетом современного уровня развития техники и признанными стандартами и директивами по технике безопасности. В этом руководстве по эксплуатации содержатся предупреждения о неизбежных остаточных рисках для пользователей, посторонних лиц, а также оборудования и другого имущества. Пренебрежение этими указаниями может быть опасно для жизни и здоровья персонала, а также может привести к загрязнению окружающей среды и повреждению имущества.

- Эксплуатация разрешается, только если изделие имеет безупречное техническое состояние и выполняются условия, описанные в этом руководстве.
- Соблюдайте предельные значения, указанные в разделе «Технические характеристики». Перегрузки приводят к выходу изделия из строя.
- Запрещается демонтировать, переключать или иным способом обходить установленные на устройстве предохранительные приспособления.
- При эксплуатации прибора вне помещения используйте соответствующую защиту от воздействий окружающей среды.
- Проверьте прибор на отсутствие повреждений, исправность функционирования и применение в соответствии с назначением.
- Не подвергайте прибор воздействию дождя, избегайте повышенной влажности.
- Обеспечьте защиту от поражения током, используя изолирующие подкладки и работая в сухой одежде.
- Не используйте прибор в местах, где существует опасность пожара или взрыва.
- Дуговая электросварка представляет опасность для глаз, кожи и органов слуха! Поэтому при выполнении сварочных работ всегда используйте предписанные средства индивидуальной защиты.
- Все пары металлов, особенно свинца, кадмия, меди и бериллия, вредны для здоровья! Обеспечьте достаточное проветривание и вытяжную вентиляцию. Всегда соблюдайте законодательные требования к предельно допустимым значениям.
- Если заготовки были обезжирены хлорированным растворителем, промойте их чистой водой. В противном случае существует опасность образования фосгена. Не устанавливайте вблизи места сварки хлорсодержащие ванны для обезжиривания.
- Соблюдайте общие правила противопожарной защиты. Перед началом сварочных работ уберите с рабочего места все горючие материалы. Убедитесь в том, что на рабочем месте имеются соответствующие средства противопожарной безопасности.

2.6 Предупреждающие и указательные таблички

На изделии размещены указанные ниже предупреждающие и указательные таблички.

Символ	Значение
	Прочитайте и соблюдайте руководство по эксплуатации!
	Перед открытием отсоедините сетевой штекер!

2.7 Действия в аварийных ситуациях

В случае аварии немедленно остановите подачу:

- электропитания;
- сжатого воздуха;
- газа.

Информацию о других мерах см. в руководстве по эксплуатации источника тока или в документации к другим периферийным устройствам.

3 Описание изделия

3.1 Технические характеристики

Рис. 1 Технические характеристики WIG 165i



Табл. 1 Технические характеристики WIG 165i

Источник тока	WIG 165i	
Сетевое напряжение, 50/60 Гц	230 В	
Макс. потребляемая мощность	5,75 кВ·А	
Сетевой предохранитель	16 А, инертный	
Cos phi	0,99	
Вид тока	DC	
	WIG	Электроды
Диапазон плавной настройки	5-165 А	5-140 А
Рабочее напряжение	10-16,6 В	20-25,6 В
Напряжение холостого хода	85 В	85 В
Продолжительность включения 40 % (20 °С)		140 А/25,6 В
Продолжительность включения 45 % (20 °С)	165 А/16,6 В	
Продолжительность включения 100 %	130 А/15,2 В	110 А/24,4 В
Класс защиты	IP23	
Класс изоляции	F (155 °С)	
Способ охлаждения	F	
Вес	9,8 кг	
Размеры Д × Ш × В (мм)	340 × 170 × 330	

Изготовлено в соответствии с евростандартами EN 60974-1 и EN 60974-10.

3.2 Заводская табличка

На корпусе источника сварочного тока имеется заводская табличка со следующими данными:

Рис. 2 Заводская табличка WIG 165i

Jäckle & Ess System GmbH Riedweg 4+9, 88339 Bad Waldsee		JESS WELDING	
Typ: WIG 165i DC		Fabr.-Nr.	
1~ 		EN 60 974-1	
		5A / 10V bis 165A / 16,6V	
		X	45 % 100 %
	U ₀ = 85V	I ₂	165 A 130 A
		U ₂	16,6 V 15,2 V
	U ₁ =230 V	I _{1max} =19 A	I _{1eff} =13 A
1 ~ 50/60 Hz			
		5A / 20V bis 140A / 25,6V	
		X	40 % 100 %
	U ₀ = 85V	I ₂	140 A 110 A
		U ₂	25,6 V 24,4 V
	U ₁ =230 V	I _{1max} =26 A	I _{1eff} =16 A
1 ~ 50/60 Hz			
IP 23		CE EAC 	

3.3 Используемые знаки и символы

Символ	Описание
•	Символ списка в указаниях и перечнях
⇒	Символ перекрестной ссылки, указывающий на подробные, дополнительные или дальнейшие сведения
1.	Обозначение в тексте действий, которые необходимо выполнять последовательно

4 Комплект поставки

Табл. 2 Комплект поставки

• Инверторный источник тока	• Руководство по эксплуатации	• Листок-вкладыш «Общая информация по технике безопасности»
-----------------------------	-------------------------------	---

Элементы оснастки и быстроизнашивающиеся детали необходимо заказывать отдельно.

Данные для заказа и идентификационные номера элементов оснастки и быстроизнашивающихся деталей см. в текущей документации заказа.

Контактные данные для консультации и оформления заказа см. на сайте www.jess-welding.com.

4.1 Транспортировка

Перед пересылкой поставляемая продукция тщательно проверяется и упаковывается, однако полностью исключить риск повреждения при транспортировке невозможно.

Входной контроль	Проверьте комплектность поставки по транспортной накладной. Осмотрите товар и убедитесь в отсутствии повреждений.
В случае рекламации	Если посылка была повреждена при транспортировке, незамедлительно свяжитесь с экспедитором. Сохраните упаковку на случай ее проверки.
Упаковка для обратной пересылки	По возможности используйте оригинальную упаковку и упаковочный материал. При возникновении вопросов относительно упаковки и транспортировки обратитесь к поставщику.

5 Ввод в эксплуатацию и сварка

 ОПАСНО
<p>Опасность травмирования при внезапном запуске</p> <p>При выполнении любых работ по техническому обслуживанию, уходу, монтажу, демонтажу и ремонту соблюдайте представленные ниже указания.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Отключите источник тока. • Перекройте подачу газа. • Перекройте подачу сжатого воздуха. • Отключите все электрические соединения. • Отключите сварочную установку.
 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
<p>Опасность травмирования</p> <p>Повышенная шумовая нагрузка.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Пользуйтесь средствами индивидуальной защиты: средствами защиты органов слуха.
 ОСТОРОЖНО
<p>Удар электрическим током</p> <p>Опасное напряжение при использовании поврежденных кабелей.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Проверьте все токоведущие кабели и соединения на правильность монтажа и отсутствие повреждений. • Замените поврежденные, деформированные или изношенные детали.
 ОСТОРОЖНО
<p>Опасность травмирования</p> <p>Опасность защемления ног из-за внезапного перемещения источника тока.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Проверьте устойчивость машины. • Устанавливайте машину только на ровной поверхности.

▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**Опасность травмирования**

Большой вес.

- При перемещении устройства убедитесь в том, что его движение можно будет своевременно замедлить.

УВЕДОМЛЕНИЕ

- Соблюдайте указанные ниже правила.
 - ⇒ Описание изделия см. на разделе 3 Описание изделия на стр. RU-6
- Все работы на устройстве или системе должен выполнять только квалифицированный персонал.
- Используйте компоненты в помещениях с достаточной вентиляцией.

Обратите внимание на то, что при использовании в качестве сварочного аппарата для электродной сварки некоторые из указанных ниже пунктов неприменимы.

Учитывайте также информацию из раздела 7 Настройка рабочих параметров на стр. RU-12.

Монтаж установки

При установке устройства убедитесь в наличии достаточного пространства для входа и выхода охлаждающего воздуха, чтобы можно было обеспечить заданную продолжительность включения. Не подвергайте установку воздействию влаги, защитите ее от попадания брызг, образующихся при сварке, и прямых искр во время шлифовальных работ. Не используйте машины под дождем.

Подсоединение баллона защитного газа

Соединение для подачи защитного газа расположено с обратной стороны машины. После подключения проверьте соединения на герметичность.

Подсоединение шлангового пакета сварочной горелки

Подключите сварочную горелку WIG к штепсельному гнезду «-» сварочного тока. Линия управления WIG подключена к многополюсной розетке горелки. Кабель заготовки при сварке WIG следует подсоединить к штепсельному гнезду «+». При электросварке полярность зависит от типа электрода.

Заполнение газом

При включении главного выключателя газовый клапан однократно приводится в действие на одну секунду, чтобы заполнить трубопроводы газом.

Настройка редуктора давления газового баллона

Настройте подачу необходимого количества защитного газа на редукторе давления газового баллона (7 - 15 л/мин). Настраиваемое количество газа возрастает с увеличением силы сварочного тока.

Подключение кабеля заготовки

Подсоединяйте зажим к заготовке так, чтобы он хорошо проводил ток, т. е. его не следует присоединять к местам со следами краски, ржавчины и т. п. Кабель заготовки при сварке WIG следует подсоединить к штепсельному гнезду «+».

УВЕДОМЛЕНИЕ

Для всех соединений в сварочной электрической цепи, таких как присоединение заготовки и горелки, необходимо обеспечить хороший контакт. Плохой контакт приводит к высокому переходному сопротивлению и, как следствие, нагреву и плохим характеристикам сварки.

Настройки на панели управления

См. главу 7 Настройка рабочих параметров на стр. RU-12.

- Нажмите кнопку на горелке для запуска процесса сварки.

5.1 Подключение к сети

⚠ ОПАСНО**Удар электрическим током**

Опасное напряжение при использовании поврежденных кабелей.

- Проверьте все токоведущие кабели и соединения на правильность монтажа и отсутствие повреждений.
- Замените поврежденные, деформированные или изношенные детали.

⚠ ОПАСНО**Травмирование людей и материальный ущерб**

Ненадлежащее подключение к сети может привести к травмированию людей и повреждению имущества.

- Монтаж компонентов выполняйте только при отсоединенном сетевом штекере.
- Подключайте установку только к тем розеткам, которые оснащены защитным заземляющим проводом.
- Все работы на устройстве или системе должен выполнять только квалифицированный персонал.

1 Вставьте сетевой штекер в соответствующую сетевую розетку.

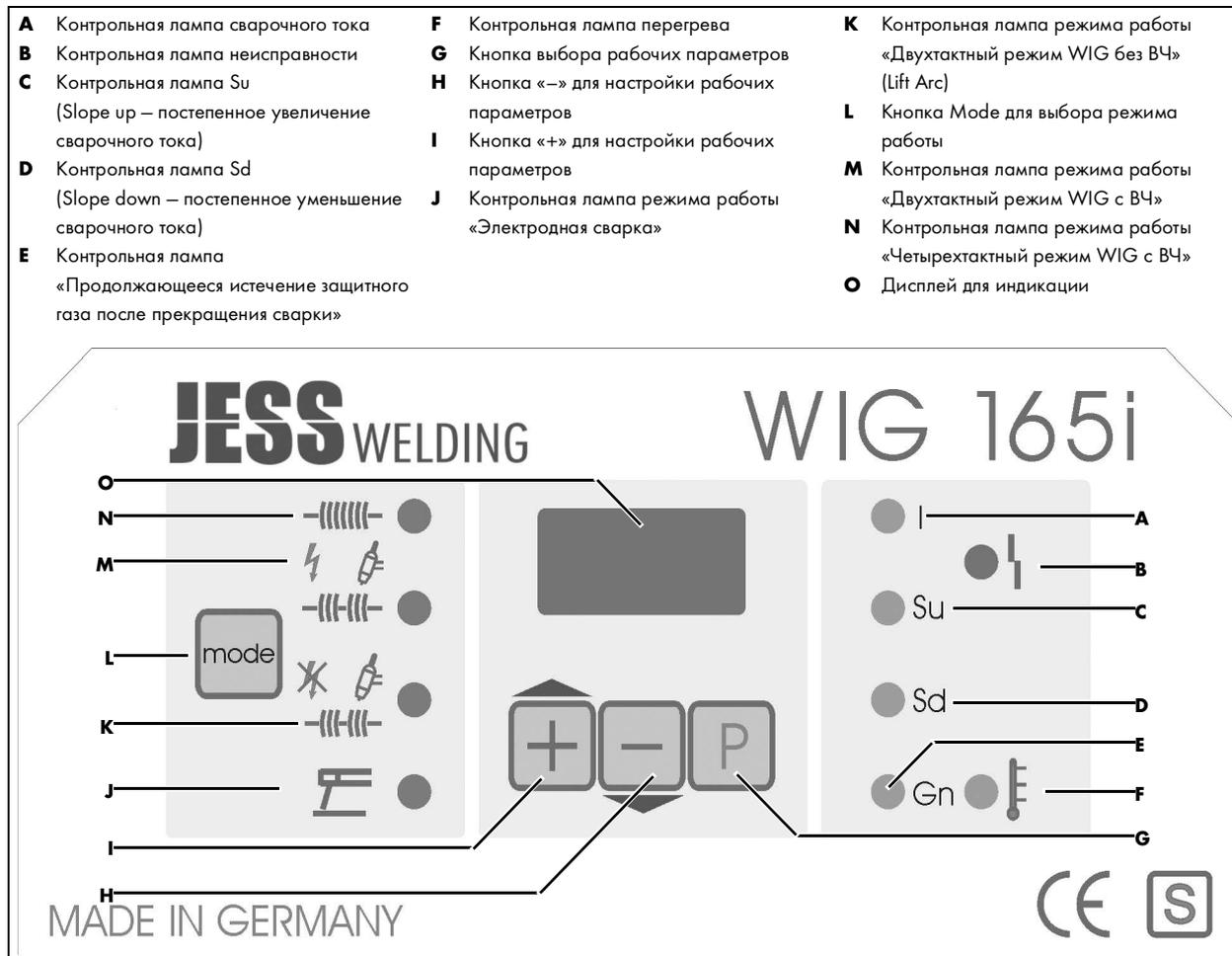
УВЕДОМЛЕНИЕ

- Все работы на устройстве или системе должен выполнять только квалифицированный персонал.

5.2 Элементы управления

5.2.1 WIG 165i

Рис. 3 Вид спереди WIG 165i

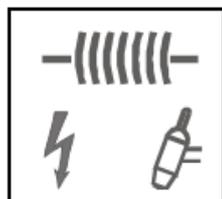


6 Режимы работы

Настроенный режим работы сохраняется при выключении машины и доступен после ее повторного запуска. При недопустимом нажатии кнопок на дисплее отображаются три черточки (—), см. О на стр. RU-10. Нажатием кнопки Mode L на стр. RU-10 можно выбрать один из четырех указанных ниже режимов работы.

6.1 Четырехтактный режим WIG с ВЧ

Горит контрольная лампа N на стр. RU-10.

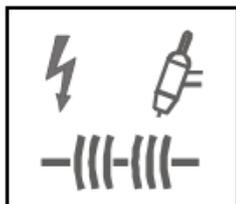


- 1-й такт Нажмите кнопку на горелке. Выполняется предварительная подача защитного газа. После предварительной короткой подачи газа (200 мс) зажигается сварочная дуга примерно на 20 % от настроенного значения тока.
- 2-й такт Отпустите кнопку на горелке. Сила тока повышается до настроенного значения тока.
- 3-й такт Нажмите кнопку на горелке. Сила тока падает до минимального значения тока в течение установленного времени уменьшения и остается на минимальном значении.
- 4-й такт Отпустите кнопку на горелке. Сварочная дуга гаснет. В течение настроенного времени продолжается истечение защитного газа после прекращения сварки.

6.2 Двухтактный режим WIG с ВЧ

Горит контрольная лампа M на стр. RU-10.

Для коротких сварных швов и работ по прихватыванию.

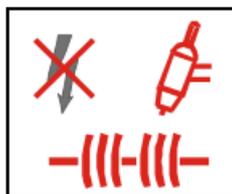


- 1-й такт Нажмите кнопку на горелке. Выполняется предварительная подача защитного газа. После предварительной короткой подачи газа зажигается сварочная дуга в соответствии с настроенной силой тока.
- 2-й такт Отпустите кнопку на горелке. Сила тока снижается до минимума в течение установленного времени уменьшения. При параметре $S_d = 0$ ток сразу сокращается до минимума. Сварочная дуга гаснет. В течение настроенного времени продолжается истечение защитного газа после прекращения сварки.

6.3 Двухтактный режим WIG без ВЧ (Lift Arc)

Горит контрольная лампа K на стр. RU-10.

Для коротких сварных швов и работ по прихватыванию. Прикоснитесь к заготовке вольфрамовым электродом.



- 1-й такт Нажмите кнопку на горелке. Выполняется предварительная подача защитного газа. При отводе вольфрамового электрода от заготовки зажигается сварочная дуга в соответствии с установленной силой тока.
- 2-й такт Отпустите кнопку на горелке. Сила тока снижается до минимума в течение установленного времени уменьшения. При параметре $S_d = 0$ ток сразу сокращается до минимума. Сварочная дуга гаснет. В течение настроенного времени продолжается истечение защитного газа после прекращения сварки.

6.4 Сварка стержневыми электродами

Горит контрольная лампа J на стр. RU-10.



Сварка с горячим запуском, т. е. с силой тока на 20 % выше установленного значения тока. Диапазон настройки 5–140 А. Функция антиприлипания Anti-Stick предотвращает расплавление электрода при пригорании. Встроенная функция форсирования дуги Arc-Force позволяет производить сварку с крупнокапельными электродами, поскольку в случае короткого замыкания сварочный ток на короткое время повышается.

7 Настройка рабочих параметров

Выполненные настройки сохраняются при выключении машины и доступны после ее повторного запуска. Отдельные значения настраиваются с помощью кнопок «+» I на стр. RU-10 и «-» H на стр. RU-10 и отображаются на дисплее O на стр. RU-10. Если функция используется в процессе сварки, мигает соответствующий индикатор. Изменение параметров во время процесса сварки невозможно.

Кнопка P G на стр. RU-10 позволяет выполнить указанные ниже настройки.

Сварочный ток	Горит контрольная лампа A на стр. RU-10. С помощью кнопок «+» и «-» можно настраивать необходимую силу сварочного тока. Менять значение можно также во время процесса сварки.
Время постепенного увеличения сварочного тока	Горит контрольная лампа Su C на стр. RU-10. Функция активирована. С помощью кнопок «+» и «-» можно менять значение в диапазоне от 0 до 100. (Значение 0 соответствует немедленному увеличению тока; значение 100 соответствует замедленному увеличению в зависимости от сварочного тока, например, значение 100 соответствует 14 секундам при 165 А.)
Время постепенного уменьшения сварочного тока	Горит контрольная лампа Sd D на стр. RU-10. Функция активирована. С помощью кнопок «+» и «-» можно менять значение в диапазоне от 0 до 100. (Значение 0 соответствует немедленному уменьшению тока; значение 100 соответствует замедленному уменьшению в зависимости от сварочного тока, например, значение 100 соответствует 14 секундам при 165 А.)
Продолжающееся истечение защитного газа после прекращения сварки	Горит контрольная лампа Gn E на стр. RU-10. Функция активирована. С помощью кнопок «+» и «-» можно менять значение в диапазоне от 0 до 25 секунд с шагом 0,2 секунды.
Перегрев	Горит контрольная лампа перегрева F на стр. RU-10. Машина перегрелась и выключается. После остывания в течение трех минут с работающим вентилятором машина снова готова к работе.
Неисправности	Горит контрольная лампа неисправности B на стр. RU-10. Система управления распознала ошибку и выключила машину. На дисплее отображается соответствующий номер ошибки O на стр. RU-10. Справочную информацию об ошибках см. в главе 10 Неисправности и их устранение на стр. RU-15.

8 Техническое обслуживание и очистка

УВЕДОМЛЕНИЕ

По соображениям безопасности машину один раз в год должен проверять сотрудник компании Jäckle & Ess System GmbH или другой уполномоченный специалист в соответствии с требованиями стандарта DIN IEC 60974 (часть 4)

- Оборудование для дуговой сварки. Периодическая проверка и испытание.

⚠ ОПАСНО

Удар электрическим током

При выполнении любых работ по техническому обслуживанию, уходу, монтажу, демонтажу и ремонту соблюдайте представленные ниже указания.

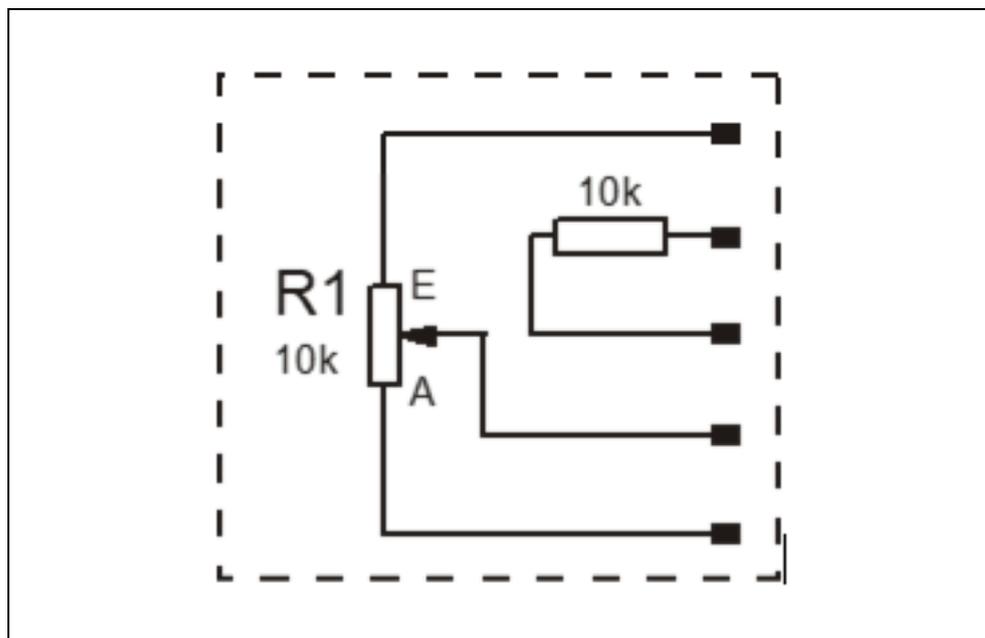
- Отключите источник тока.
- Перекройте подачу газа.
- Перекройте подачу сжатого воздуха.
- Отключите все электрические соединения.
- Отключите сварочную установку.

9 Дистанционный регулятор (опция)

9.1 Ручной дистанционный регулятор (для стандартных установок)

Если с обратной стороны к розетке дистанционного управления подключен ручной дистанционный регулятор (см. также 11.2 Схема подключения на стр. RU-18), сварочный ток можно менять только с помощью ручного дистанционного регулятора. Кнопки «+» и «-» на панели управления деактивированы.

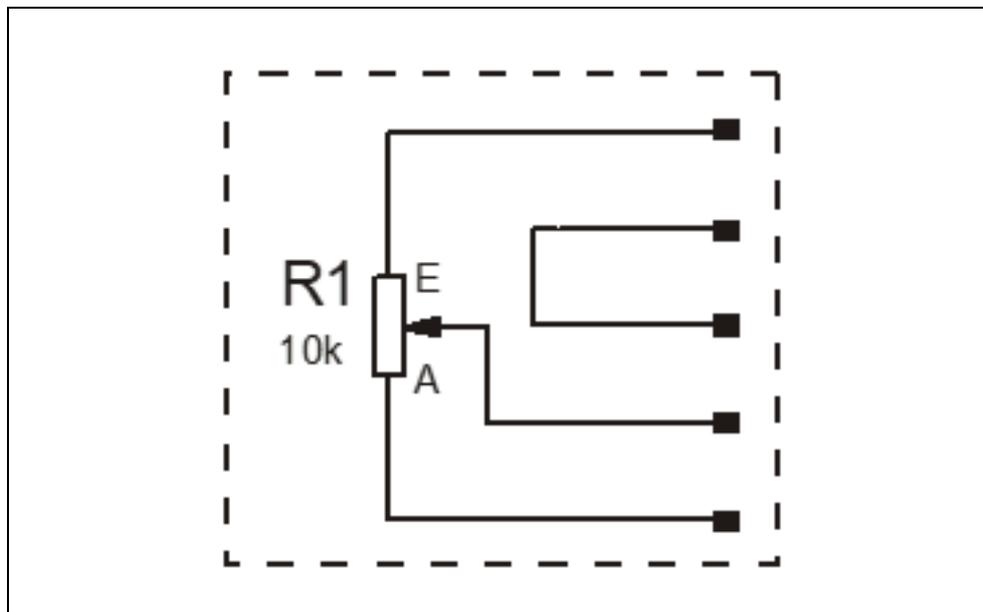
Рис. 4 Подключение ручного дистанционного регулятора



9.2 Ножной дистанционный регулятор (для стандартных установок)

Если с обратной стороны к розетке дистанционного управления подключен ножной дистанционный регулятор (см. также 11.2 Схема подключения на стр. RU-18), максимальный ток настраивается с помощью кнопок «+» и «-» на панели управления. В этом случае с помощью ножного дистанционного регулятора можно работать только в диапазоне между минимальным током и настроенным максимальным током. Дополнительно устройство автоматически переключается на двухтактный режим WIG. Устройство запускается автоматически при нажатии ножного дистанционного регулятора без какого-либо дополнительного сигнала запуска. При отпускании кнопки регулятора устройство отключается.

Рис. 5 Подключение ножного дистанционного регулятора



10 Неисправности и их устранение

 ОПАСНО
<p>Опасность повреждения оборудования и травмирования при выполнении работ неуполномоченным персоналом</p> <p>Ненадлежащий ремонт изделия или его изменение могут стать причиной серьезных травм и повреждения оборудования. При выполнении работ неуполномоченным персоналом гарантия аннулируется.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Все работы на устройстве или системе должен выполнять только квалифицированный персонал.

Табл. 3 Неисправности и их устранение

Неисправность	Причина	Устранение
Сеть подключена и главный выключатель вкл./дисплей не горит	<ul style="list-style-type: none"> • Отсутствует сетевое напряжение 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте сетевой предохранитель. • Проверьте сетевую кабель.
При нажатии кнопки горелка не работает	<ul style="list-style-type: none"> • Кнопка горелки неисправна • Обрыв линии управления горелки • Горит индикатор неисправности «Температура» 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте кнопку горелки. • Проверьте линию управления горелки. • См. главу 5.2 Элементы управления на стр. RU-10 («Перегрев»).
Пористый сварной шов	<ul style="list-style-type: none"> • Загрязненные поверхности заготовки (краска, ржавчина, масло, смазка) 	<ul style="list-style-type: none"> • Очистите поверхность.
	<ul style="list-style-type: none"> • Защитный газ не подается (электромагнитный клапан не открывается) 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте или замените электромагнитный клапан.
	<ul style="list-style-type: none"> • Слишком мало защитного газа 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте расход защитного газа на редукторе давления.
		<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте подачу газа на наличие потерь с помощью трубки для измерения объема газа.
Коды ошибок E02, E14, E17	<ul style="list-style-type: none"> • Перегрев устройства 	<ul style="list-style-type: none"> • Подождите, пока устройство не остынет при работающем вентиляторе.
Код ошибки E03, E04, E15, E16, E18, E19	<ul style="list-style-type: none"> • Неисправен датчик температуры 	<ul style="list-style-type: none"> • Возврат на завод для ремонта
Код ошибки E06	<ul style="list-style-type: none"> • Пониженное напряжение 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте сетевое напряжение.
Код ошибки E12	<ul style="list-style-type: none"> • Отсутствует сварочная дуга 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте горелку/компоненты горелки.

11 Приложение

11.1 Запасные части

Рис. 6 Вид спереди WIG 165i



Табл. 4 Запасные части WIG 165i (наружн.)

Поз.	Наименование	Артикульный номер
A	Рукоятка	305.179.005
B	Кожух	715.094.104
C	Наклейка Jäckle + Ess	087.000.125
D	Соединительное гнездо Tuchel, 5-контактное	410.005.012
	Соединительное гнездо Tuchel, 7-контактное	410.007.111
E	Быстроразъемное соединение DN5-1/8	355.180.016
F	Вставное штепсельное гнездо BEB 35-50	422.031.024
G	Передний щиток	304.165.001

Рис. 7 Вид сбоку WIG 165i

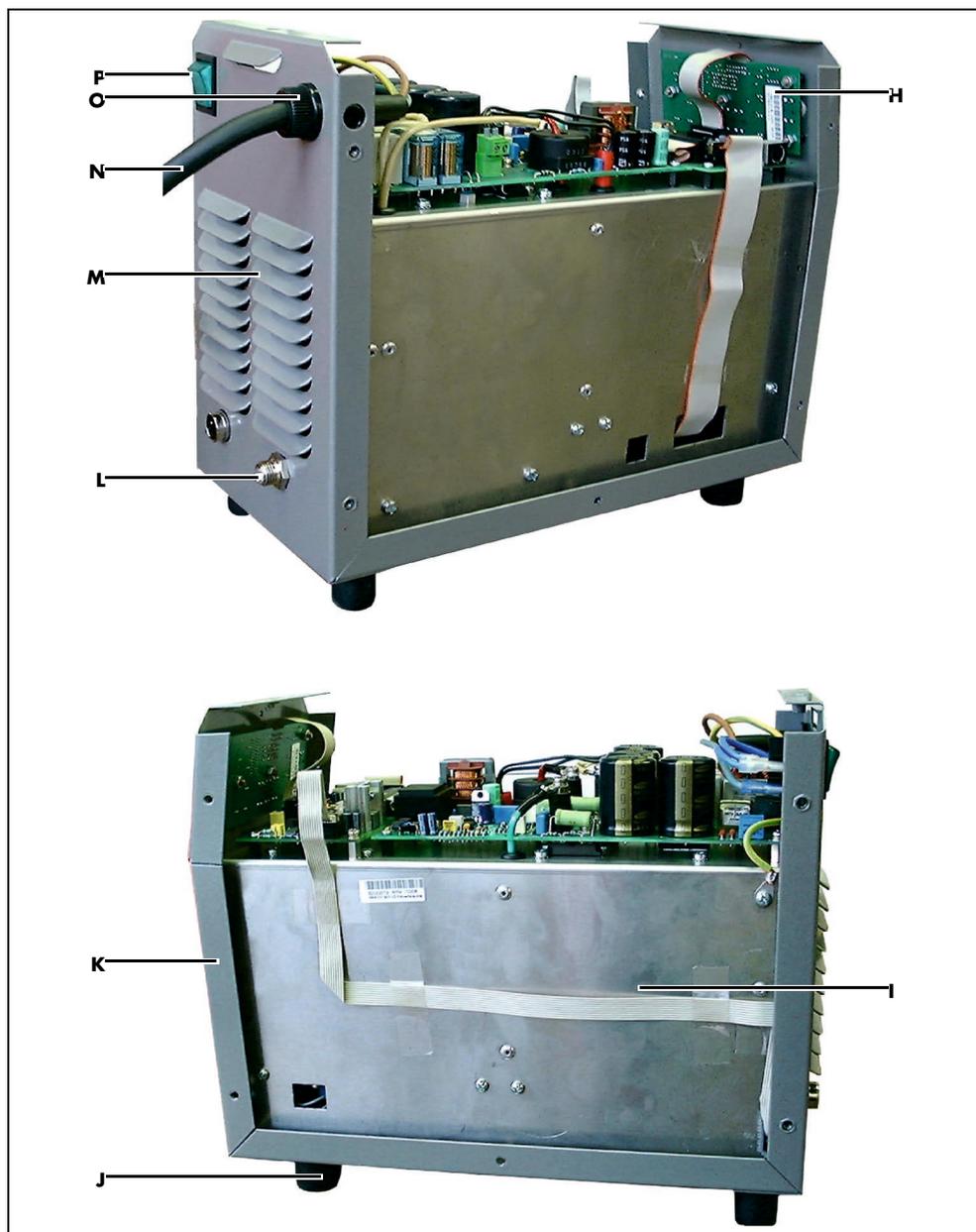
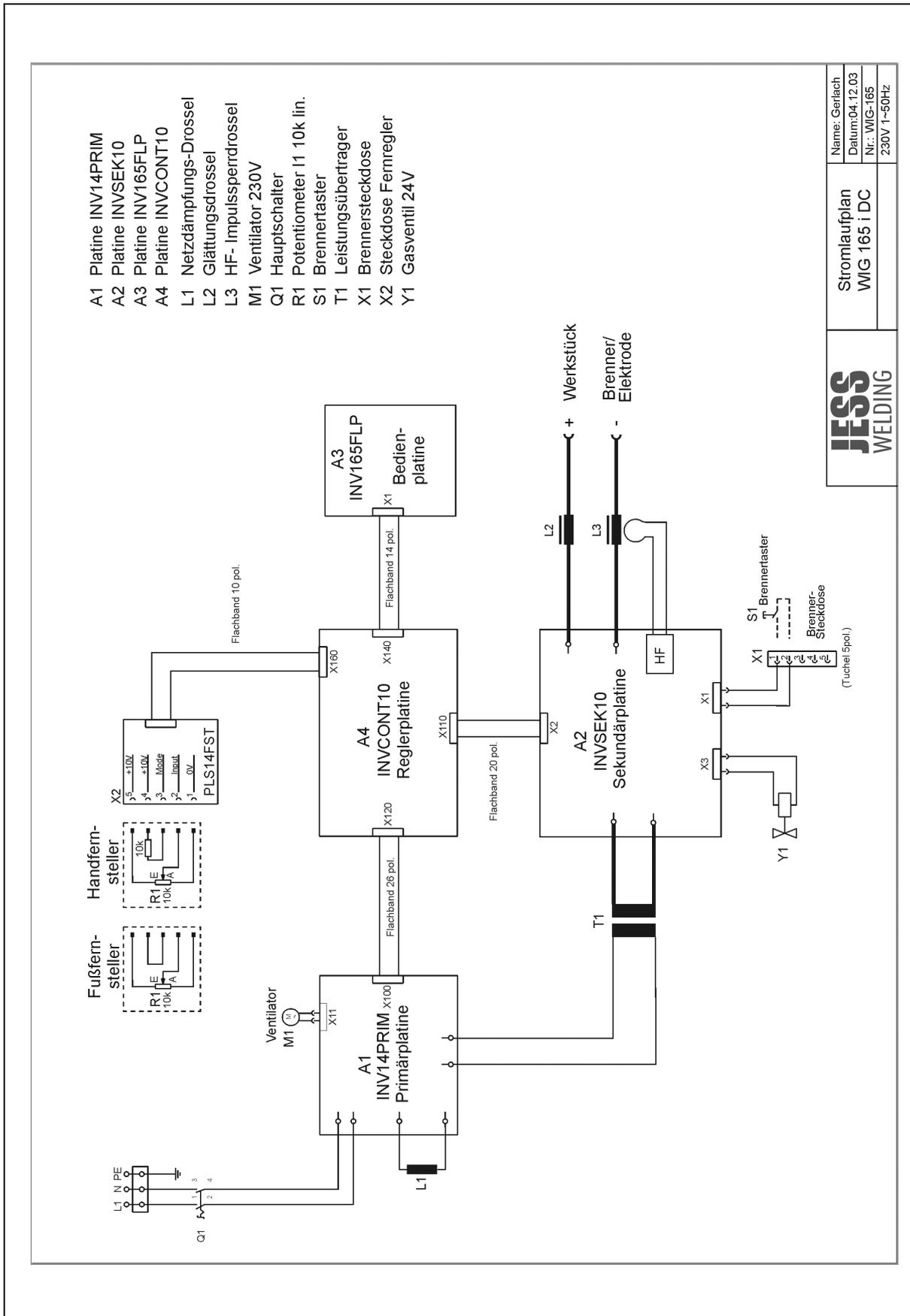


Табл. 5 Запасные части WIG 165i (внутр.)

Поз.	Наименование	Артикульный номер
Н	Панель управления	600.165.002
И	Блок инвертора	600.165.001
Ж	Резиновая ножка	310.025.052
К	Передний щиток	715.094.101
Л	Электромагнитный клапан (24 В пост. тока)	690.000.223
	Переходный ниппель G1/4-1/8	354.184.035
М	Задняя панель	7158.094.104
Н	Сетевой кабель 3 × 2,5 мм ² , 4 м	704.025.001
О	Резьбовое соединение компенсатора напряжения	420.011.002
Р	Клавишный переключатель с подсветкой	440.160.037

11.2 Схема подключения

Рис. 8 Схема подключения WIG 165i



Заметки



Jäckle & Ess System GmbH
Riedweg 4 u. 9 • D-88339 Bad Waldsee
Tel.: ++49 (0) 7524 9700-0
Fax: ++49 (0) 7524 9700-30
Email: sales@jess-welding.com

www.jess-welding.com