

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.

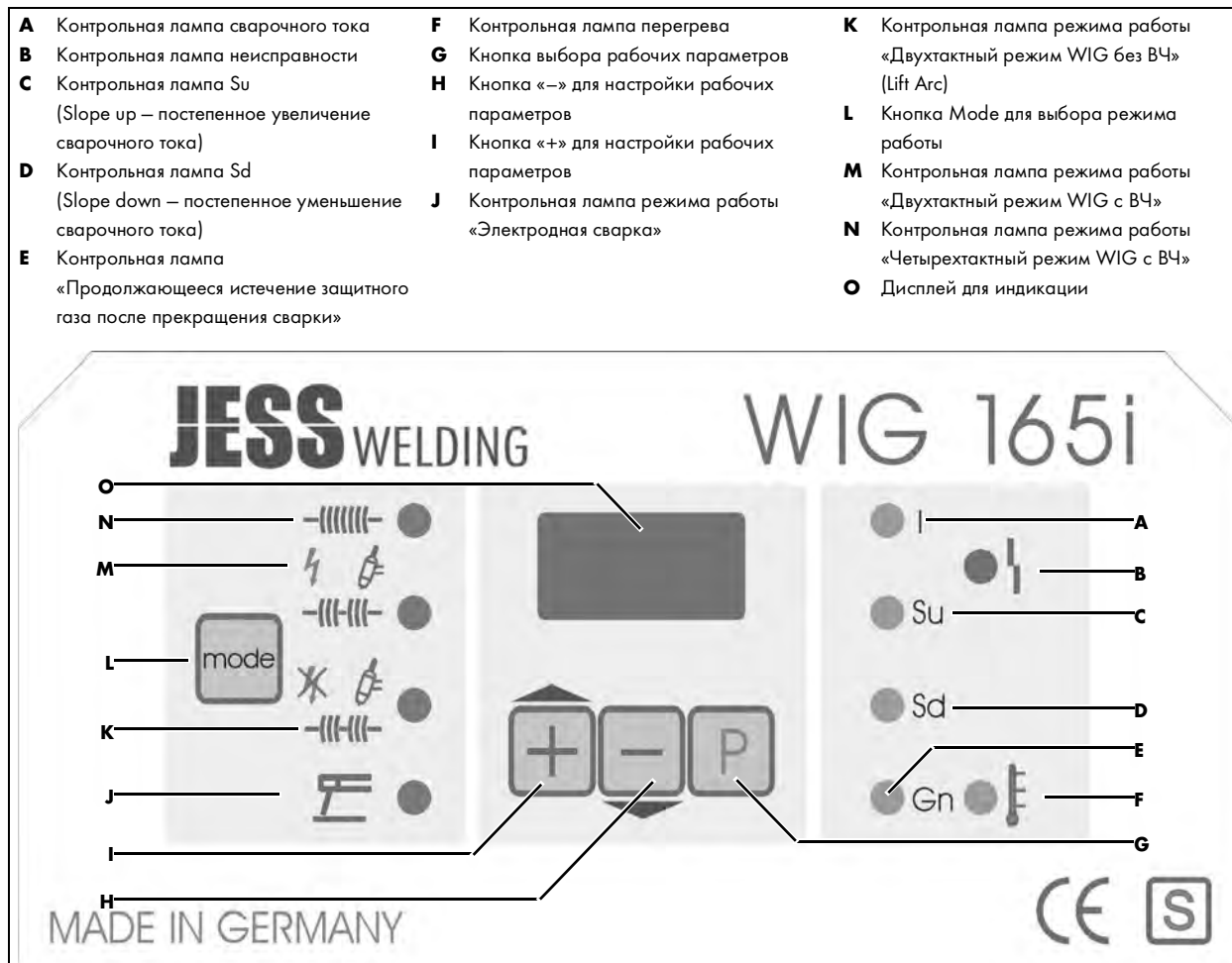
УВЕДОМЛЕНИЕ

- 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

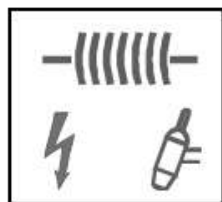


6 Режимы работы

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.

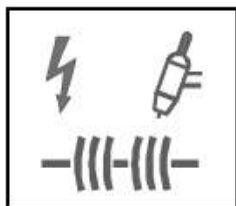


- 1-й такт Нажмите кнопку на горелке. Выполняется предварительная подача защитного газа. После предварительной короткой подачи газа (200 мс) зажигается сварочная дуга примерно на 20 % от настроенного значения тока.
- 2-й такт Отпустите кнопку на горелке. Сила тока повышается до настроенного значения 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.

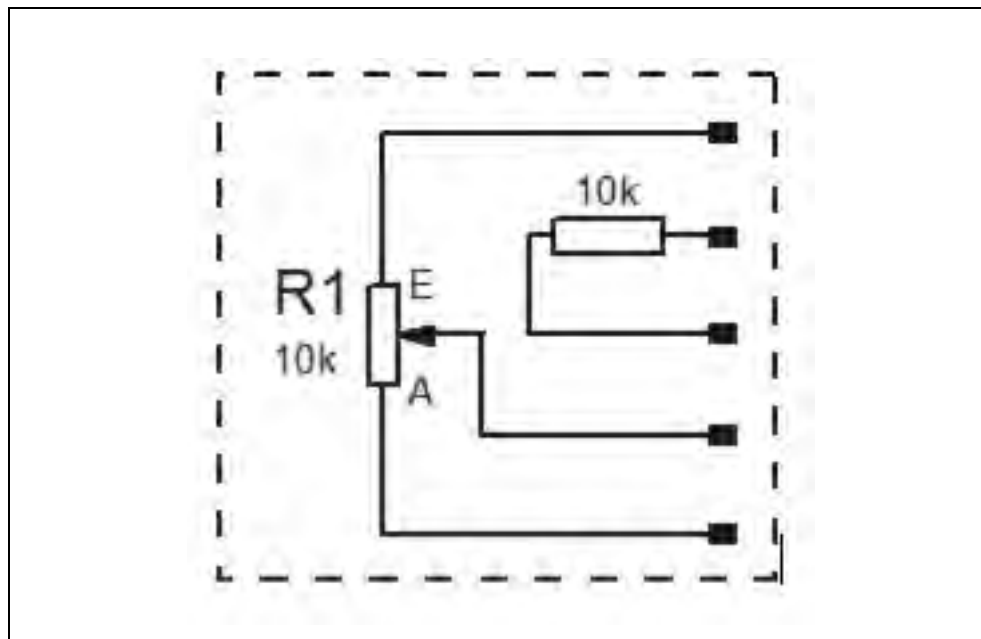
- Отключите источник тока.
- Перекройте подачу газа.
- Перекройте подачу сжатого воздуха.
- Отключите все электрические соединения.
- Отключите сварочную установку.

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.

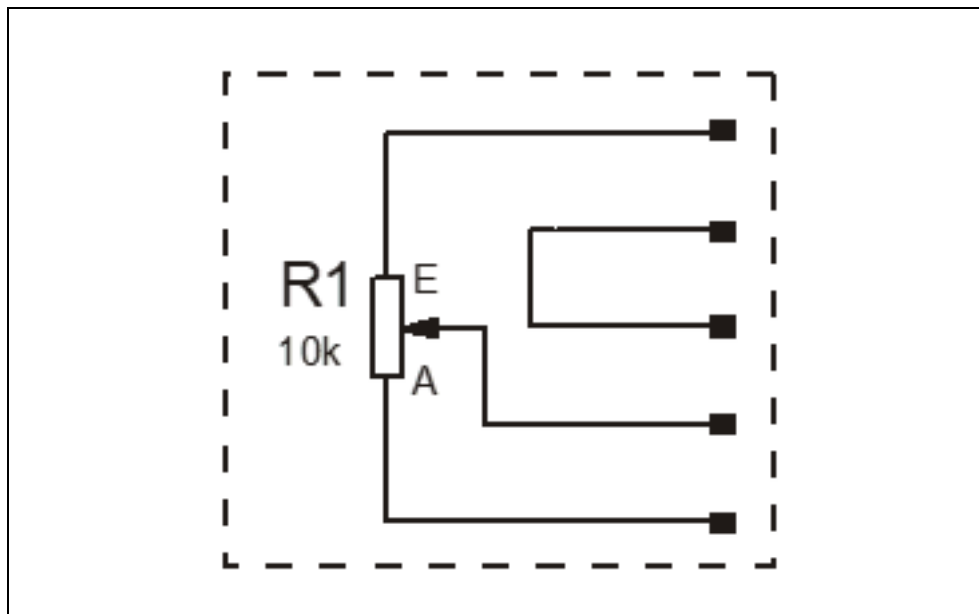
Рис. 4 Подключение ручного дистанционного регулятора



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 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

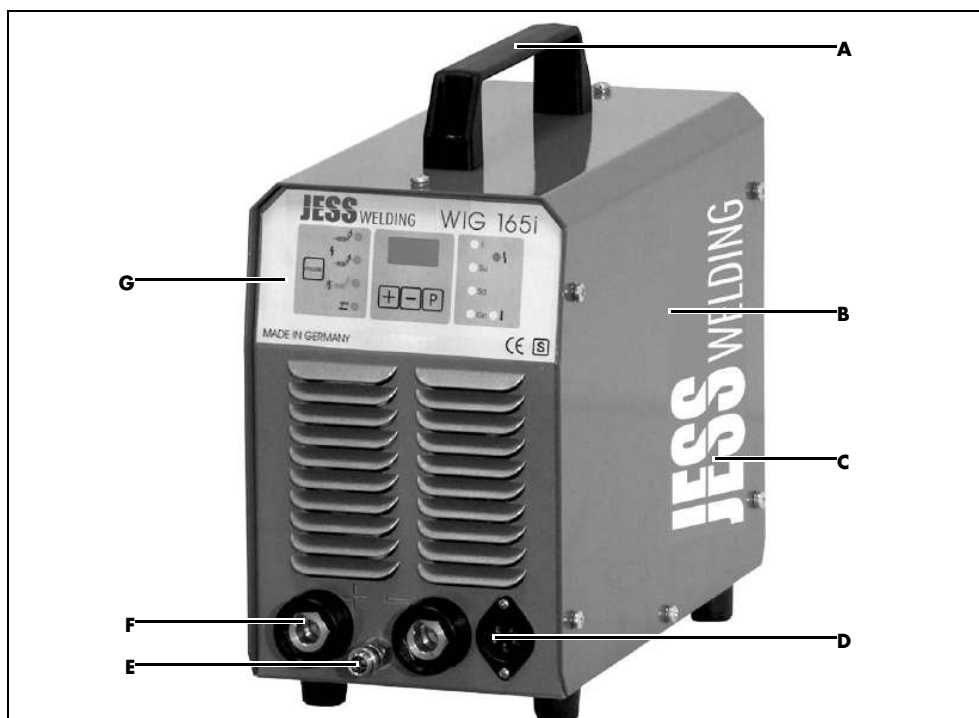


Табл. 4 Запасные части WIG 165i (наружн.)

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

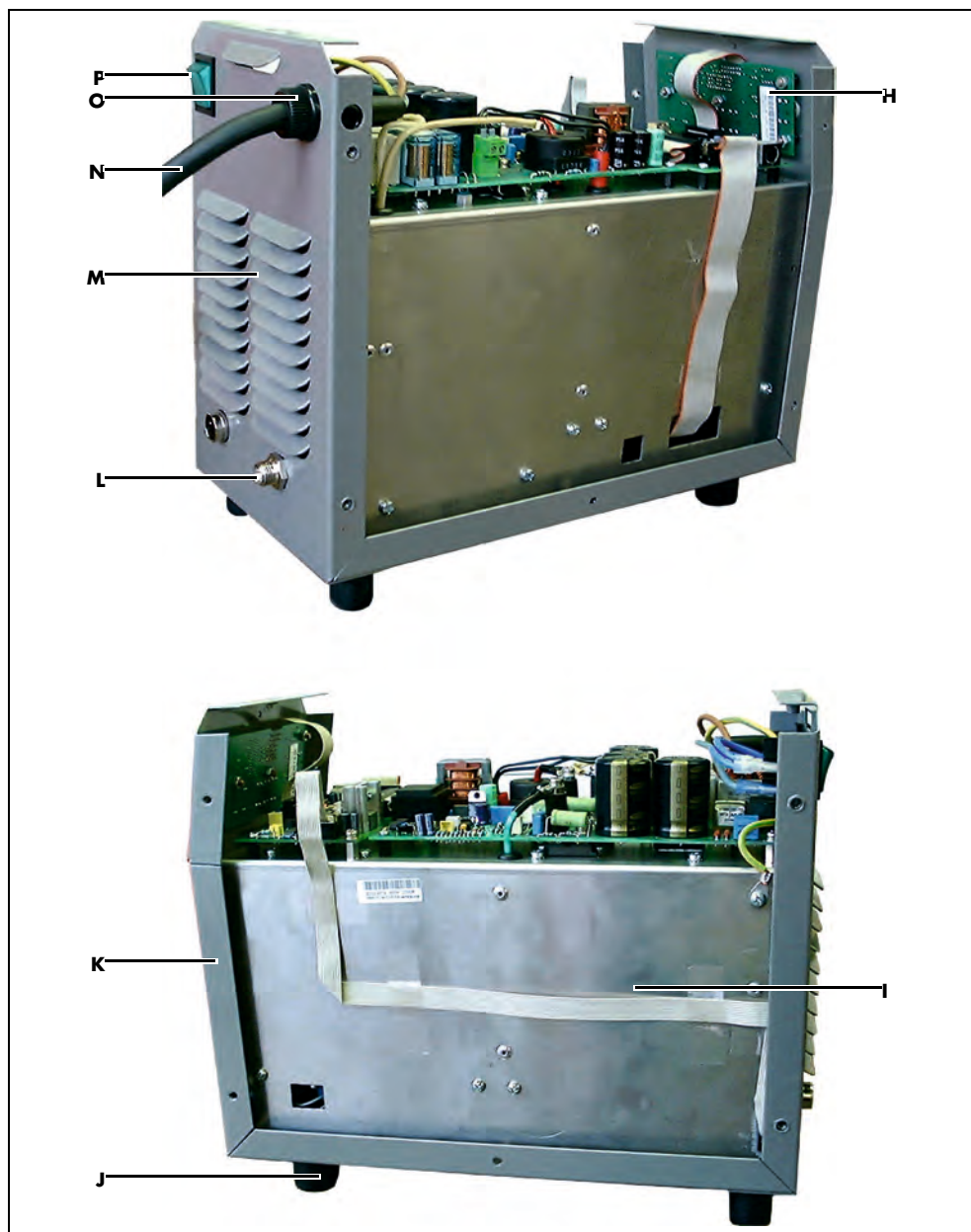
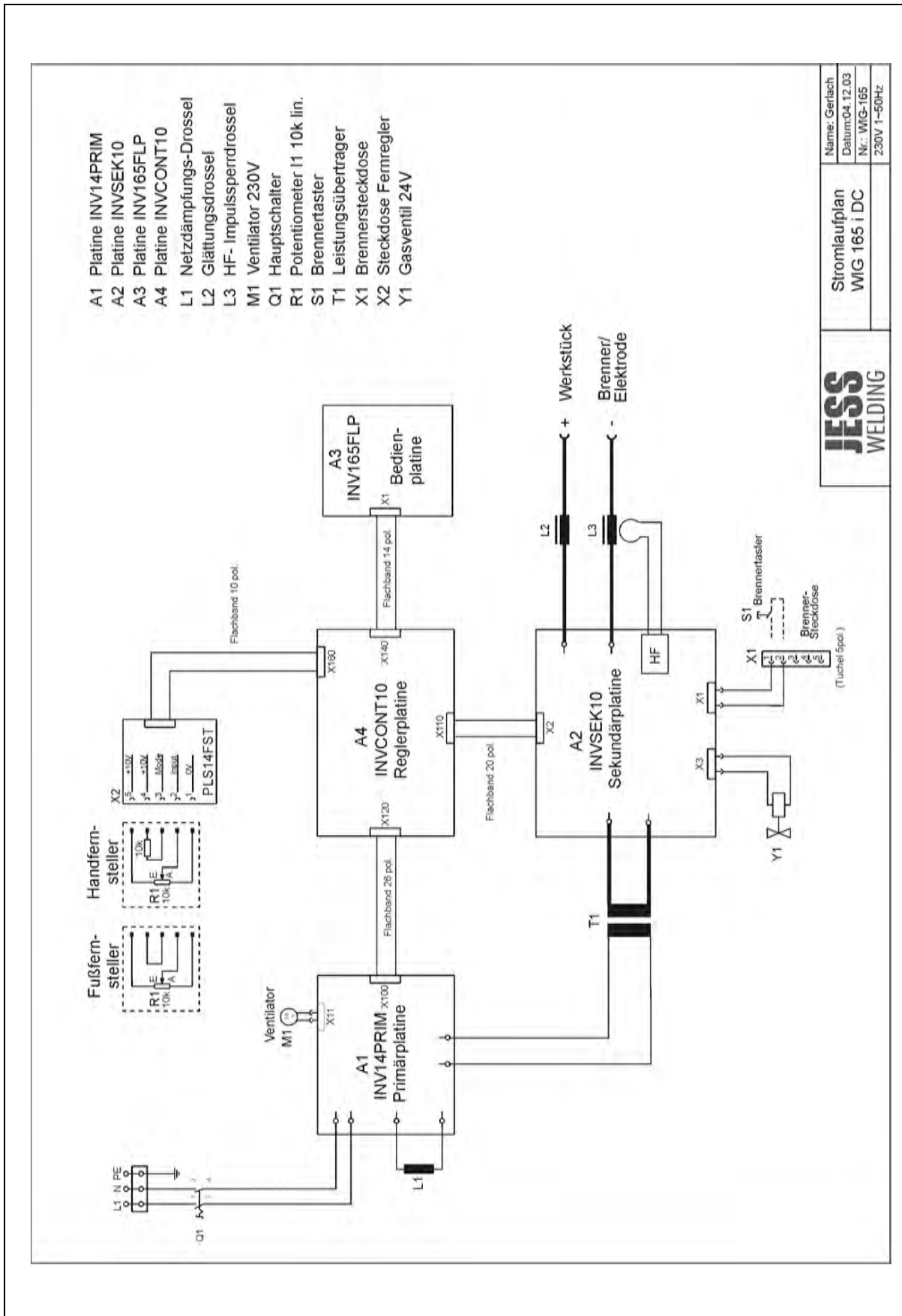


Табл. 5 Запасные части WIG 165i (внутр.)

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