



**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ДЛЯ  
сварочного генератора  
модели WAGT 220 DC-HSB**



## **Предисловие**

Техническое обслуживание и контроль над сварочным аппаратом и любая часть для замены должна проводиться исключительно квалифицированным персоналом.

## **Предварительный просмотр**

Перед использованием проверьте наличие повреждений от транспортировки.

## **Хранение**

В случае длительного не использования, сварочный аппарат должен храниться в сухом месте. Перед использованием после длительного простоя тщательно проверьте изоляцию на изгибах. Если необходимо, просушите электроды при температуре 60-70°C.

## **Установка**

Перед началом работы проверьте соединения проводов и свободное вращение ротора. Удостоверьтесь, что всасывающие трубы воздуха и разгрузочные клапаны свободны от препятствий или повреждений, что обеспечит предотвращение всасывания выбросов от электродов или мотора.

## **Силовое соединение**

Относительно стандартов безопасности страны. Удостоверьтесь, перед соединением что панель данных соответствует показателям электрической сети.

Сделайте заземление.

## **Техническое обслуживание**

Проверьте на неисправности, такие как – вибрация – лишний шум – затрудненный выход воздуха.

Контролируйте положение и состояние щеток.

## **Демонтаж**

Большие части сварочного аппарата сделаны из стали, меди и алюминия. Когда аппарат контактировал с

## **Внимание!**

Не дотрагивайтесь до электродов во время работы и сразу после ее завершения, так как поверхность стала горячей. Электрические аппараты, которые вращаются, содержат опасные части с момента, когда они под напряжением или вращаются во время операции, поэтому:

- ненадлежащее использование
- перемещение защиты и изолированность от безопасности
- недостаточный осмотр и демонтаж

Могут стать причиной сильного повреждения человека или предметов.

## **Инструкция установки**

### **(IM B 35 соединение)**

Внимание: перед установкой удостоверьтесь, что конусное соединение обеспечено для сварочного аппарата и для мотора надлежащим образом.

- 1). Закрепите защиту вентилятора ( 3 ) на мотор ( после перемещения ее с сварочного аппарата).
- 2). Используя соединительную тягу ( 25 ) для осевого закрепления ротора и закрутите его на ведущем вале.
- 3). Для закрепление комплектации сварочного аппарата ( статора и ротора вместе) на щитке, необходимо 4 соединительных тяги M8 (24) и M8 (D) эксцентрические гайки.

4). Осевая блокировка ротора в месте уплотнения М8 ( D) эксцентрической гайкой на осевой тяге.

Предостережение: перед применением гайки проверьте часть с резьбой тяги частично входящей в ротор надлежащим образом для получения плотной блокировки.

5). Установление крышки ( 22 ) 2 защитными решетками (1).

6). Поддерживание соответственного глушителя вибрации обеспечит правильное присоединение мотора и сварочного аппарата.

### **Регулирование скорости**

Частота и вольтаж зависит напрямую от скорости вращения, которая должна сохраняться постоянной, когда нагрузки меняются.

Система регулировки скорости ведущего мотора обычно дает незначительные перебои в обращении между нагрузкой и ее отсутствием, поэтому когда нагрузка отсутствует должно происходить регулирование, лучше всего устанавливая скорость на 3-4% больше необходимой.

### **Сварочные кабеля**

Сварочные кабеля должны быть минимально необходимой длины, они должны находиться близко друг к другу и располагаться на полу.

Не используйте кабеля, на который есть поврежденные секции или поврежденная изоляция.

**Таблица 1 диаметром кабелей**

Минимальные секции сварочных кабелей		
Макс. сварочный ток	Длина кабеля	
	5-10м	10-20м
130А	25кв мм	35кв мм
240А	35кв мм	50кв мм

### **Эквипотенциальное соединение и заземление**

Следуйте национальным требованиям относительно эквипотенциального соединения металлических компонентов вблизи сварочной системы и заземляйте их, если необходимо.

### **Подготовка**

Подготовка к работе может быть разной. Это зависит от типа соединения, что будет производиться, от толщины заготовки и от доступности к частям.

Края заготовки должны быть очищены от краски, ржавчины и других субстанций.

Для равномерного сваривания заготовки толщиной до 10-12мм, заготовки должны иметь разделение кромок V образные, (смотрите таблицу 2), для большей толщины предпочтительней использовать X образные с дополнительным свариванием с другой стороны (снизу) или U образные без дополнительного сваривания.

**Таблица 2**

Подготовка работы			
<b>t</b>	<b>α</b>	<b>h</b>	<b>g</b>
<b>mm</b>	<b>°</b>	<b>mm</b>	<b>mm</b>
<b>0-3</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>
<b>3-6</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0-t/2</b>
<b>6-12</b>	<b>60-120</b>	<b>0-1,5</b>	<b>0-2</b>

### **Выбор электрода**

Сварщики EW-DC серии могут использовать любой вид электрода (рутиловые, базовые, целлюлозные). Диаметр электрода зависит от толщины материала, расположения частей и типа соединения. Большой диаметр требует большего тока и большей температуры нагревания при сваривании.

Во время сварки удобнее использовать меньший диаметр и проходить несколько раз.

### **Выбор тока**

Производители электродов рекомендуют, какой уровень тока нужно выбирать. Это обозначено на упаковке электродов.

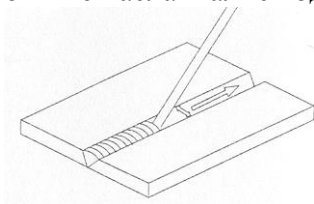
### **Сваривание**

Дуга зажигается касанием конца электрода об часть, которая соединена с заземленным кабелём. Затем отставляйте электрод на нормальную сварочную дистанцию. Если движение будем быстрым, то электрод потухнет, если медленным, то электрод будет прилипать, и Вам нужно будет отрывать его и отводить в сторону.

Сваривание осуществляется отложением расплавленных частиц металла электродов на заготовку, которая сваривается.

Сваривание может осуществляться разными способами, выбор которой зависит от разных факторов.

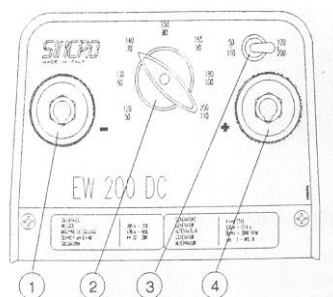
В основном, электрод нужно держать наклоненным и перемещать его осцилляционными движениями между двух краёв заготовок, которые нужно держать, таким образом, чтоб они не наслаивались один на другой, и сварочный шов не был выпуклым.



После каждого прохода необходимо убирать шлак молотком и/или щеткой.

## Описание панели

- 1- Розетка заземления
- 2- Выбор тока
- 3- Выбор уровня
- 4- Розетка для сварки



## Работа с генератором

Поверните регулятор 3 на «GEN»(кроме аппаратов EW200DC и EW210DC, на которых этот переключатель несущественный)  
Присоедините потребителя энергии.  
Начинайте работу.

## Работа со сварочным аппаратом

Вставьте гнездо заземленного кабеля в розетку 1(4 для сваривания с обратной полярностью).

Присоедините заземленный кабель с частью, которая должна быть сварена.

Вставьте гнездо кабеля для электрода в другую розетку.

Выставьте ток регулятором 3..

Выставьте сварочный ток регулятором 2(черные отметки – для низких уровней, голубые – для средних, красные - для высоких).

Начинайте сваривание.

### Внимание:

Во время работы со сваркой розетки для генератора остаются активными, но напряжение низкое и не стабильное. Поэтому, для безопасности рекомендуется отсоединять потребителя энергии.

Сварочный аппарат может давать максимальный ток на протяжении лимитированного времени, после чего он должен быть охлажден(смотрите индикатор на панели). Поэтому во время работы с высоким током, если сработала термальная защита, то аппарат отключится.

## Возможные проблемы

Много брызг	Длинная дуга Высокий ток
Прилипание	Дуга очень длинная

	Ток очень низкий
Кратер	Электрод очень быстро обирается
Недостаточно производительности	Скорость прохода очень высокая Сварочный ток очень низкий
Пористость и пустота	Дуга очень длинная Сырой электрод
Щели	Ток очень высокий Грязные заготовки Гидроген в покрытии электрода



## **ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИЛЕР В УКРАИНЕ:**

[storgom.ua](http://storgom.ua)

## **ГРАФИК РАБОТЫ:**

Пн. – Пт.: с 8:30 по 18:30

Сб.: с 09:00 по 16:00

Вс.: с 10:00 по 16:00

## **КОНТАКТЫ:**

+38 (044) 360-46-77

+38 (066) 77-395-77

+38 (097) 77-236-77

+38 (093) 360-46-77

Детальное описание товара: <https://storgom.ua/product/svarochnyi-generator-agt-wagt-220-dc-hsb.html>

Другие товары: <https://storgom.ua/svarochnye-generatory.html>