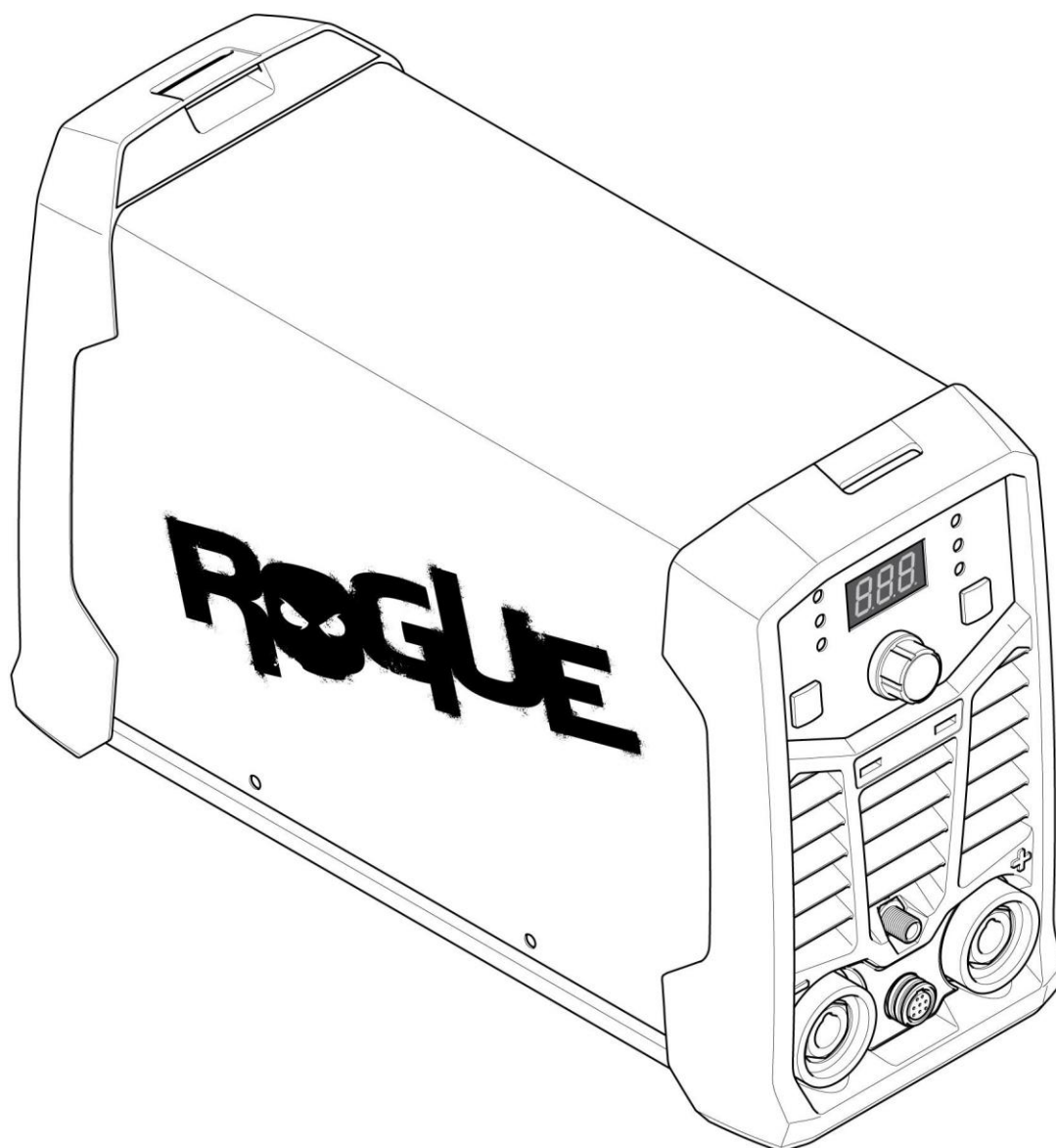




Rogue ET 201iP PRO



Руководство по эксплуатации

1	ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	4
1.1	Значение символов.....	4
1.2	Правила техники безопасности	4
2	ВВЕДЕНИЕ	9
2.1	Оборудование	9
3	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	10
4	УСТАНОВКА	12
4.1	Расположение	12
4.2	Инструкции по подъему	12
4.3	Питание от сети	13
5	ПОРЯДОК РАБОТЫ	15
5.1	Обзор	15
5.2	Соединения и устройства управления	15
5.3	Подсоединение сварочного и обратного кабелей.....	15
5.4	Включение/выключение питания	16
5.5	Управление вентиляторами	16
5.6	Тепловая защита.....	16
5.7	Функции и обозначения	16
5.8	Панель настроек	18
5.9	Дистанционное управление.....	19
6	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	20
6.1	Плановое техническое обслуживание	20
6.2	Инструкция по процедуре очистки.....	21
7	ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	22
8	ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	24
	ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА	25
	НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА.....	26
	ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	27

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

1.1 Значение символов

**ОПАСНО!**

Означает непосредственную опасность, которая, если ее не избежать, может немедленно привести к серьезной травме или смерти.

**ВНИМАНИЕ!**

Означает потенциальную опасность, которая может привести к травме или смерти.

**ОСТОРОЖНО!**

Означает опасности, которые могут привести к незначительным травмам.

**ВНИМАНИЕ!**

Перед использованием необходимо внимательно ознакомиться с инструкцией и соблюдать указания на табличках, требования техники безопасности на месте эксплуатации и данные паспортов безопасности.



1.2 Правила техники безопасности

Пользователи оборудования компании ESAB несут полную ответственность за соблюдение всеми лицами, работающими с оборудованием или вблизи от него, всех соответствующих мер безопасности. Меры безопасности должны соответствовать требованиям, которые распространяются на данный тип сварочного оборудования. В дополнение к стандартным правилам, относящимся к рабочему месту, необходимо выполнять следующие рекомендации.

Все работы должны выполняться прошедшим обучение персоналом, хорошо знакомым с эксплуатацией оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может привести к возникновению опасных ситуаций, следствием которых может стать получение травм оператором и повреждение оборудования.

1. Все лица, использующие оборудование, должны быть ознакомлены с:
 - правилами его эксплуатации;
 - расположением органов аварийного останова;
 - их функционированием;
 - соответствующими правилами техники безопасности;
 - сваркой и резкой, а также другим применением оборудования.
2. Оператор должен убедиться в том, что:
 - в пределах рабочей зоны оборудования, при его запуске, не находятся люди, не имеющие соответствующего разрешения;
 - при загорании дуги обеспечивается соответствующая защита персонала.
3. Рабочее место:
 - должно соответствовать выполняемой работе;
 - не должно быть подвержено сквознякам.

4. Средства индивидуальной защиты:
 - Во всех случаях используйте рекомендованные средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, огнестойкую одежду, защитные перчатки.
 - Запрещается носить незакрепленные предметы одежды и украшения, такие как шейные платки, браслеты, кольца, и т. д., которые могут зацепиться за детали оборудования или вызвать ожоги.
5. Общие меры безопасности:
 - Убедитесь в том, что обратный кабель надежно закреплен.
 - К работе с высоковольтным оборудованием **может быть допущен только квалифицированный электрик.**
 - Соответствующие средства пожаротушения должны быть четко обозначены и находиться поблизости.
 - Смазку или техническое обслуживание **не** следует выполнять во время работы оборудования.

При наличии охладителя ESAB

Используйте охлаждающую жидкость, рекомендованную компанией ESAB. Не рекомендованные к использованию охлаждающие жидкости могут привести к повреждению оборудования и угрожать безопасной эксплуатации продукции. В случае такого повреждения все гарантийные обязательства компании ESAB теряют силу.



ВНИМАНИЕ!

Дуговая сварка и резка могут быть опасными для сварщика и других людей. При выполнении сварки или резки примите меры предосторожности.



ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ может оказаться смертельным

- Установите и заземлите устройство в соответствии с инструкцией.
- Не прикасайтесь открытыми участками кожи, мокрыми перчатками или мокрой одеждой к электрическим частям или электродам, находящимся под напряжением.
- Обеспечьте индивидуальную изоляцию от земли и рабочего оборудования.
- Обеспечьте безопасность вашего рабочего места.



ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И МАГНИТНЫЕ ПОЛЯ могут быть опасными для здоровья

- Сварщики с кардиостимуляторами должны проконсультироваться с лечащим врачом. Электромагнитные поля могут нарушать работу некоторых типов кардиостимуляторов.
- Воздействие электромагнитных полей может вызывать другие неизвестные нарушения здоровья.
- Для минимизации воздействия электромагнитных полей сварщики должны выполнять следующую процедуру:
 - Расположите электрод и рабочие кабели с одной стороны от вас. По возможности закрепляйте их лентой. Не стойте между кабелем горелки и рабочим кабелем. Запрещается оборачивать кабель горелки или рабочий кабель вокруг тела. Источник питания и кабели должны находиться как можно дальше от тела сварщика.
 - Присоединяйте рабочий кабель к заготовке как можно ближе к области сварки.



ПАРЫ И ГАЗЫ могут быть опасными для здоровья

- Держите голову в стороне от выделяющихся паров.
- Используйте вентиляцию, вытяжку в районе горения дуги или и то и другое, чтобы отвести пары и газы из зоны дыхания и с участка в целом.



ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ может вызвать повреждение органов зрения и ожоги на коже.

- Обеспечьте защиту глаз и тела. Пользуйтесь правильно подобранными сварочным щитком и светофильтрами, а также надевайте защитную одежду.
- Обеспечьте защиту стоящих рядом людей с помощью соответствующих экранов или шторок.



ШУМ — чрезмерный шум может привести к повреждению органов слуха

Пользуйтесь средствами защиты органов слуха. Применяйте наушники или другие средства защиты органов слуха.

ПОДВИЖНЫЕ ДЕТАЛИ могут быть причиной травм



- Следите, чтобы все дверцы, панели и крышки были закрыты и зафиксированы. При необходимости снятия крышек для техобслуживания и поиска неисправностей воспользуйтесь помощью квалифицированного специалиста. Установите панели и крышки и закройте дверцы после технического обслуживания и перед запуском двигателя.
- Перед установкой или подключением выключите двигатель.
- Следите за тем, чтобы руки, волосы, края одежды и инструменты не касались движущихся деталей.

ОПАСНОСТЬ ВОЗГОРАНИЯ



- Искры (брызги) могут вызвать пожар. Убедитесь в том, что поблизости нет воспламеняемых материалов.
- Не использовать на закрытых контейнерах.

ГОРЯЧАЯ ПОВЕРХНОСТЬ — детали могут стать причиной ожога



- Не прикасайтесь к деталям голыми руками.
- Перед началом работы с оборудованием дайте ему остыть.
- Во избежание ожогов при работе с горячими деталями используйте надлежащие инструменты и/или защитные перчатки для сварочных работ.



ОСТОРОЖНО!

Данное изделие предназначено только для дуговой сварки.



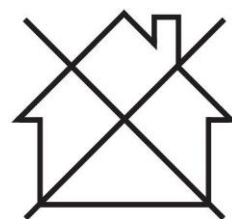
ВНИМАНИЕ!

Нельзя использовать источник питания для отогревания замерзших труб.



ОСТОРОЖНО!

Оборудование Class A не предназначено для использования в жилых помещениях, где электроснабжение осуществляется из бытовых сетей низкого напряжения. В таких местах могут появиться потенциальные трудности обеспечения электромагнитной совместимости оборудования класса А вследствие радиопомех.





ПРИМЕЧАНИЕ!

Отправляйте подлежащее утилизации электронное оборудование на предприятия по переработке отходов!

В соответствии с Европейской Директивой 2012/19/ЕС по утилизации электрического и электронного оборудования, и при ее осуществлении в соответствии с национальными законодательными актами, электрическое и/или электронное оборудование, которое достигло предельного срока эксплуатации, должно отправляться на предприятия по переработке отходов.

В качестве ответственного лица за оборудование вы отвечаете за получение информации по утвержденным станциям сбора отходов.

Для получения подробной информации обращайтесь к ближайшему дилеру компании ESAB.



ESAB предлагает ассортимент принадлежностей для сварки и средств индивидуальной защиты. Чтобы получить информацию для заказа, свяжитесь с сотрудником ESAB или посетите наш сайт.

2 ВВЕДЕНИЕ

Rogue ET 201iP PRO — это инверторный источник питания, предназначенный для сварки MMA (ручной дуговой сварки металлическим электродом), TIG (сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа) и HF TIG (сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа с возбуждением дуги высокочастотным разрядом).

Принадлежности, предлагаемые компанией ESAB для данного изделия, представлены в разделе «ПРИНАДЛЕЖНОСТИ» этого руководства.

2.1 Оборудование

В комплект **Rogue ET 201iP PRO** входит:

- Источник питания
- Комплект кабеля с зажимом
- Горелка TIG
- Газовый рукав
- Руководство по эксплуатации

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические данные

	Rogue ET 201iP PRO
Напряжение на выходе	230 В $\pm 15\%$ 1~ 50/60 Гц
Первичный ток	
$I_{\text{макс.}}$ MMA	30 А
$I_{\text{макс.}}$ TIG	19,5 А
Питание без нагрузки в режиме энергосбережения	50 Вт
Диапазон регулировки	
MMA	20–200 А
TIG	10–200 А
ПН при сварке MMA	
25%	200 А / 28 В
60%	129 А / 25,2 В
100%	100 А / 24 В
ПН при сварке TIG	
25%	200 А / 18 В
60%	129 А / 15,2 В
100%	100 А / 14 В
Полная мощность I_2 при максимальном токе	6,9 кВА
Активная мощность I_2 при максимальном токе	6,8 кВт
Коэффициент мощности при максимальном токе	
TIG	0,99
MMA	0,99
КПД при максимальном токе	
MMA	82%
TIG	82%
Напряжение холостого хода U_0 макс.	
VRD 35 В отключено	78 В
VRD 35 В включено	<30 В
Рабочая температура	от -10 до +40 °C
Температура для транспортировки	от -20 до +55 °C
Постоянный уровень звукового давления на холостом ходу	<70 дБ

Размеры (д х ш х в)	403 × 153 × 264 мм (15,9 × 6 × 10,4 дюйма)
Масса	9,6 кг
Класс изоляции трансформатора	F
Класс защиты корпуса	IP23S
Класс применения	S

Питание от сети, S_{sc} мин.

Минимальная мощность при коротком замыкании сети в соответствии со стандартом IEC 61000-3-12.

Продолжительность нагрузки

Продолжительность нагрузки сварочного аппарата — это отношение времени работы под нагрузкой аппарата и времени отдыха от перегрева. Продолжительность нагрузки указана для температуры окружающей среды 40 °C и ниже.

Класс защиты корпуса

Код **IP** обозначает класс защиты корпуса устройства, то есть степень защиты от попадания внутрь твердых предметов или воды.

Оборудование с маркировкой **IP23S** предназначено для использования внутри и вне помещений; однако не следует использовать его в условиях осадков.

Класс применения

Символ **S** указывает на то, что источник питания предназначен для использования в местах с повышенной опасностью поражения электрическим током.

4 УСТАНОВКА

Монтаж должен выполняться специалистом.

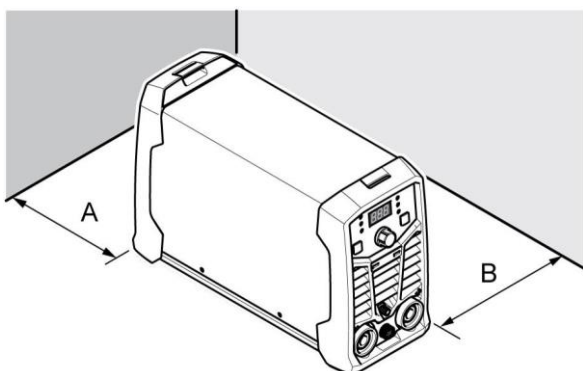


ОСТОРОЖНО!

Данное изделие предназначено для промышленного применения. При использовании в домашних условиях изделие может вызвать радиопомехи. Принятие соответствующих мер безопасности является ответственностью пользователя.

4.1 Расположение

Расположите источник питания таким образом, чтобы отверстия для впуска и выпуска охлаждающего воздуха не были перекрыты.



A. Не менее 200 мм

B. Не менее 200 мм



ВНИМАНИЕ!

Закрепляйте оборудование, особенно в тех случаях, когда оно расположено на неровной или наклонной поверхности.

4.2 Инструкции по подъему

Эти устройства оснащены ручкой для переноски.



ВНИМАНИЕ!

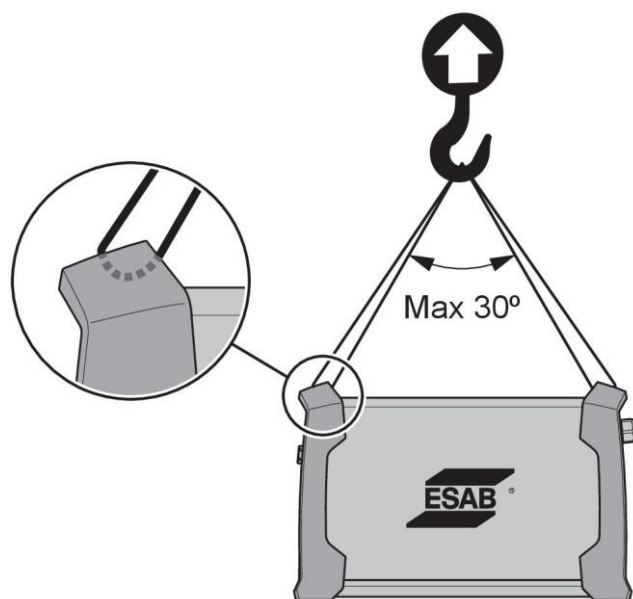
Поражение электрическим током может оказаться смертельным. Не прикасайтесь к электрическим частям, находящимся под напряжением. Отсоедините провода входного питания от обесточенной линии питания, прежде чем перемещать источник сварочного тока.



ВНИМАНИЕ!

Падение оборудования может стать причиной тяжелой травмы и повреждения имущества.

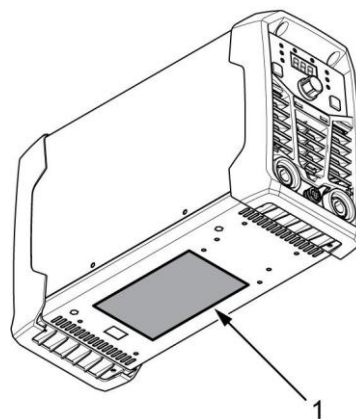
Поднимайте устройство за ручку в верхней части корпуса.



4.3 Питание от сети

Источник питания автоматически настраивается на подаваемое входное напряжение. Убедитесь, что устройство защищено предохранителями требуемого номинала. Необходимо обеспечить защитное заземление в соответствии с действующими нормами.

1. Паспортная табличка с параметрами сети электропитания.



Рекомендуемые номиналы предохранителей и минимальная площадь поперечного сечения кабелей для устройства ET 201iP PRO	
Напряжение сети питания	230 В перем. тока
Площадь поперечного сечения электрических кабелей	2,5 мм ²
Значение максимальной силы тока I _{макс.} ММА/сварка защищенной дугой (SMAW)	30 А
Иэфф. ММА/сварка защищенной дугой (SMAW)	15 А
Предохранитель с защитой от пульсации, D MCB	20 А

Рекомендуемые номиналы предохранителей и минимальная площадь поперечного сечения кабелей для устройства ET 201iP PRO	
Напряжение сети питания	230 В перем. тока
Максимальная рекомендуемая длина удлинителя	100 м
Минимальный рекомендуемый размер сечения кабеля удлинителя	4 мм ²

Питание от электрогенераторов

Энергоснабжение источника питания может осуществляться от генераторов различных типов. Однако некоторые генераторы не способны предоставить достаточную мощность, чтобы обеспечить нормальную работу источника сварочного тока.



ПРИМЕЧАНИЕ!

Эксплуатация источника питания должна осуществляться в соответствии с действующими национальными нормативными документами.

Рекомендуется использовать генераторы с автоматическим регулятором напряжения (AVR) или с эквивалентным или лучшим типом регулирования, с номинальной мощностью 7 кВт.

5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

5.1 Обзор

Общие правила техники безопасности, которые необходимо соблюдать при эксплуатации оборудования, содержатся в главе «БЕЗОПАСНОСТЬ» этого руководства. Прочтите ее перед началом эксплуатации оборудования!



ПРИМЕЧАНИЕ!

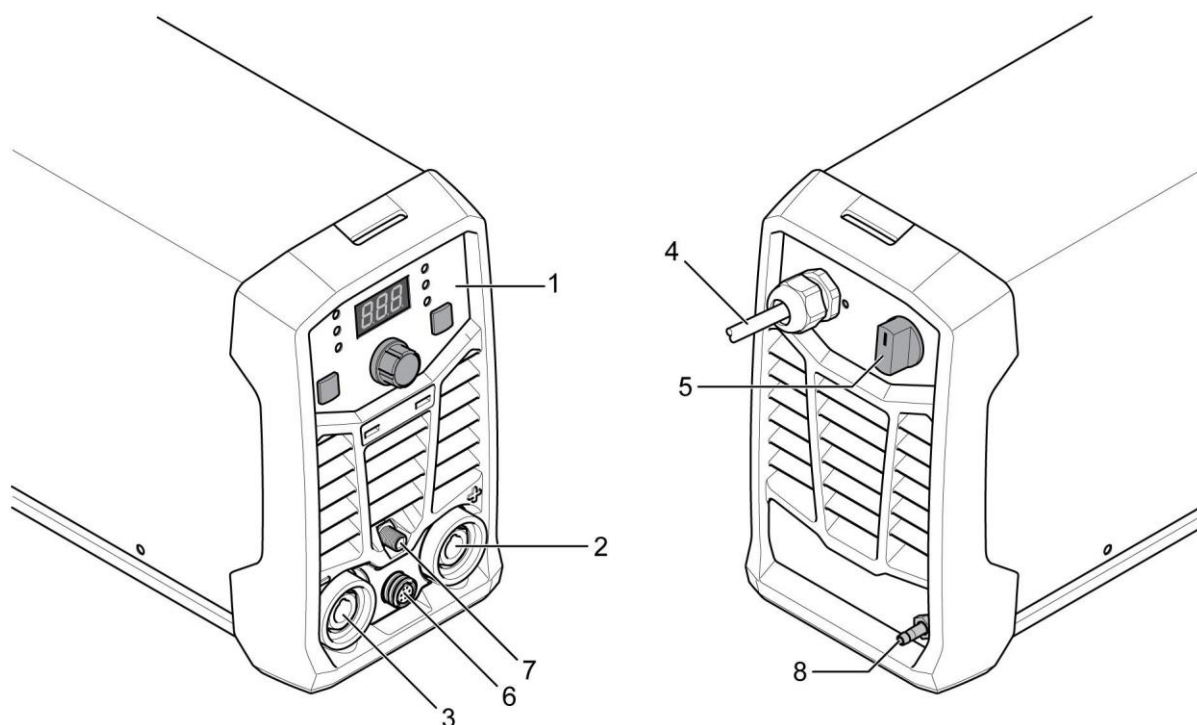
При перемещении оборудования пользуйтесь предусмотренными средствами транспортировки. Ни в коем случае не тяните за кабели.



ВНИМАНИЕ!

Опасное электрическое напряжение! Не касайтесь заготовки или сварочной головки во время работы!

5.2 Соединения и устройства управления



- | | |
|-----------------------------------|---|
| 1. Панель настроек | 5. Сетевой выключатель питания, положения I/O |
| 2. Положительная сварочная клемма | 6. Выключатель TIG / разъем дистанционного управления |
| 3. Отрицательная сварочная клемма | 7. Выход подачи газа |
| 4. Кабель питания | 8. Вход подачи газа |

5.3 Подсоединение сварочного и обратного кабелей

Источник питания снабжен двумя выходами, положительной сварочной клеммой (+) и отрицательной сварочной клеммой (-), служащими для подключения сварочного и обратного кабелей. Выбор выхода, к которому подключается сварочный кабель, зависит от типа используемого электрода и способа сварки.

Подключите обратный кабель ко второму выходу на источнике питания. Закрепите контактный зажим обратного кабеля на детали и убедитесь в наличии достаточного контакта между деталью и выходом для подключения обратного кабеля на источнике питания.

- При сварке методом TIG отрицательная сварочная клемма (-) используется для сварочной горелки, а положительная сварочная клемма (+) используется для обратного кабеля.
- При сварке методом MMA сварочный кабель можно подключить как к положительной (+), так и к отрицательной (-) сварочной клемме в зависимости от типа используемого электрода. Полярность подключения указана на упаковке электродов.

5.4 Включение/выключение питания

Включите питание, переведя выключатель в положение включения (I).

Выключите устройство, переведя выключатель в положение «О».

После штатного отключения питания или источника питания программы сварки сохраняются и восстанавливаются при последующем включении устройства.



ОСТОРОЖНО!

Не выключайте источник питания во время сварки (под нагрузкой).

5.5 Управление вентиляторами

Устройство **ET 201iP PRO** оснащено вентилятором, который работает в зависимости от потребности. Вентилятор охлаждения автоматически выключается, когда его работа не требуется. Такая функция обеспечивает два основных преимущества: (1) минимизацию энергопотребления и (2) количества загрязнителей, например пыли, попадающей в источник питания.

Обратите внимание, что вентилятор будет работать только при необходимости охлаждения. В противном случае он будет автоматически выключен.

5.6 Тепловая защита



Источник питания включает тепловую защиту от перегрева. При возникновении перегрева сварка прекращается, на панели загорается индикатор перегрева, на дисплее отображается сообщение об ошибке. Защита автоматически сбрасывается после достаточного снижения температуры.

5.7 Функции и обозначения



Сварка покрытым электродом (ММА)

Способ MMA называется также сваркой покрытыми электродами. Возбуждение дуги расплавляет электрод, а его покрытие образует защитный шлак.

При сварке MMA источник питания дополняется:

- сварочным кабелем с держателем электрода;
- обратным кабелем с зажимом.

Сила дуги

Arc Force Функция силы дуги определяет, как изменяется ток в зависимости от изменения длины дуги во время сварки. Используйте малое значение силы дуги, чтобы получить спокойную дугу с меньшим разбрызгиванием; используйте высокую силу дуги, чтобы получить высокотемпературную мощную дугу.

Сила дуги применяется только к сварке MMA.

Горячий старт

Hot Start Функция горячего старта позволяет временно увеличить силу тока в начале сварки. Используйте эту функцию, чтобы уменьшить риск недостаточного сплавления, а также прилипания и царапания электрода.

Горячий старт применяется только к сварке методом MMA.



Сварка методом TIG

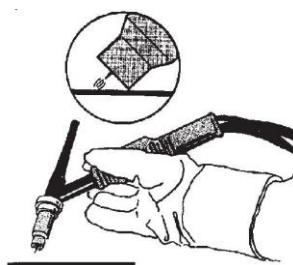
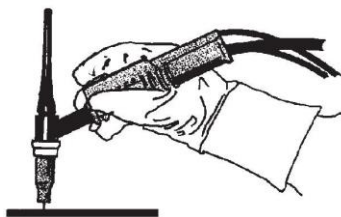
При сварке TIG происходит расплавление металла свариваемой детали с помощью электрической дуги, возбуждаемой на вольфрамовом электроде, который не плавится. Зона сварки и сам электрод защищены защитным газом.

При сварке TIG источник питания дополняется:

- горелкой TIG с газовым клапаном;
- газовым баллоном для аргона;
- регулятором расхода аргона;
- вольфрамовым электродом;

Данный источник питания активирует функцию **Live TIG start (TIG Live)**.

Вольфрамовый электрод находится напротив заготовки. При отводе от заготовки дуга возбуждается при ограниченном уровне тока.



Высокочастотное возбуждение дуги

Функция HF (высокая частота) возбуждает электрическую дугу с помощью искры с вольфрамового электрода на свариваемую деталь, когда электрод приближается к детали и переключатель на горелке TIG нажат.

Устройство понижения напряжения (VRD)

Когда сварка не выполняется, функция VRD обеспечивает удержание значения напряжения разомкнутой цепи на уровне, не превышающем 35 В. На включение этой функции указывает индикатор VRD, горящий на панели. Чтобы подключить эту функцию, обратитесь к авторизованному специалисту по обслуживанию оборудования компании ESAB.

VRD

Импульсная сварка



Импульсная сварка — это разновидность дуговой сварки, используется в первую очередь для улучшения контроля сварочной ванны и процесса формирования шва, а также минимизации деформации материала за счет снижения тепловложения. Импульсная подача тока даёт сварщику больше возможностей для контроля сварочной ванны и качества подачи присадочного материала (при необходимости). Для настройки импульсной сварки необходимо определить параметры: пиковый ток, частоту импульсов и фоновый ток. Диапазон частоты импульсов составляет 0,2–100 Гц в режиме MMA и 0,2–500 Гц в режиме TIG.

Индикатор режима триггера

Переключатель режима спользуется для выбора функциональности триггера горелки между 2-тактным (2T) и 4-тактным (4T) режимами TIG / GTAW



Режим 2Т (двухтактный)

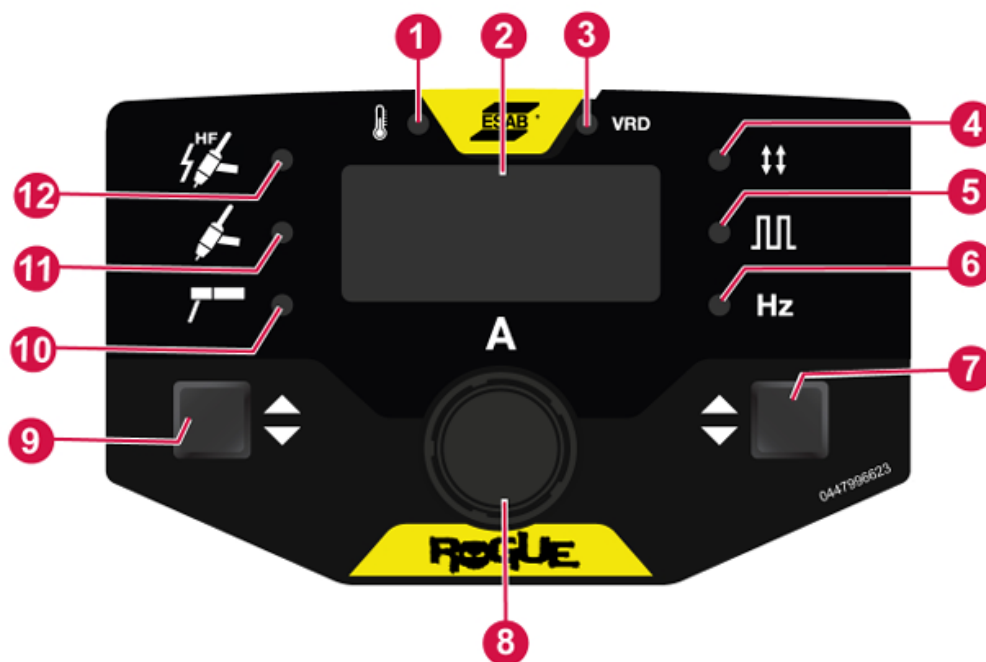
Режим 2Т (индикатор режима триггера не горит). В этом режиме курок горелки должен оставаться нажатым. Нажмите и удерживайте кнопку включения горелки, чтобы активировать сварочный источник. Отпустите кнопку включения горелки, чтобы прекратить сварку.



Режим 4Т (4-тактный)

Режим 4Т (активен, если горит индикатор режима работы). Этот режим используется в основном при длительных сварочных работах для снижения утомляемости сварщика. В этом режиме оператор может нажать и отпустить курок горелки, и горелка останется активной. Для отключения необходимо снова нажать и отпустить курок горелки. Эта функция избавляет оператора от необходимости постоянно удерживать курок горелки.

Панель настроек



- | | |
|---|---|
| 1. Индикатор перегрева | 7. Кнопка опций |
| 2. Дисплей | 8. Регулятор сварочного тока и регулятор дополнительных функций |
| 3. Индикатор включения функции VRD (пониженное напряжение разомкнутой цепи) | 9. Кнопка выбора процесса |
| 4. Индикатор режима триггера | 10. Индикатор MMA |
| 5. Индикатор импульсного режима | 11. Индикатор TIG Live |
| 6. Индикатор частоты | 12. Индикатор TIG HF |

Кнопка выбора процесса (9):

- TIG HF (12)
- TIG Live (11)
- MMA (10)
- Навигация
- Выбор параметров

Нажмите и удерживайте кнопку выбора процесса (9) в течение 3 с, чтобы перейти в меню дополнительных функций. Нажмите кнопку выбора процесса (9), чтобы выбрать значения. Используйте регулятор сварочного тока (8), чтобы изменить значения.

В режиме TIG HF или TIG Live:

- Время предварительной подачи газа (ПРЕДВ.Г/PREG 0 - 5 с)
- Пусковой ток (ПУСК.А/IGNA 10 - 100%)
- Время нарастания (НАРАСТ./SLPU 0 - 10 с)
- Время понижения (ПОНИЖ./SLPD 0 - 10 с)
- Конечный ток (КОН.А/FINA 10 - 100%)
- Время подачи газа после гашения дуги (Г.ПОСЛ./POSG 0,5 - 15 с)
- Базовый ток (БАЗ.А/BKGA 10 - 100%)

В режиме MMA:

- Фоновый ток (ФОН.А 60-80%)
- Горячий пуск (ГОРЯЧ.П./HOTS -10 - +10)
- Сила дуги (СИЛА.ДУГ./ARCF -10 - +10)
- Электрод с целлюлозным покрытием (ЦЕЛЛЮЛ./CELL вкл / выкл)

Нажмите кнопку опций (7), чтобы задать следующее:

- Режим управления (4): 2/ 4 шага
- Импульсный режим (5): (вкл / выкл)
- Частота (6): 0,2-100 Гц при процессе MMA / SMAW / Stick или 0,2-500 Гц при процессе TIG / GTAW), только если включен импульсный режим.

5.8 Дистанционное управление

Подключите пульт дистанционного управления через разъем на передней части источника питания. При подключении пульт дистанционного управления активируется автоматически. Максимальная настройка источника питания определяется соответствующим управлением на передней панели, независимо от настроек устройства дистанционного управления.

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

**ВНИМАНИЕ!**

Во время очистки и технического обслуживания необходимо отключить электропитание.

**ОСТОРОЖНО!**

Снимать защитные пластины разрешено только специалистам-электрикам (уполномоченный персонал).

**ОСТОРОЖНО!**

На данное изделие распространяется гарантия производителя. Любая попытка выполнить ремонтные работы в неавторизованных сервисных центрах или у неавторизованных специалистов может привести к потере гарантии.

**ПРИМЕЧАНИЕ!**

Регулярное техническое обслуживание имеет большое значение для безопасной и надежной работы оборудования.

**ПРИМЕЧАНИЕ!**

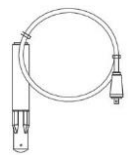
В условиях сильной запыленности чаще выполняйте техническое обслуживание.

Перед каждым использованием убедитесь в следующем:

- Оборудование и провода не повреждены.
- Горелка чистая и не имеет повреждений.

6.1 Плановое техническое обслуживание

График технического обслуживания при нормальных рабочих условиях. Проверяйте оборудование перед каждым использованием.

Интервал	Обслуживаемая область		
Каждые 3 мес.	 Очистите или замените нечитаемые таблички.	 Очистите сварные клеммы.	 Проверьте или замените сварочные кабели.
Каждые 6 мес.	 Очистите внутреннюю часть оборудования. Используйте сухой сжатый воздух при сниженном давлении.		

6.2 Инструкция по процедуре очистки

Для обеспечения производительности и увеличения срока службы источника тока оборудование необходимо регулярно чистить. Периодичность очистки зависит от:

- технологии сварки;
- длительности горения дуги;
- условий эксплуатации;



ОСТОРОЖНО!

Убедитесь, что процедура очистки выполняется в специально оборудованном месте.



ОСТОРОЖНО!

Во время очистки всегда используйте средства индивидуальной защиты, такие как беруши, защитные очки, огнезащитная одежда, маски, перчатки и защитная обувь.

1. Отсоедините источник тока от источника питания.
2. Откройте корпус и с помощью пылесоса удалите скопившуюся грязь, металлическую стружку, шлак и сыпучий материал. Содержите поверхности шунтов и винтов кабелей в чистоте, так как скопившийся инородный материал может снизить сварочный ток на выходе.

7 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Прежде чем обратиться к авторизованному специалисту по обслуживанию самостоятельно выполните перечисленные ниже проверки.

- Перед началом любых ремонтных работ убедитесь, что сетевое напряжение отключено.

Тип неисправности	Рекомендуемые меры
Проблемы сварки MMA	Убедитесь, что для процесса сварки установлен режим MMA.
	Убедитесь, что сварочный и обратный кабели правильно подключены к источнику питания.
	Убедитесь, что зажим обратного кабеля имеет надлежащий контакт с обрабатываемой деталью.
	Убедитесь в том, что используются электроды требуемого типа и соблюдена полярность. Проверьте полярность на упаковке с электродами.
	Убедитесь, что установлено правильное значение сварочного тока (A).
	Отрегулируйте силу дуги и горячий старт.
Проблемы сварки TIG	Убедитесь, что для процесса сварки установлен режим Live TIG.
	Убедитесь, что горелка TIG и обратные кабели правильно подключены к источнику питания.
	Убедитесь, что зажим обратного кабеля имеет надлежащий контакт с обрабатываемой деталью.
	Убедитесь, что провод горелки TIG подсоединен к отрицательной клемме.
	Убедитесь в использовании правильного защитного газа, расхода газа, сварочного тока, размещения сварочного прутка, диаметра электрода и режима сварки на источнике питания.
Отсутствие дуги	Убедитесь, что выключатель электропитания включен.
	Проверьте, включен ли дисплей, чтобы убедиться, что источник питания получает питание.
	Убедитесь, что на панели настроек отображаются правильные значения.
	Проверьте правильность подключения сварочного и обратного кабелей.
	Проверьте предохранители в цепи электропитания.
Прерывание сварочного тока во время сварки	Проверьте, горит ли на панели настроек светодиодный индикатор перегрева (тепловая защита).
	Продолжите проверки, указанные в разделе «Отсутствие дуги».

Тип неисправности	Рекомендуемые меры
Часто срабатывает реле защиты от перегрева	Убедитесь, что рекомендуемая продолжительность нагрузки для сварочного тока не превышена.
	Продолжительность нагрузки источника питания см. в разделе «ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ», стр. 10.
	Убедитесь, что впускные или выпускные отверстия не засорены.
	Очистите внутреннюю поверхность устройства, выполнив процедуры планового технического обслуживания.

8 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ



ОСТОРОЖНО!

Работы по ремонту и электрическому монтажу должны выполняться квалифицированным техником ESAB по обслуживанию оборудования. Используйте только оригинальные запасные и изнашиваемые части ESAB.

Устройство **Rogue ET 201iP PRO** разработано и испытано в соответствии с требованиями международных и европейских стандартов **EN60974-1** и **EN60974-10**. При выполнении обслуживания и ремонта выполняющий эту работу персонал должен обеспечить последующее соответствие оборудования требованиям вышеуказанных стандартов.

Запасные и изнашиваемые детали можно заказать через ближайшего дилера компании ESAB. При заказе указывайте тип изделия, серийный номер и номер запасной части по перечню запасных частей. Это упростит отправку и обеспечит ее правильность.

The schematic diagram illustrates the internal circuitry of the DTIG200PFC-CTRL BOARD and its connections to the PFC BOARD and DTIG200-PANEL.

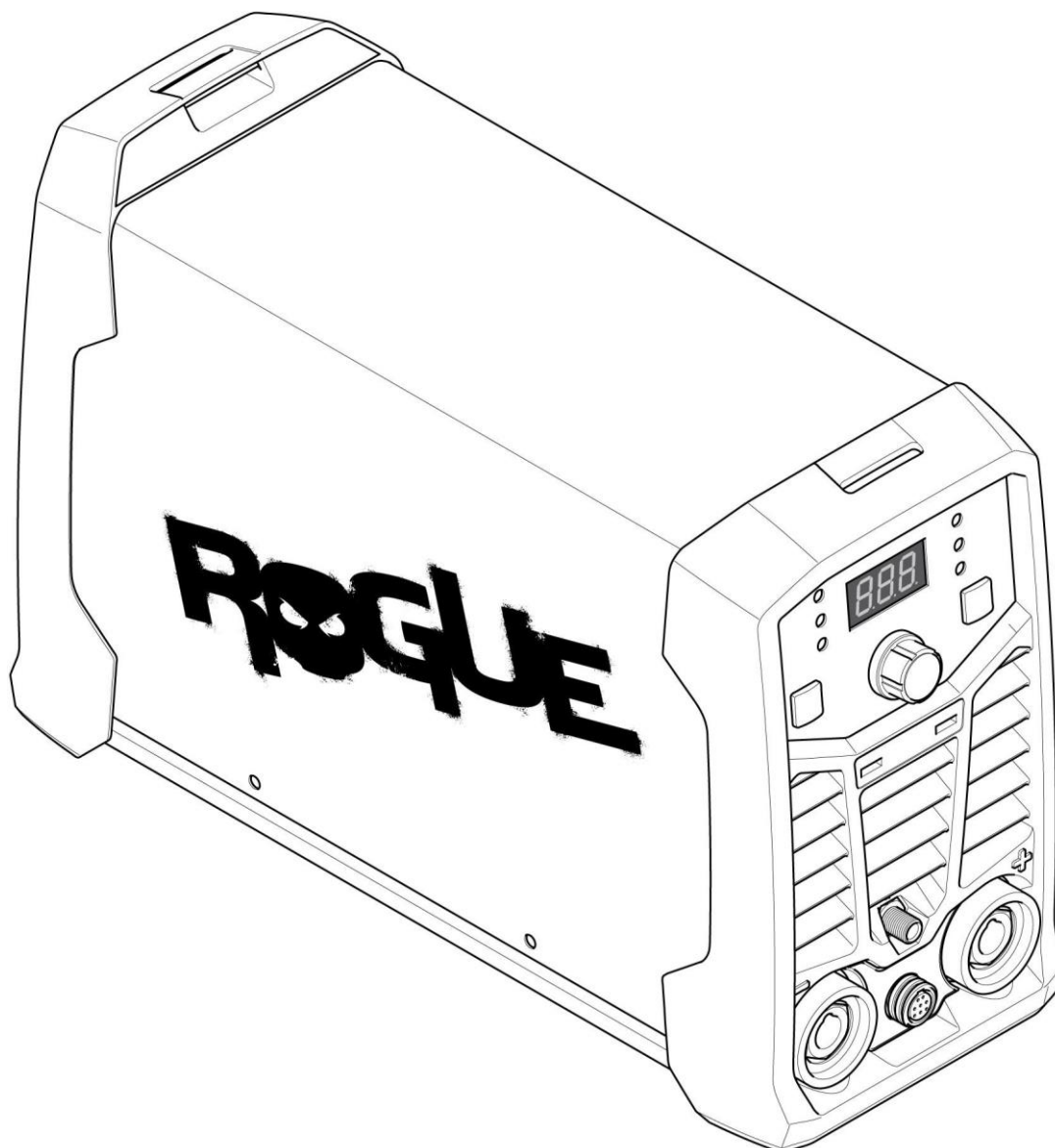
DTIG200PFC-CTRL BOARD Components:

- Power Input:** Features a PE (Protective Earth) terminal, a switch SW1, and a transformer with primary windings L1 and L2, and secondary windings L3 and L4. A fuse F1 is connected to the primary.
- Rectifier and Filter:** A bridge rectifier (D1-D4) is followed by a filter capacitor C1. The output is connected to a transformer with primary winding L5 and secondary windings L6 and L7. A fuse F2 is connected to the secondary.
- Control Circuitry:** Includes a microcontroller (U1), a thermal sensor (CN205), a thermal switch (CN204), a panel signal communication port (CN502), a solenoid connection (CN203), a fan connection (CN201), a current sensor (CN503), and an output feedback port (CN302). The board also has a PFC board connection (CN1), a PFC power supply connection (CN4), and a panel signal communication port (CN2).
- Other Components:** A transformer with primary winding L8 and secondary windings L9 and L10 is connected to the output. A fuse F3 is connected to the secondary. A thermal sensor (CN205) is connected to the board. A thermal switch (CN204) is connected to the board. A panel signal communication port (CN502) is connected to the board. A solenoid connection (CN203) is connected to the board. A fan connection (CN201) is connected to the board. A current sensor (CN503) is connected to the board. An output feedback port (CN302) is connected to the board.

Connections:

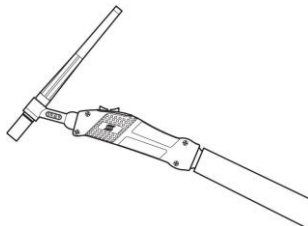
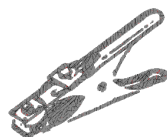
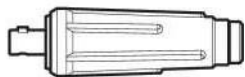
- DTIG200PFC-CTRL BOARD to PFC BOARD:** The board is connected to the PFC BOARD via CN1 (PFC board connection) and CN4 (PFC power supply connection).
- DTIG200PFC-CTRL BOARD to DTIG200-PANEL:** The board is connected to the DTIG200-PANEL via CN2 (panel signal communication) and CN502 (panel signal communication).

НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА



Номер для заказа	Наименование
0705002010C	Rogue ET 201iP PRO

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

TIG горелки		
0700025580C	SR-B 26, Горелка TIG, OKC 50, 8pin, 1/8", 4м	
0700025581C	SR-B 26, Горелка TIG, OKC 50, 8pin, 1/8", 8м	
Дополнительное оборудование		
0700 006 001	Зажим обратного кабеля Eco 250	
0160 360 881	Разъём OKC 50 (П) для подключения кабеля сечением 50мм ²	
0700 006 003	Электрододержатель HANDY 200	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Заявитель:
ООО «ЭСАБ»
ОГРН 1037739258919
Россия, 109004, Москва,
ул. Станиславского, д. 21, стр. 2
|тел: +7 495.663.2008|
esab@esab.ru



Изготовитель:
ESAB AB
Lindholmsallén 9
Box 8004
402 77 Gothenburg Швеция

Сделано в Китае