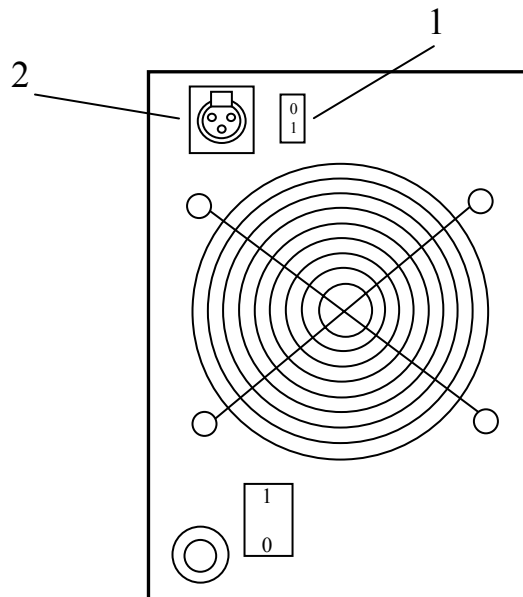


Інверторні джерела зварювального струму ИИСТ-140/160-ПА з функцією напівавтоматичного зварювання

Інверторні джерела зварювального струму (далі "інвертори") призначені для використання разом із зовнішнім механізмом подавання для напівавтоматичного зварювання (MAG) дротом діаметром $0,6\div 0,8$ мм.

Діапазон регулювання вихідної напруги в режимі MAG: $10\div 27$ В.

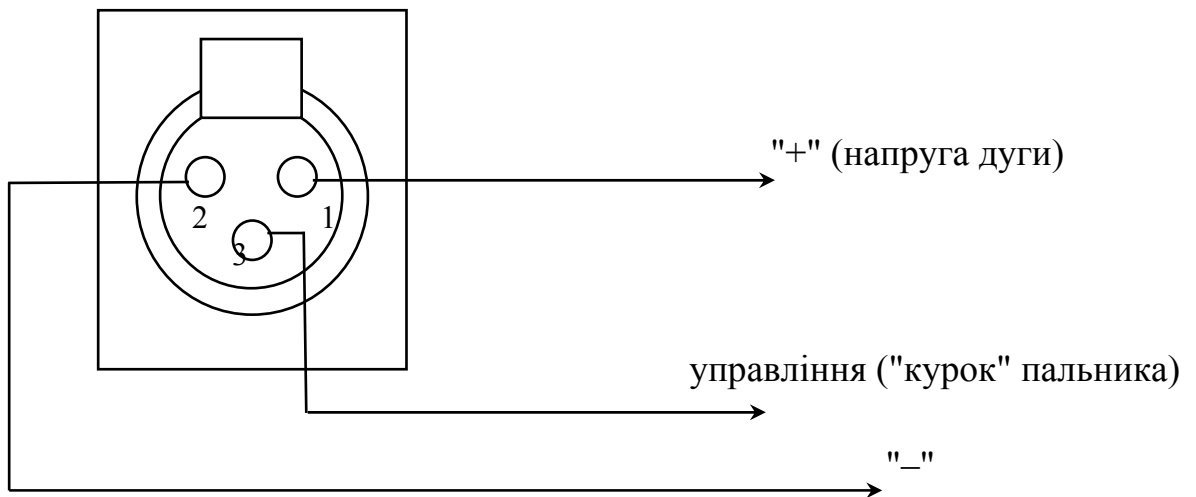
На задній панелі інвертора (дивись Фіг.1) знаходиться перемикач режимів MMA/MAG (1). Поряд із ним розташований роз'єм для підключення механізму подавання (2).



Фіг.1. Задня панель інвертора ИИСТ-140/160-ПА

За замовчуванням розпайку роз'єму (2) виконано для підключення механізму подавання типу SSVA-PU (виробництво "MAXIMA PLUS", м. Харків, <http://www.svarka.kharkov.ua/products.html>)

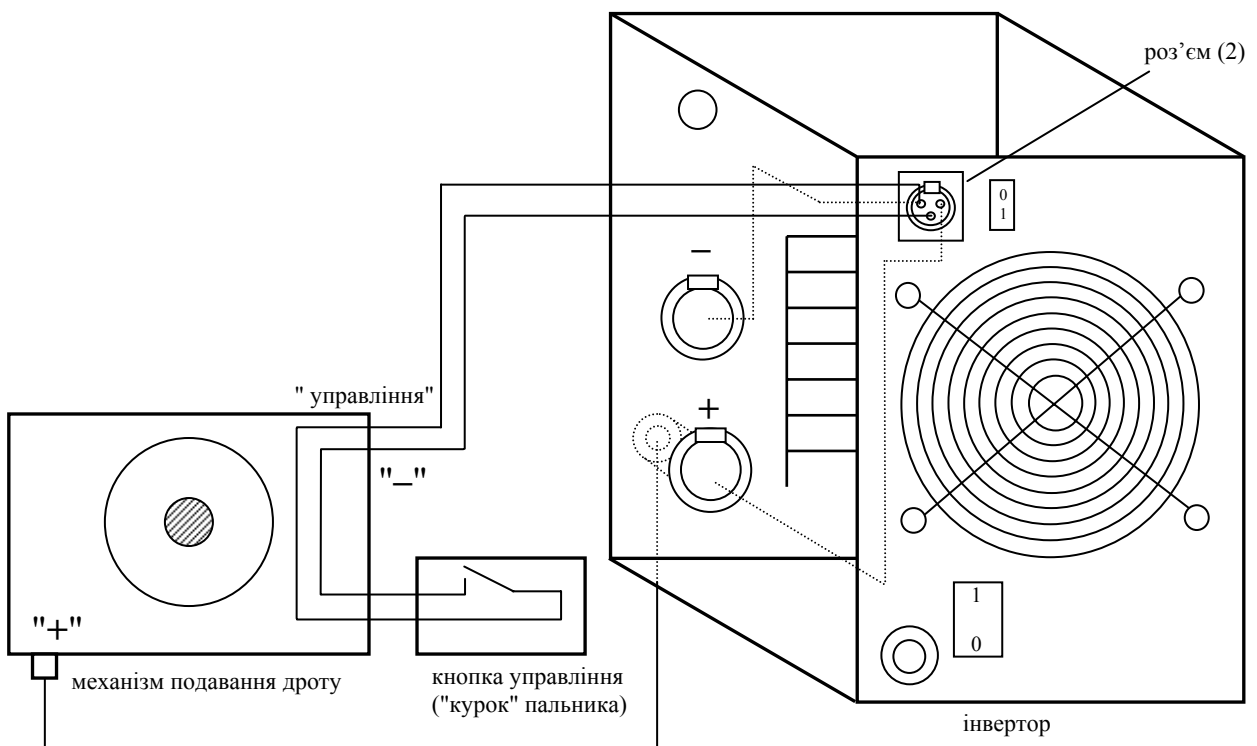
При відключенні зварювальної напруги на виході залишається вольтова напруга (близько 5 В) для живлення схеми управління механізму подавання (дивись Фіг.2).



Фіг.2. Схема роз'єму (2)

Можлива експлуатація інверторів разом з іншими механізмами подавання. При використанні механізмів, які живляться від зварювальної дуги, останні мають бути розраховані на вхідну напругу не менше 60 В.

Схему підключення інвертора до механізму подавання наведено на Фіг.3.



Фіг.3. Підключення механізму подавання дроту до ИИСТ-140/160-ПА за схемою із живленням від інвертора

Для стабільної та комфортної роботи в режимі "напівавтомат" необхідно звертати увагу на наступне:

1. Правильність налаштування швидкості подавання дроту (відповідно до необхідної глибини проплавлення металу).

2. В залежності від умов виконання зварювальних робіт (приміщення, відкрита площадка) необхідно правильно встановлювати тиск газу.

3. Встановлювати оптимальний притиск дроту роликami у пристрої подавання.

4. Стежити за справним станом рукава пальника.

5. Струмоз'ємний наконечник пальника має відповідати діаметру дроту, що використовується. В процесі експлуатації необхідно своєчасно проводити його заміну.

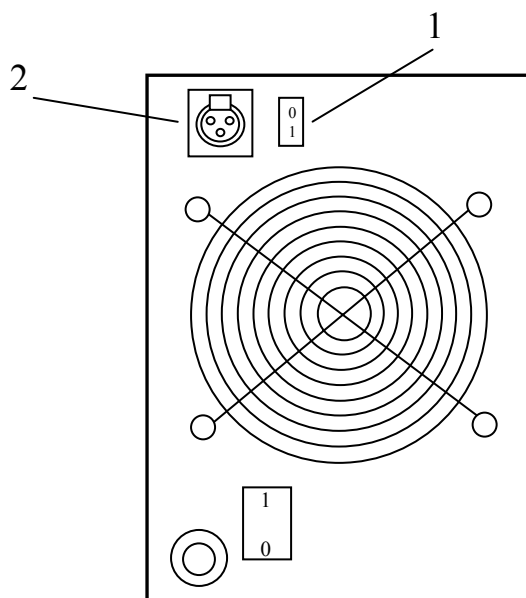
Зварювальний дріт має бути чистим (без забруднень і слідів окислення).

Инверторные источники сварочного тока ИИСТ-140/160-ПА с функцией полуавтоматической сварки

Инверторные источники сварочного тока (далее "инверторы") предназначены для использования совместно с внешним подающим механизмом для полуавтоматической сварки (MAG) проволокой диаметром $0,6 \div 0,8$ мм.

Диапазон регулировки выходного напряжения в режиме MAG: $10 \div 27$ В.

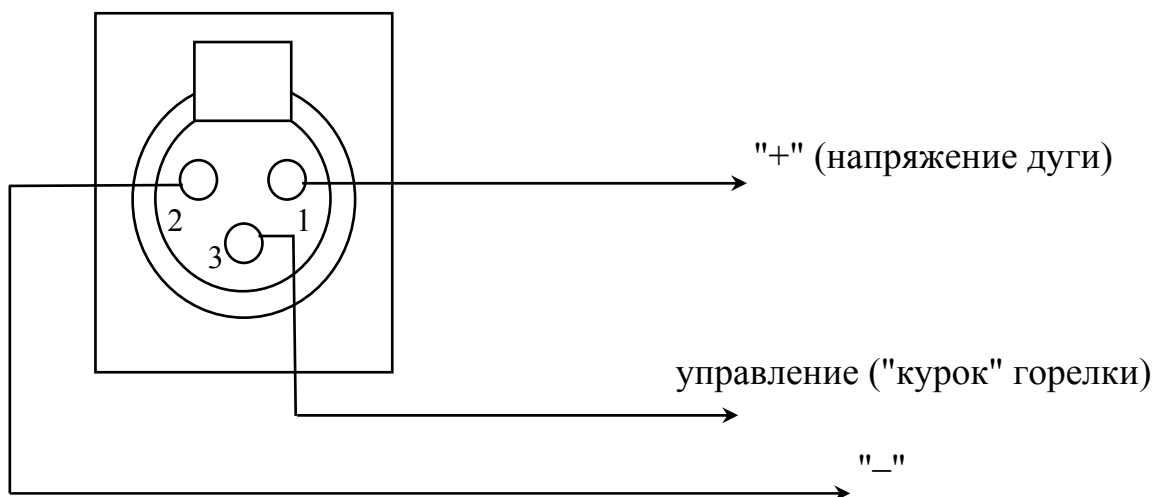
На задней панели инвертора (смотри Фиг.1) находится переключатель режимов MMA/MAG (1). Рядом с ним расположен разъем для подключения подающего механизма (2).



Фиг.1. Задняя панель инвертора ИИСТ-140/160-ПА

По умолчанию распайка разъема (2) выполнена для подключения подающего механизма типа SSVA-PU (производство "MAXIMA PLUS", г. Харьков, <http://www.svarka.kharkov.ua/products.html>)

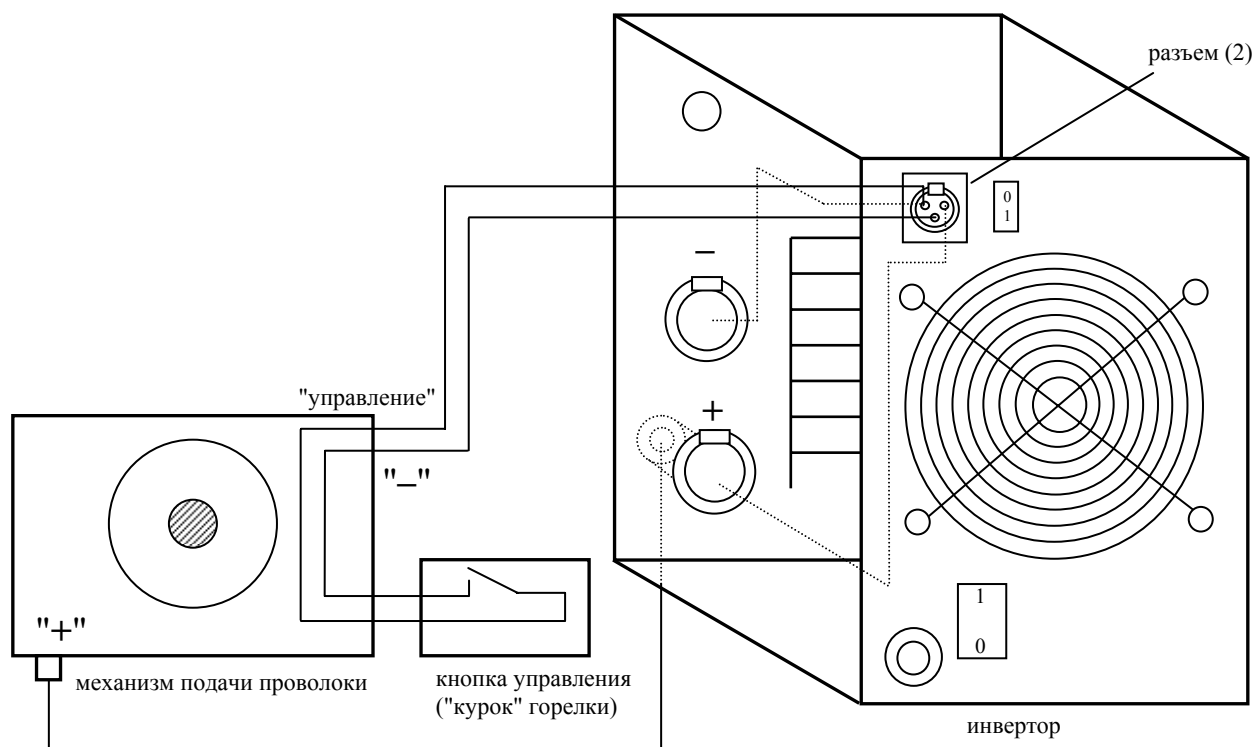
При отключении сварочного напряжения на выходе остается дежурное напряжение (около 5 В) для питания схемы управления подающего механизма (смотри Фиг.2).



Фиг.2. Схема разъема (2)

Возможна эксплуатация инверторов совместно с другими механизмами подачи. При использовании механизмов, которые питаются от сварочной дуги, последние должны быть рассчитаны на входное напряжение не менее 60 В.

Схема подключения инвертора к подающему механизму приведена на Фиг.3.



Фиг.3. Подключение механизма подачи проволоки к ИИСТ-140/160-ПА по схеме с питанием от инвертора

Для стабильной и комфортной работы в режиме "полуавтомат" необходимо обращать внимание на следующее:

1. Правильность настройки скорости подачи проволоки (в соответствии с необходимой глубиной проплавления металла).

2. В зависимости от условий выполнения сварочных работ (помещение, открытая площадка) необходимо правильно устанавливать давление газа.

3. Устанавливать оптимальный прижим проволоки роликами в устройстве подачи.

4. Следить за исправным состоянием рукава горелки.

5. Токосъемный наконечник горелки должен соответствовать используемому диаметру проволоки. В процессе эксплуатации необходимо своевременно производить его замену.

Сварочная проволока должна быть чистой (без загрязнений и следов окисления).