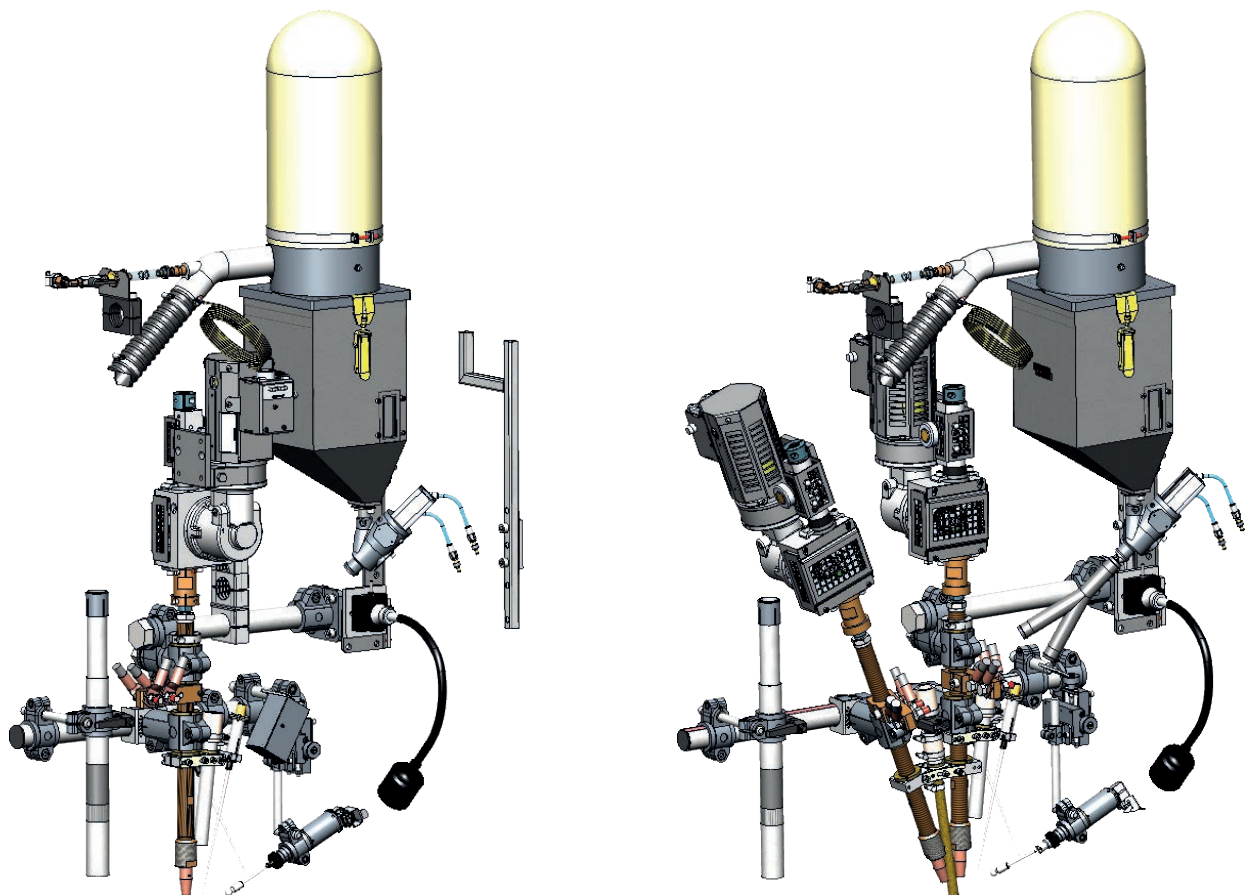


СВАРОЧНАЯ УСТАНОВКА

# ТРУБЧАТАЯ ГОЛОВКА AS

ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ УСТРОЙСТВА



ИЗДАНИЕ : RU  
РЕДАКЦИЯ : E  
ДАТА : 10 - 2024

Инструкция по сборке

ССЫЛ.: 8695 5260

Оригинальная инструкция

**LINCOLN**<sup>®</sup>  
**ELECTRIC**

**Производитель благодарит вас за доверие, которое вы оказали, приобретая данное оборудование, которое принесет вам полное удовлетворение при условии соблюдения настоящих условий эксплуатации и обслуживания.**

**Конструкция, спецификация компонентов и производство соответствуют действующим европейским директивам.**

**Пожалуйста, обратитесь к прилагаемой декларации ЕС, чтобы ознакомиться с директивами, которые распространяются на данное оборудование.**

**Производитель не несет ответственность за объединение элементов, которые не являются оригинальными.**

**Для вашей безопасности мы приводим список рекомендаций и обязательств, большинство из которых зафиксированы в Трудовом кодексе.**

**Мы также просим вас сообщать вашему поставщику обо всех ошибках, которые могли быть допущены при составлении настоящей инструкции.**

# Оглавление

<b>А - ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ .....</b>	<b>1</b>
1 - Пределы использования машины или установки .....	1
2 - Остаточные риски .....	2
<b>В - ОПИСАНИЕ .....</b>	<b>6</b>
1 - Однопроволочная / двухпроволочная трубчатая головка .....	6
2 - Однопроволочная / двухпроволочная трубчатая головка тандем .....	10
3 - Однопроволочная / двухпроволочная трубчатая головка Heavy Duty “HD” .....	14
4 - Однопроволочная / двухпроволочная трубчатая головка тандем Heavy Duty “HD” .....	18
5 - Внутренняя однопроволочная трубчатая головка “Версия 750 мм - 950 мм” .....	22
6 - Внутренняя однопроволочная трубчатая головка тандем “Версия 750 мм - 950 мм” .....	24
7 - Внутренняя однопроволочная трубчатая головка “Версия 1100 мм” .....	26
8 - Внутренняя однопроволочная трубчатая головка тандем “Версия 1100 мм” .....	28
9 - Опции .....	30
9.1 Видеоопция (камера) .....	30
9.2 Опция всасывания флюса .....	31
9.3 Опция зондирования TRACKMATIC .....	32
9.4 Опция лазерного прожектора .....	33
<b>С - РУКОВОДСТВО ОПЕРАТОРА .....</b>	<b>34</b>
1 - Регулирования положения головки .....	34
1.1 Специальные меры предосторожности .....	34
1.2 Позиционирование аксессуаров .....	34
1.3 Позиционирование круговое/продольное .....	35
1.4 Особенности внутренней головки .....	36
1.5 Продольное позиционирование +/- 45° .....	37
1.6 Круговое позиционирование +/- 45° .....	38
2 - Регулирование положение всасывания флюса .....	39
3 - Настройка подачи флюса “Heavy Duty” .....	40
<b>Д - ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ .....</b>	<b>41</b>
1 - Техобслуживание .....	41
1.1 График технического обслуживания .....	41
2 - Запчасть .....	42
<b>ЛИЧНЫЕ ЗАМЕТКИ .....</b>	<b>44</b>

# ИНФОРМАЦИЯ

Данная техническая документация предназначена для следующих машин / оборудования:

- Трубчатая головка



Данное руководство по эксплуатации, а также продукт, к которому оно относится, ссылаются на существующие применимые стандарты.



Прежде чем устанавливать, использовать или приступать к ремонту устройства, внимательно прочтите данное руководство. Держите данное руководство под рукой, чтобы иметь возможность обратиться к нему в случае необходимости. Передайте данное руководство вместе с прибором в случае смены собственника, и храните его вплоть до момента утилизации устройства.



**Индикатор и манометр:**

Измерительные устройства или индикаторы напряжения, мощности, скорости давления... как аналоговые, так и цифровые, должны рассматриваться как индикаторы.



Инструкции по эксплуатации, настройкам, устранению неисправностей и запасным частям приведены в отдельных инструкциях по технике безопасности и техническому обслуживанию.



Несмотря на все предпринятые меры, могут оставаться риски, которые не очевидны. Остаточные риски можно снизить, соблюдая указания по технике безопасности, соответствующему применению и общие инструкции по техническому обслуживанию.

# РЕДАКЦИЯ

**РЕДАКЦИЯ : C                      ДАТА : 05/17**

НАИМЕНОВАНИЕ	СТРАНИЦА
Составление на русском языке	

**РЕДАКЦИЯ : D                      ДАТА : 07/23**

НАИМЕНОВАНИЕ	СТРАНИЦА
Обновить логотип	

**РЕДАКЦИЯ : E                      ДАТА : 10/24**

НАИМЕНОВАНИЕ	СТРАНИЦА
Обновление	

# СЛОВАРЬ СИМВОЛОВ

	Обязательно прочитайте руководство по эксплуатации/инструкции.		Сигнал опасности.
	Обязательно носить защитную обувь.		Предупреждение о рисках или опасности, связанной с электричеством.
	Обязательно носить противозумовые наушники.		Предупреждение о рисках или опасности, связанной с препятствием на земле.
	Обязательно носить защитную каску.		Предупреждение о рисках или опасности, связанной с падением с высоты.
	Обязательно носить защитные перчатки.		Предупреждение о рисках или опасности, связанной с подвешенными грузами.
	Обязательно носить защитные очки.		Предупреждение о рисках или опасности, связанной с наличием горячих поверхностей.
	Обязательно носить защитный козырек.		Предупреждение о рисках или опасности, связанной с движущимися механическими деталями.
	Обязательно носить защитную одежду.		Предупреждение о рисках или опасности, связанной с движущимися механическими деталями оборудования.
	Обязательно очищать рабочую зону.		Предупреждение о рисках или опасности, связанной с наличием лазерного излучения.
	Обязательно носить защиту для дыхательных путей.		Предупреждение о рисках или опасности, связанной с препятствием, расположенным на высоте.
	Необходимость визуального контроля.		Предупреждение о рисках или опасности, связанной с наличием заостренных деталей.
	Указывает на необходимость смазки.		Любям с кардиостимуляторами запрещен доступ в указанную зону.
	Требуется техническое обслуживание.		





Общие правила техники безопасности вы сможете найти в отдельном руководстве к этому оборудованию.

## 1 - Пределы использования машины или установки



Пределы использования машины (или установки) указаны в различной документации, внимательно прочитайте ее перед началом эксплуатации машины (или установки).

В целях безопасности и с учетом наших текущих знаний о процессах заказчика, в рабочей зоне должен находиться только один человек.

Машину (или установку) должен обслуживать только один человек, достигший совершеннолетия и прошедший инструктаж по эксплуатации и связанным с ней рискам. Машина (или установка) должна использоваться исключительно для сварки; любое другое использование машины запрещено.

Машина (или установка) предназначена для использования внутри помещений.

Использование вне помещения запрещено.

Мастерская должна быть хорошо освещена и проветриваема.

Погрузка и разгрузка должны производиться вне цикла сварки.

Источник питания должен соответствовать рекомендациям.

Заказчик должен поставить и установить устройство для изоляции каждого источника энергии (электричества, воздуха, газа и воды). Системы должны быть четко обозначены. Они должны запереться на ключ.

Машина (или установка) предназначена для профессионального использования.

Перед каждым использованием оператор должен убедиться в отсутствии риска столкновения с любым человеком.

Обязательно ношение средств индивидуальной защиты (СИЗ) и рабочей одежды, закрывающей тело, отсутствие галстуков и завязанных назад волос в рабочей зоне.



Следите за тем, чтобы никакая часть устройства не приближалась к препятствию на расстояние ближе чем 500 мм.

Обязательное условие: ширина прохода для оператора должна составлять не менее 800 мм.

Рекомендуем вам нанести на землю разметку.

При доступе в обозначенную зону любой человек может получить травму от элемента установки.

Если оператор отсутствует в течение длительного времени, отключите подачу энергии (электричества и жидкостей).

Техническое обслуживание должно выполняться опытным персоналом, прошедшим обучение по рискам, связанным с машиной.

Обслуживание проводится только в выключенном состоянии.

Следует обязательно отключить и закрыть на замок все источники питания.

К машине (или установке) должен быть обеспечен свободный доступ для обслуживания (например, отсутствие деталей и т.д.).

Частота проведения обслуживания приведена для производства 1 рабочего места (8 часов) в день.

Визуальный контроль общего состояния установки и рабочих зон должен проводиться 2 раза в смену или при каждой переналадке производства.

Необходимо соблюдать график технического обслуживания.

Рекомендуем вам создать систему отслеживания всех операций по техническому обслуживанию.

Все операции по техническому обслуживанию должны выполняться специализированным персоналом, который

прочитал и понял данное руководство.

Электротехник

Квалифицированный оператор, способный работать в нормальных условиях с электрическими, контрольными, обслуживающими и ремонтными деталями.

Техник-механик

Специалист-техник, уполномоченный выполнять сложные и необычные механические операции.

Не допускайте падения тяжестей на устройства.

Убедитесь в том, что работе оборудования не мешают инструменты и/или предметы, оставленные вблизи движущихся частей, а также отсутствует риск ударов вращающихся частей о неподвижные элементы (пол, стойки, несущие конструкции).

Убедитесь, что кабели питания и управления прибора исправны.

Перед эксплуатацией машины. Проверьте, чтобы были надеты защитные крышки на электрические и механические компоненты.

Защитные панели закручены.

Периодически проводите уборку рабочей зоны.

Запрещается вносить какие-либо изменения в конструкцию устройства.

Трубчатая головка не является анкерным элементом для погрузочно-разгрузочных устройств.

Никогда не снимайте изоляционные пластины под головкой и опорами двигателя.

**ВНИМАНИЕ:** На конце катушки существует риск внезапного схода нити с катушки (хлыст).

При замене непустой катушки существует риск разматывания.

- Обратите **ВНИМАНИЕ** на вес катушки
- Замените кронштейны вала катушки после обслуживания

## 2 - Остаточные риски

---

По результатам оценки рисков был выявлен ряд элементов, для которых «технически» невозможно устранить риск или сделать его незначительным.

Несмотря на все внимание, уделяемое конструкции наших машин (или установок), некоторые зоны риска остаются. Для контроля рисков заказчик должен обратить особое внимание на эти риски, обеспечить применение инструкций и определить любые дополнительные меры, которые могут потребоваться в соответствии с его внутренними операционными процедурами.

Поэтому ниже приводится примерный перечень остаточных рисков.

Обучение операторов технике безопасности и использованию машины на их рабочих местах позволит более эффективно учитывать эти остаточные риски.

Мы рекомендуем составлять листы рабочих мест с указанием того, есть ли в рабочей зоне остаточный риск.

### 2.1 - «Общие» остаточные риски

#### ☛ Опасность для окружающей среды - скольжение и/или падение



Рабочая зона и зона безопасности должны быть свободны от любых препятствий.

Рабочая зона должна содержаться в чистоте и регулярно убираться.

Машину необходимо периодически обслуживать (см. руководство по техническому обслуживанию для каждой единицы оборудования).

Отходы расходных материалов необходимо убирать.

Оператор должен обращать особое внимание на кабели и рельсы на земле.

Оператор должен использовать необходимые средства индивидуальной защиты (каска, перчатки, защитная обувь, маска и рабочая одежда).

#### Падение с высоты:

Чтобы защитить себя от падения с высоты и получить доступ к детали на высоте, оператор должен использовать средства доступа, соответствующие действующим стандартам.

При работе на высоте необходимо использовать средства индивидуальной защиты, такие как каски, перчатки, защитная обувь, маски, беруши и ремни.

Для всех работ на высоте оператор должен быть обучен использованию оборудования для доступа на высоту.

#### ☛ Механический риск - Удары, срезы, потертости



Операторы не должны носить свободную одежду или галстуки, завязывать волосы назад и надевать средства индивидуальной защиты (каска, перчатки, защитную обувь, маску и рабочую одежду).

Перед началом работы оператор должен убедиться, что рядом с машиной нет посторонних людей.

Рабочее место оператора находится перед консолью управления.



Необходимо соблюдать зоны безопасности машины.

Оператор должен пройти обучение по ее использованию, а персонал должен быть ознакомлен с остаточными рисками.

#### Зажатый между препятствием и машиной - Доступ к движущейся части.

Оператор должен использовать средства индивидуальной защиты (каска, перчатки, защитная обувь, маска и рабочая одежда).

Рабочее место оператора находится перед консолью управления.

Перед использованием машины оператор должен убедиться, что в рабочей зоне или в зоне безопасности машины никого нет.

Перед началом работы оператор должен убедиться, что защитные кожухи машины установлены.

Оператор должен пройти обучение по их использованию, а персонал должен быть ознакомлен с остаточными рисками.

#### Нарушение крепления подъемно-транспортного оборудования

Запрещается вносить какие-либо изменения в конструкцию устройства.

Машина не является анкерным элементом для погрузочно-разгрузочных устройств.

Перемещение машины должно осуществляться компанией **Lincoln Electric** или уполномоченным персоналом.

#### Присутствие человека под грузом

Оператор должен быть обучен и допущен к работе с манипулятором.

Оператор должен пройти обучение по его использованию, а персонал должен быть ознакомлен с остаточными рисками.

### ☛ Механический риск - Перфорация или прокол



Необходимо использовать средства индивидуальной защиты, такие как каски, перчатки, защитная обувь, маски, беруши.

Оператор должен пройти обучение по использованию машины, а персонал должен быть ознакомлен с остаточными рисками.

### ☛ Термический риск - Ожог



#### Часть тела в контакте с горячим элементом (факел/деталь...)

Необходимо использовать средства индивидуальной защиты, такие как каски, перчатки, защитная обувь, маски, беруши.

Оператор должен пройти обучение по использованию машины, а персонал должен быть ознакомлен с остаточными рисками.

### ☛ Шумовой риск - Усталость



#### Технологический шум

Необходимо использовать средства индивидуальной защиты, такие как каски, перчатки, защитная обувь, маски, беруши.

Оператор должен пройти обучение по использованию машины, а персонал должен быть ознакомлен с остаточными рисками.

## 2.2 - «Технологические» остаточные риски

### ☛ Электрический риск - Проекция расплавленных частей



#### Проецирование расплавленного материала на легковоспламеняющиеся материалы или людей:

Рабочая зона должна содержаться в чистоте и регулярно убираться.

Устанавливайте защиту вокруг факелов в зависимости от условий работы.

Необходимо использовать средства индивидуальной защиты, такие как каски, перчатки, защитная обувь, маски, беруши, огнеупорная рабочая одежда.

Оператор должен пройти обучение по их использованию, а персонал должен быть ознакомлен с остаточными рисками.

#### ☛ Эргономический риск - Усталость

##### Погрузка тяжелых бобин на высокие стойки для бобин:

Оператор должен использовать соответствующее оборудование для перемещения.

Оператор должен пройти обучение по его использованию, а персонал должен быть ознакомлен с остаточными рисками.

#### ☛ Риск для материалов и продуктов - Отравление



##### Пары/газы, выделяемые в процессе работы:

Предусмотрите установку всасывающего оборудования (за счет заказчика).

Необходимо использовать средства индивидуальной защиты, такие как каски, перчатки, защитная обувь, маски, беруши.

Оператор должен пройти обучение по их использованию, а персонал должен быть ознакомлен с остаточными рисками.

#### ☛ Механический риск - Перфорация или прокол



##### Контакт между концом присадочной проволоки и частью корпуса

Необходимо использовать средства индивидуальной защиты, такие как каски, перчатки, защитная обувь, маски, беруши.

Оператор должен пройти обучение по использованию машины, а персонал должен быть ознакомлен с остаточными рисками.

#### ☛ Радиационный риск - повреждение глаз и кожи



##### Вредное воздействие излучений дуги на глаза

Устанавливайте защиту вокруг факелов в зависимости от условий работы.

Необходимо использовать средства индивидуальной защиты, такие как каски, перчатки, защитная обувь, маски, беруши.

Оператор должен пройти обучение по использованию машины, а персонал должен быть ознакомлен с остаточными рисками.

#### ☛ Термический риск - Ожог



##### Часть тела в контакте с горячим элементом (факел/деталь...)

Необходимо использовать средства индивидуальной защиты, такие как каски, перчатки, защитная обувь, маски, беруши.

Оператор должен пройти обучение по использованию машины, а персонал должен быть ознакомлен с остаточными рисками.

Сварные детали могут оставаться горячими в течение некоторого времени.

#### ☛ Шумовой риск - Усталость



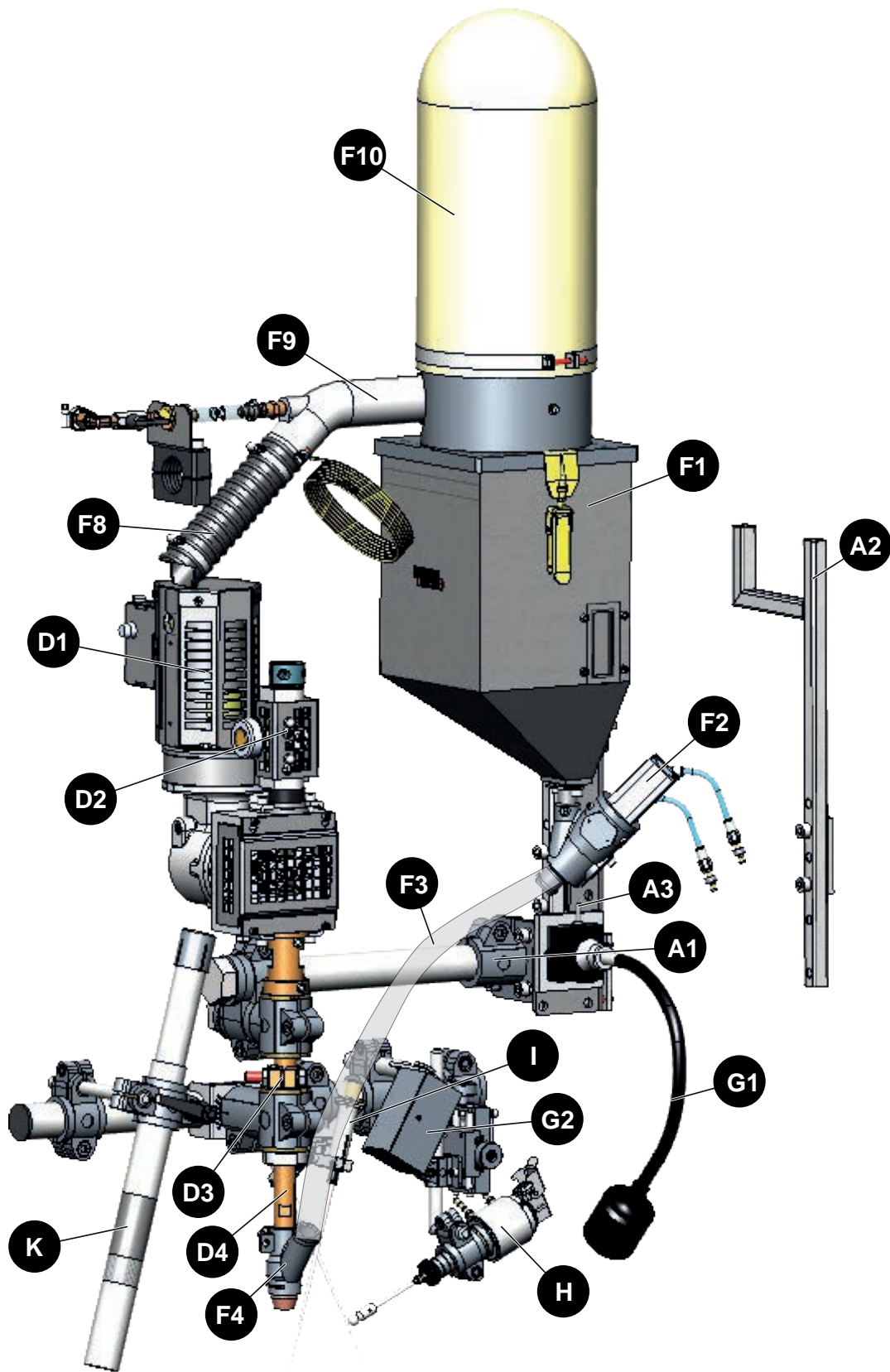
##### Технологический шум


Необходимо использовать средства индивидуальной защиты, такие как каски, перчатки, защитная обувь, маски, беруши.

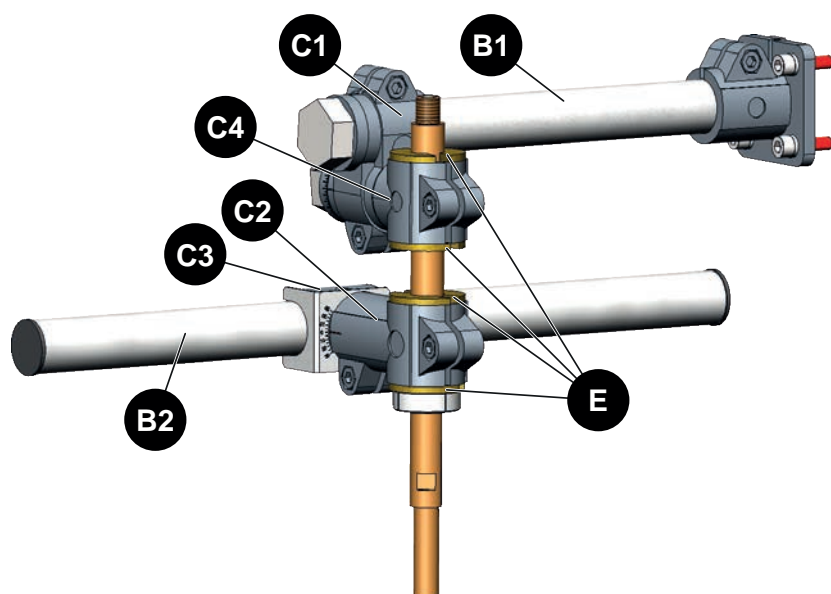
Оператор должен пройти обучение по использованию машины, а персонал должен быть ознакомлен с остаточными рисками.





1 - Однопроводная / двухпроводная трубчатая головка

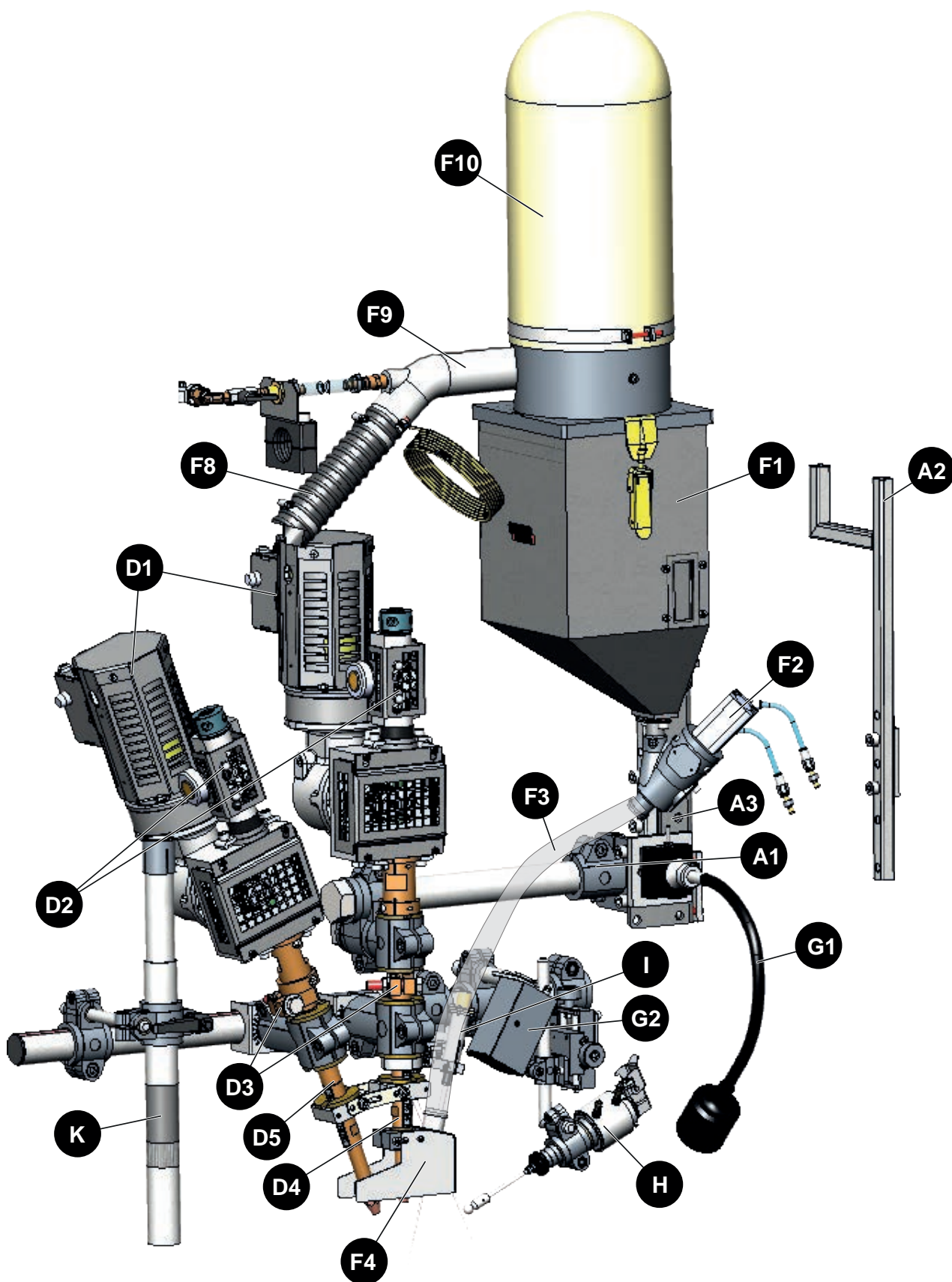


Поз.	Наименование		
☛ Крепление узла сварочной головки к машине			
A	A1	Крепление к машине	
	A2	Кабельная опора и соединительный жгут машины	
	A3	Поддержка лотка для флюса	
☛ Детали подающих элементов			
D	D1	Комплект катушки <b>MAxSA</b>	IM10024
	D2	Проволочная оплетка	86955239
	D3	Электропитание	
	D4	Устройство подачи проволоки	
☛ Детали элементов распределения и рециркуляции флюса			
F	F1	Лоток для флюса	86955245
	F2	Автоматический клапан подачи флюса	
	F3	Диаметр шланга AS =25x35 мм	
	F4	Большая модель концентрического воздухозаборника	
	F8	Диаметр шланга 40 мм	
	F9	Всасывающий корпус Вентури	
	F10	Тканевый рукав или чехол	
☛ Детализация необязательных элементов			
G	G1	Лампа	86955896
	G2	Камера	
H	Палец зонда		86956863
I	Лазерный прожектор		86955891
K	Датчик всасывания флюса		86955245




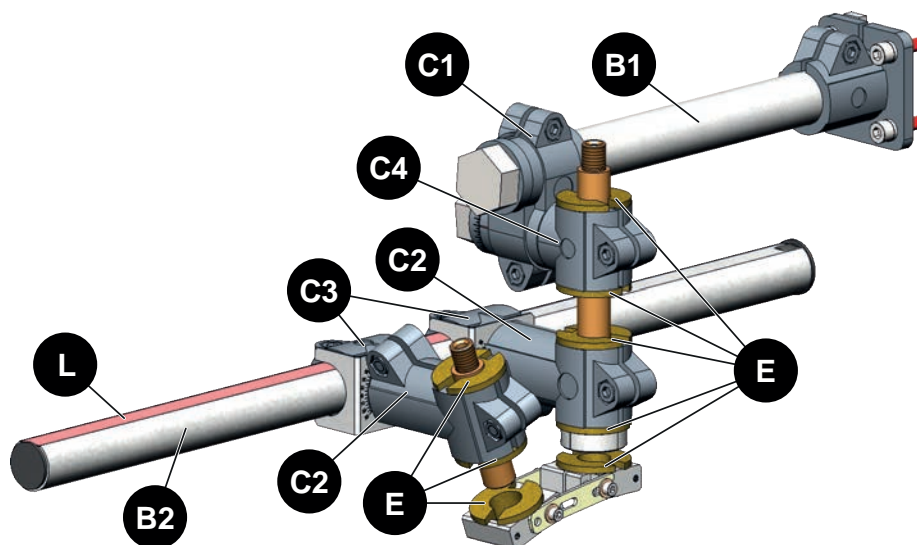
Поз.	Наименование		
 Основа однопроволочной / двухпроволочной трубчатой головки			
<b>B</b>	<b>B1</b>	Трубка Ø40 - 357 мм - М30	
	<b>B2</b>	Трубка из нержавеющей стали Ø40	
<b>C</b>	<b>C1</b>	Разъем 40 x 40 с внутренней/внутренней резьбой	
	<b>C2</b>	Разъем с внутренней резьбой 40	
	<b>C3</b>	Разъем с внешней резьбой 40	
	<b>C4</b>	Разъем с внешней резьбой 30	
<b>E</b>	Изолирующие кольца		






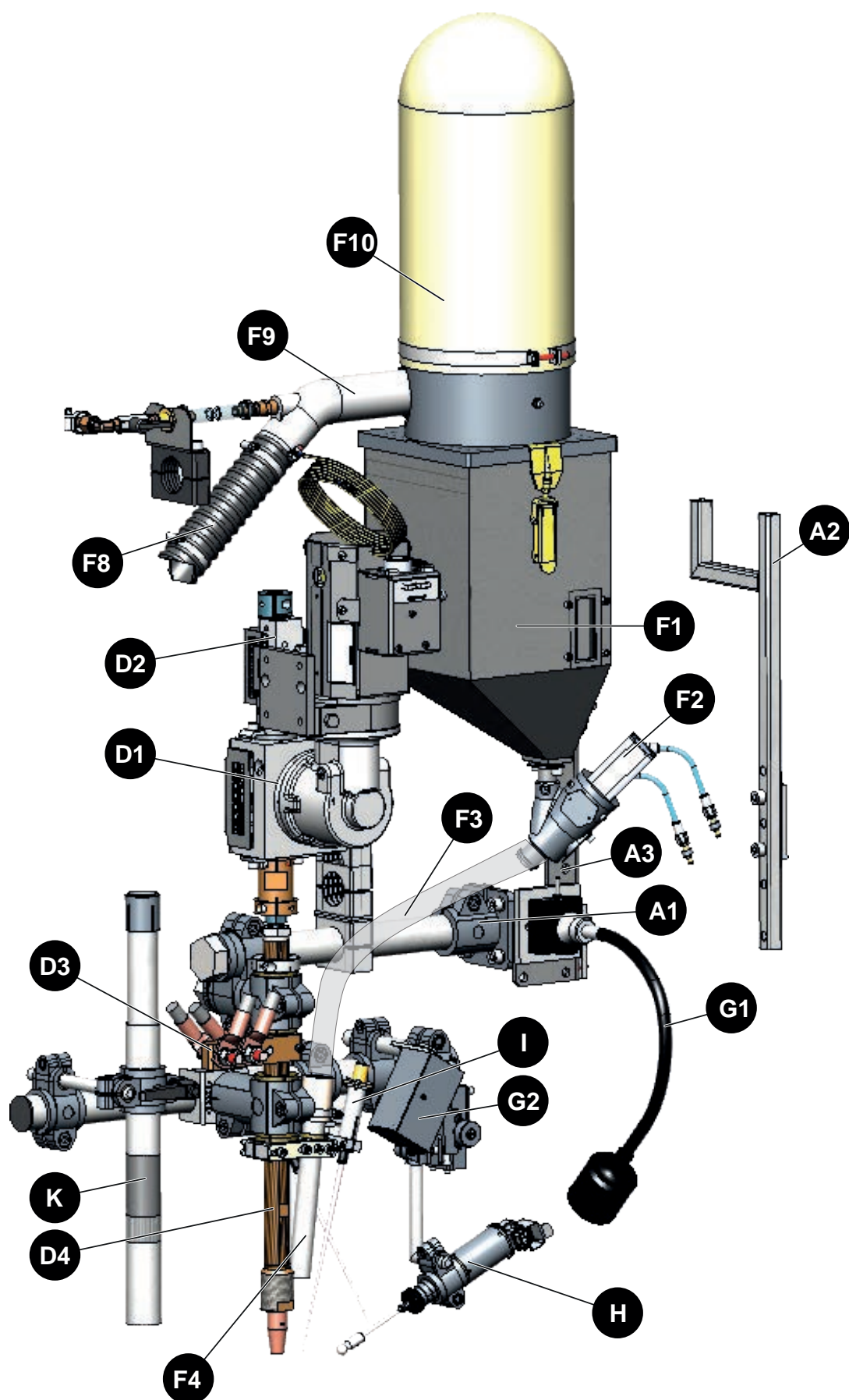



Поз.	Наименование		
☛ Крепление узла сварочной головки к машине			
A	A1	Крепление к машине	
	A2	Кабельная опора и соединительный жгут машины	
	A3	Поддержка лотка для флюса	
☛ Детали подающих элементов			
D	D1	Комплект катушки <b>MAxSA</b>	IM10024
	D2	Проволочная оплетка	86955239
	D3	Электропитание	
	D4	Устройство подачи проволоки 1 (DC)	
	D5	Устройство подачи проволоки 2 (AC)	
☛ Детали элементов распределения и рециркуляции флюса			
F	F1	Лоток для флюса	86955245
	F2	Автоматический клапан подачи флюса	
	F3	Диаметр шланга AS =25x35 мм	
	F4	Большая или малая модель концентрического воздухозаборника	
	F8	Диаметр шланга 40 мм	
	F9	Всасывающий корпус Вентури	
	F10	Тканевый рукав или чехол	
☛ Детализация необязательных элементов			
G	G1	Лампа	86955896
	G2	Камера	
H	Палец зонда		86956863
I	Лазерный прожектор		86955891
K	Датчик всасывания флюса		86955245

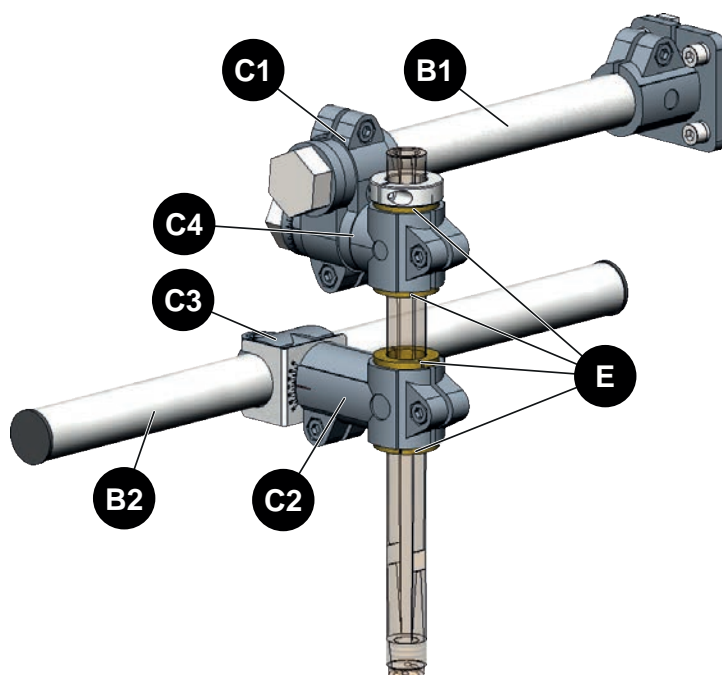



Поз.	Наименование		
☛ Основа однопроволочной / двухпроволочной трубчатой головки			
<b>В</b>	<b>В1</b>	Трубка Ø40 - 357 мм - М30	
	<b>В2</b>	Регулировочная трубка Ø40	
<b>С</b>	<b>С1</b>	Разъем 40 x 40 с внутренней/внутренней резьбой	
	<b>С2</b>	Разъем с внутренней резьбой 40	
	<b>С3</b>	Разъем с внешней резьбой 40	
	<b>С4</b>	Разъем с внешней резьбой 30	
<b>Е</b>	Изолирующие кольца		
<b>Л</b>	Градуированная полоска		



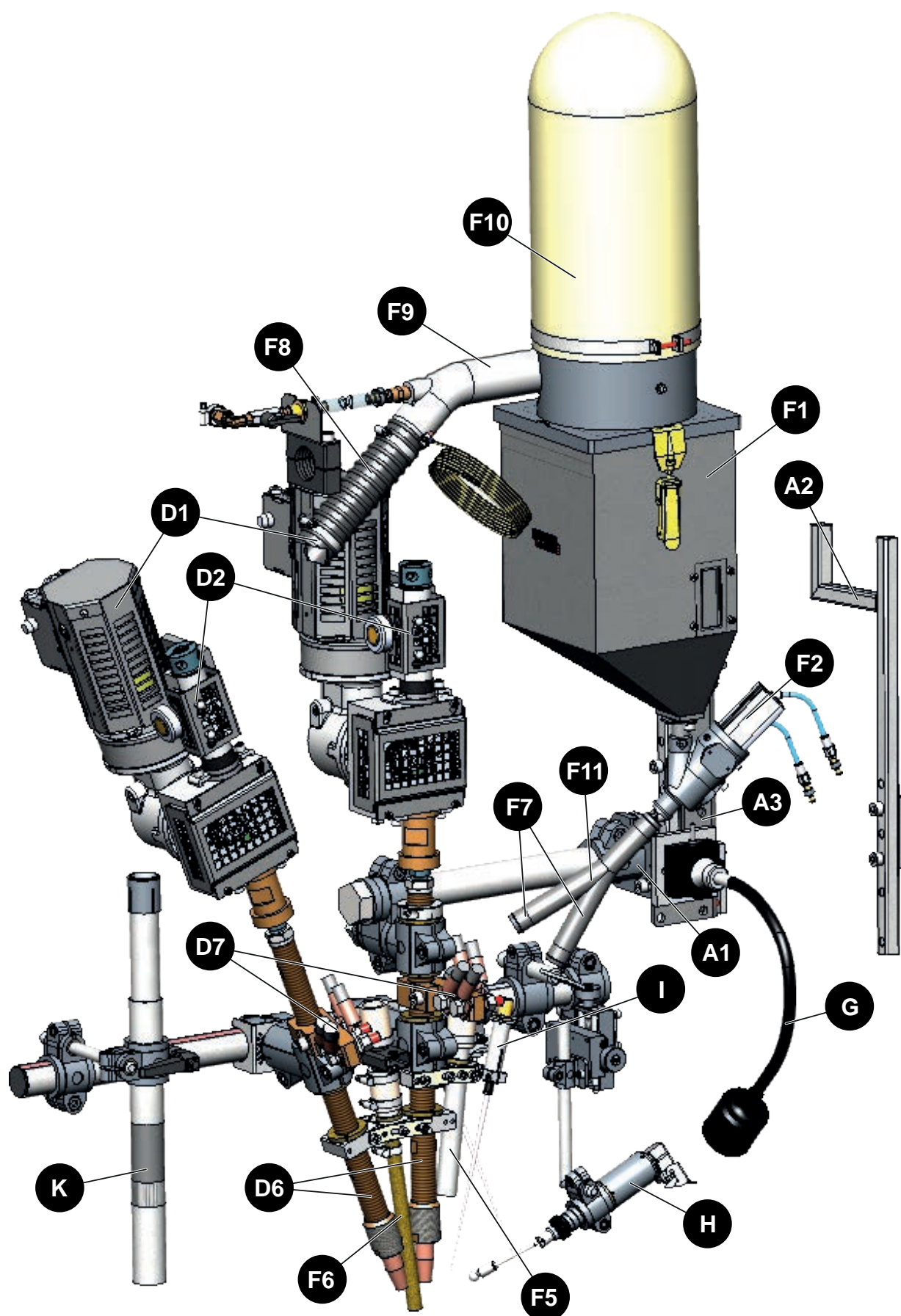


Поз.	Наименование		
☛ Крепление узла сварочной головки к машине			
A	A1	Крепление к машине	
	A2	Кабельная опора и соединительный жгут машины	
	A3	Поддержка лотка для флюса	
☛ Детали подающих элементов			
D	D1	Комплект катушки <b>MAxSA</b>	IM10024
	D2	Проволочная оплетка	86955239
	D3	Электропитание	
	D4	Устройство подачи проволоки	
☛ Детали элементов распределения и рециркуляции флюса			
F	F1	Лоток для флюса	86955245
	F2	Автоматический клапан подачи флюса	
	F3	Диаметр шланга AS =25x35 мм	
	F4	Большая или малая модель концентрического воздухозаборника	
	F8	Диаметр шланга 40 мм	
	F9	Всасывающий корпус Вентури	
	F10	Тканевый рукав или чехол	
☛ Детализация необязательных элементов			
G	G1	Лампа	86955896
	G2	Камера	
H	Палец зонда		86956863
I	Лазерный прожектор		86955891
K	Датчик всасывания флюса		86955245




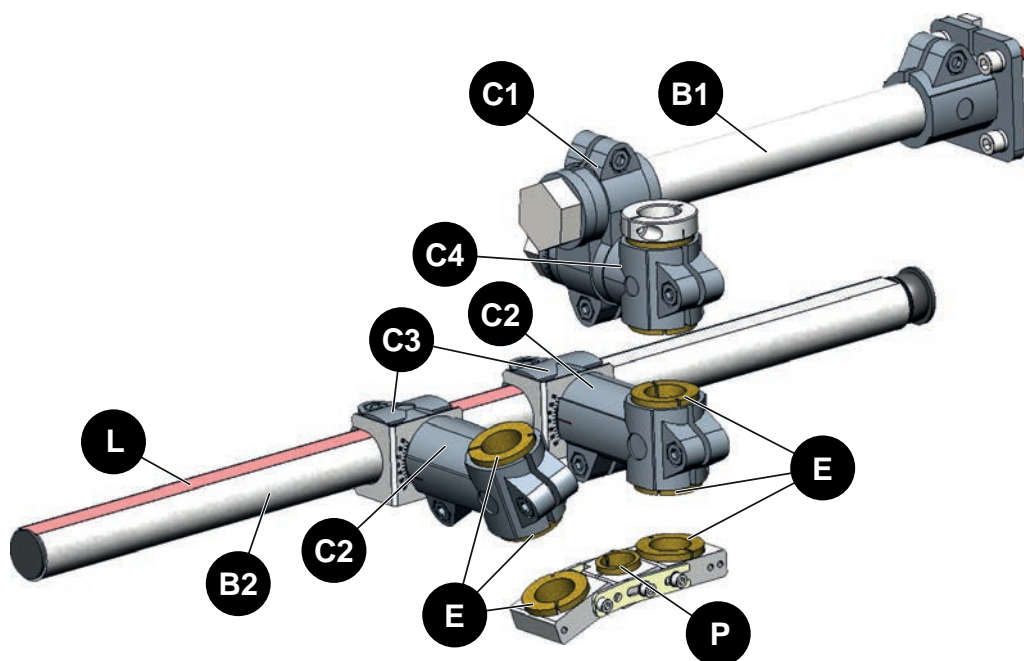
Поз.	Наименование		
☛ Основа однопроволочной / двухпроволочной трубчатой головки			
<b>В</b>	<b>В1</b>	Трубка Ø40 - 357 мм - М30	
	<b>В2</b>	Трубка из нержавеющей стали Ø40	
<b>С</b>	<b>С1</b>	Разъем 40 x 40 с внутренней/внутренней резьбой	
	<b>С2</b>	Разъем с внутренней резьбой 40	
	<b>С3</b>	Разъем с внешней резьбой 40	
	<b>С4</b>	Разъем с внешней резьбой 30	
<b>Е</b>	Изолирующие кольца		




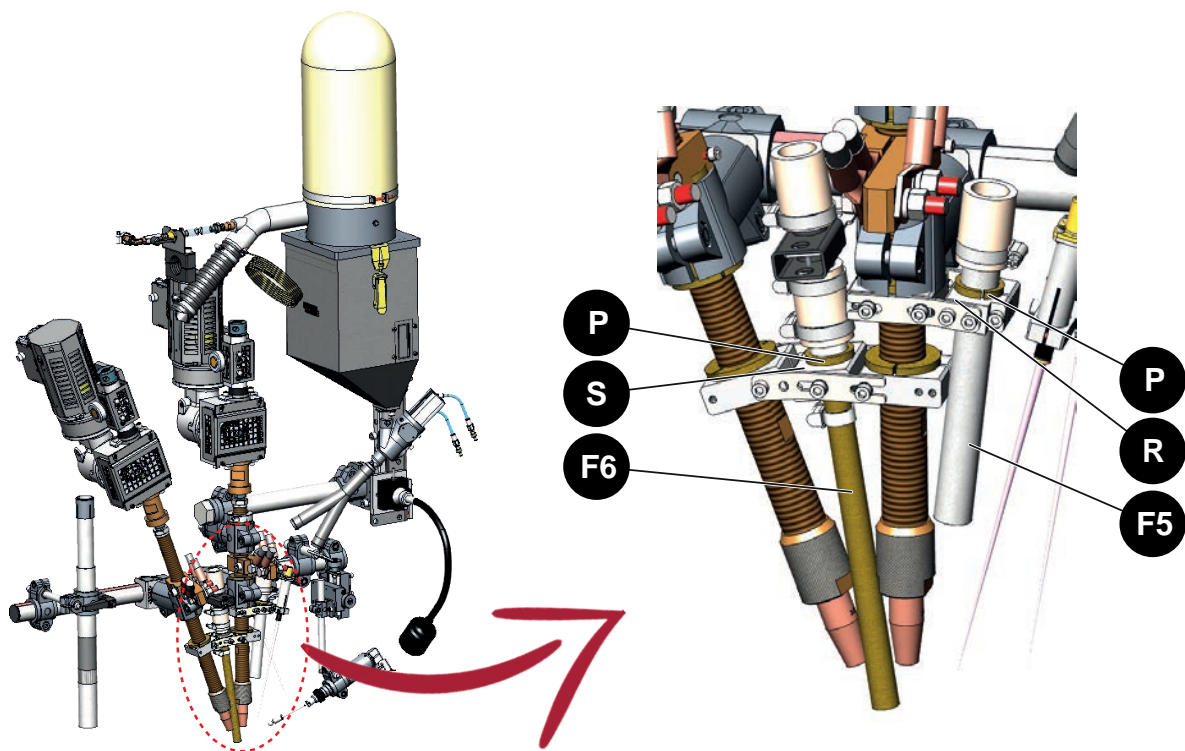







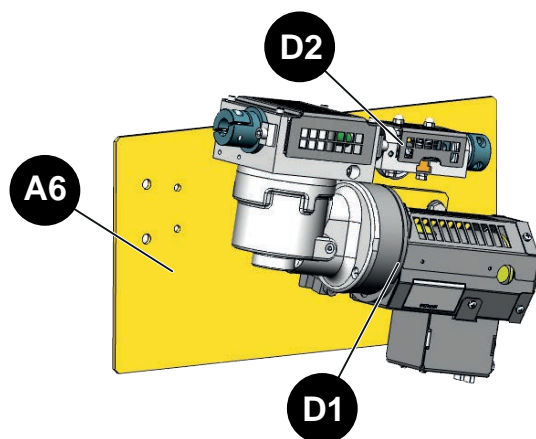
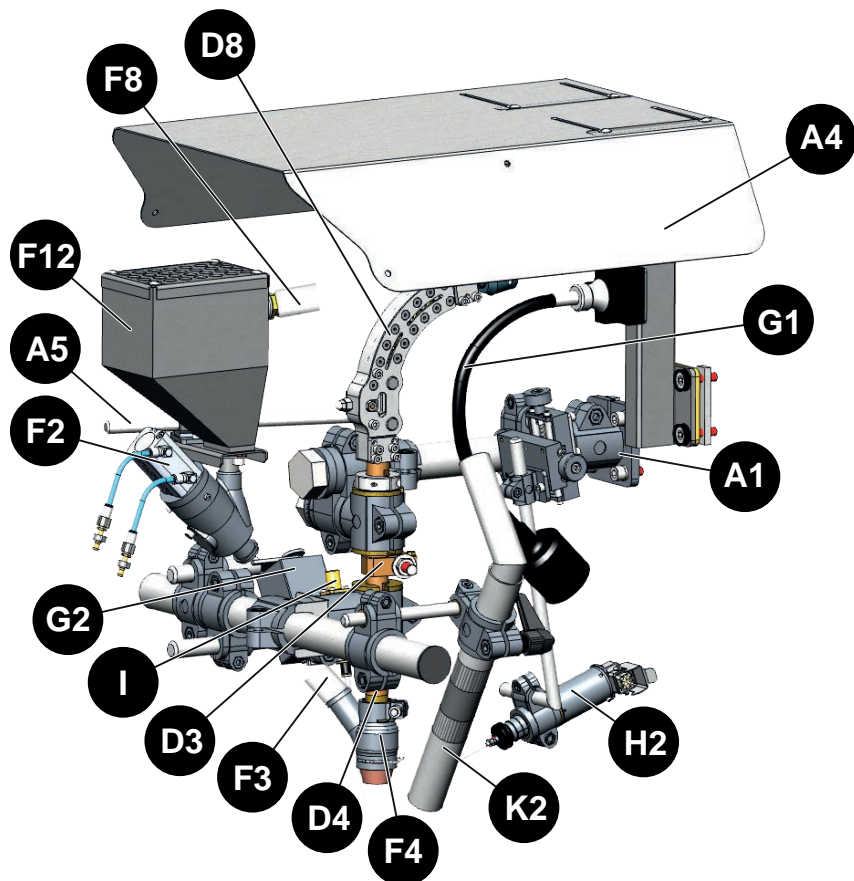
Поз.	Наименование		
☛ Крепление узла сварочной головки к машине			
A	A1	Крепление к машине	
	A2	Кабельная опора и соединительный жгут машины	
	A3	Поддержка лотка для флюса	
☛ Детали подающих элементов			
D	D1	Комплект катушки <b>MAxSA</b>	IM10024
	D2	Проволочная оплетка	86955239
	D6	Устройство подачи проволоки	
	D7	Электропитание	
☛ Детали конкретных элементов распределения			
F	F5	Устройство подачи основного флюса	86955245
	F6	Устройство подачи вторичного флюса	
	F7	Шланг AS	
	F11	Разветвление Y	
☛ Детали конкретных элементов распределения			
F	F1	Лоток для флюса	86955245
	F2	Автоматический клапан подачи флюса	
	F8	Диаметр шланга 40 мм	
	F9	Всасывающий корпус Вентури	
	F10	Тканевый рукав или чехол	
☛ Детализация необязательных элементов			
G	Лампа		86955896
	Камера (не представлена)		
H	Палец зонда		86956863
I	Лазерный прожектор		86955891
K	Датчик всасывания флюса		86955245




Поз.	Наименование		
☛ Основа однопроволочной / двухпроволочной трубчатой головки Heavy Duty "HD"			
<b>В</b>	<b>В1</b>	Трубка Ø40 - 357 мм - М30	
	<b>В2</b>	Трубка из нержавеющей стали Ø40	
<b>С</b>	<b>С1</b>	Разъем 40 x 40 с внутренней/внутренней резьбой	
	<b>С2</b>	Разъем с внутренней резьбой 40	
	<b>С3</b>	Разъем с внешней резьбой 40	
	<b>С4</b>	Разъем с внешней резьбой 30	
<b>Е</b>	Изолирующие кольца		
<b>Р</b>	Изолирующие кольца		
<b>Л</b>	Градуированная полоска		



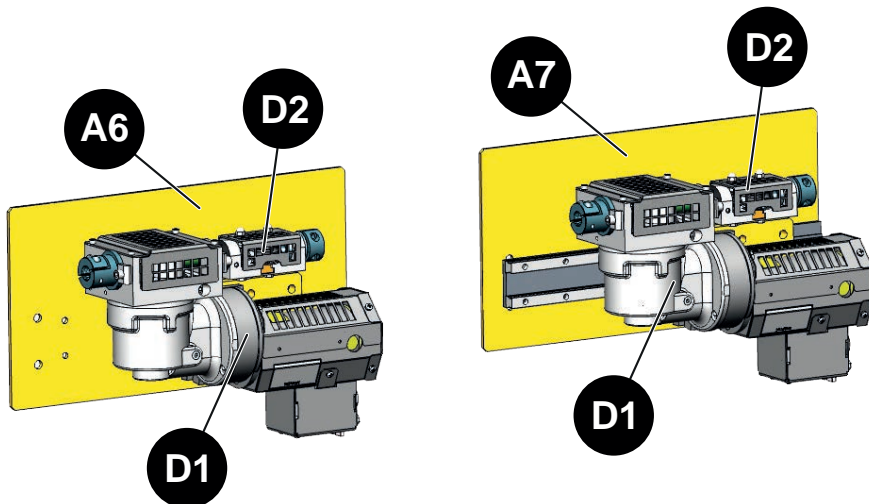
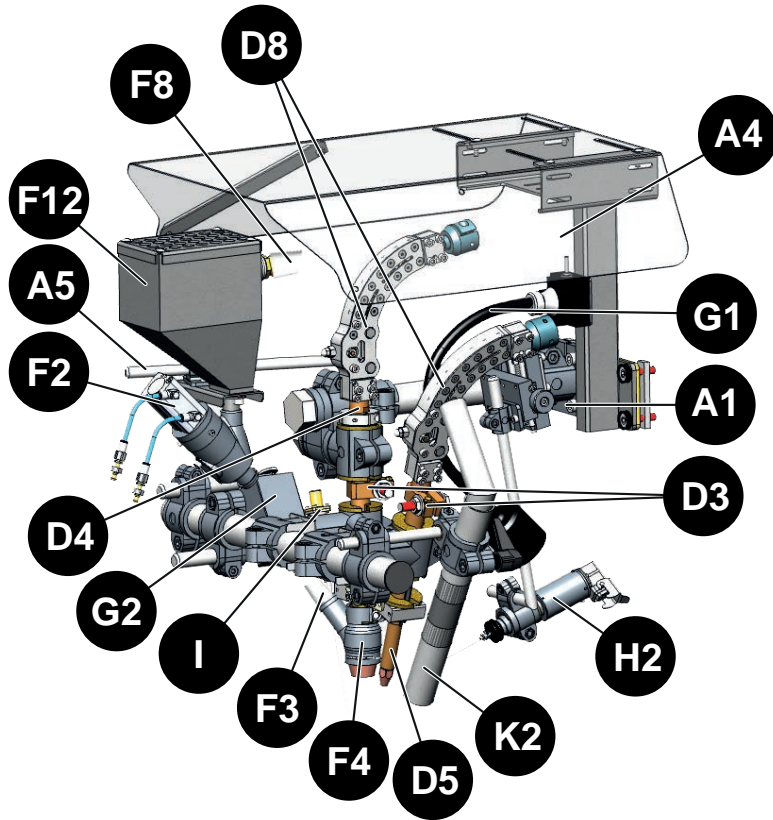
Поз.	Наименование	
 Устройство подачи основного флюса		
<b>F5</b>	Устройство подачи основного флюса	
<b>P</b>	Изолирующее кольцо для устройства подачи основного флюса	
<b>R</b>	Опора подачи основного флюса	
 Устройство подачи вторичного флюса		
<b>F6</b>	Устройство подачи вторичного флюса, оснащенное ручным клапаном флюса	
<b>P</b>	Изолирующее кольцо для устройства подачи вторичного флюса	
<b>S</b>	Опора подачи вторичного флюса	




Поз.	Наименование		
☛ Крепление узла сварочной головки к машине			
A	A1	Крепление к машине	
	A4	Опора кабелей и защитной крышки	
	A5	Поддержка лотка для флюса	
	A6	Опора катушки <b>MAxSA</b>	
☛ Детали подающих элементов			
D	D1	Комплект катушки <b>MAxSA</b>	IM10024
	D2	Проволочная оплетка	86955239
	D3	Электропитание	
	D4	Устройство подачи проволоки	
	D8	Однопроволочный изогнутый фидер	
☛ Детали элементов распределения и рециркуляции флюса			
F	F2	Автоматический клапан подачи флюса	86955245
	F3	Шланг для погружной дуги "SA" Ø25*35 мм	
	F4	Большая модель концентрического воздухозаборника	
	F8	Диаметр шланга 40 мм	
	F12	Лоток для флюса	
☛ Детализация необязательных элементов			
	G1	Лампа	86955896
	G2	Камера	
	H2	Палец зонда	86956863
	I	Лазерный прожектор	86955891
	K2	Датчик всасывания флюса	86955245



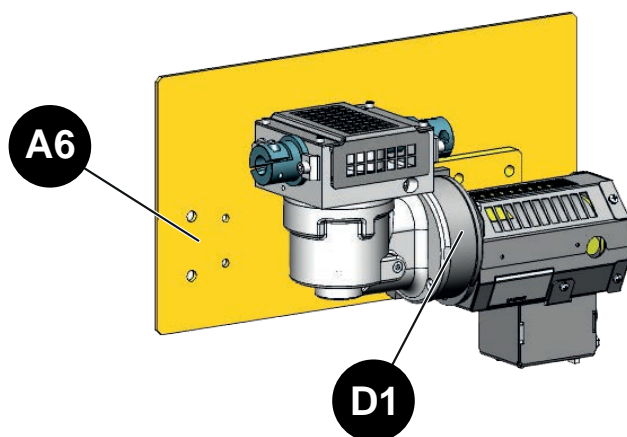
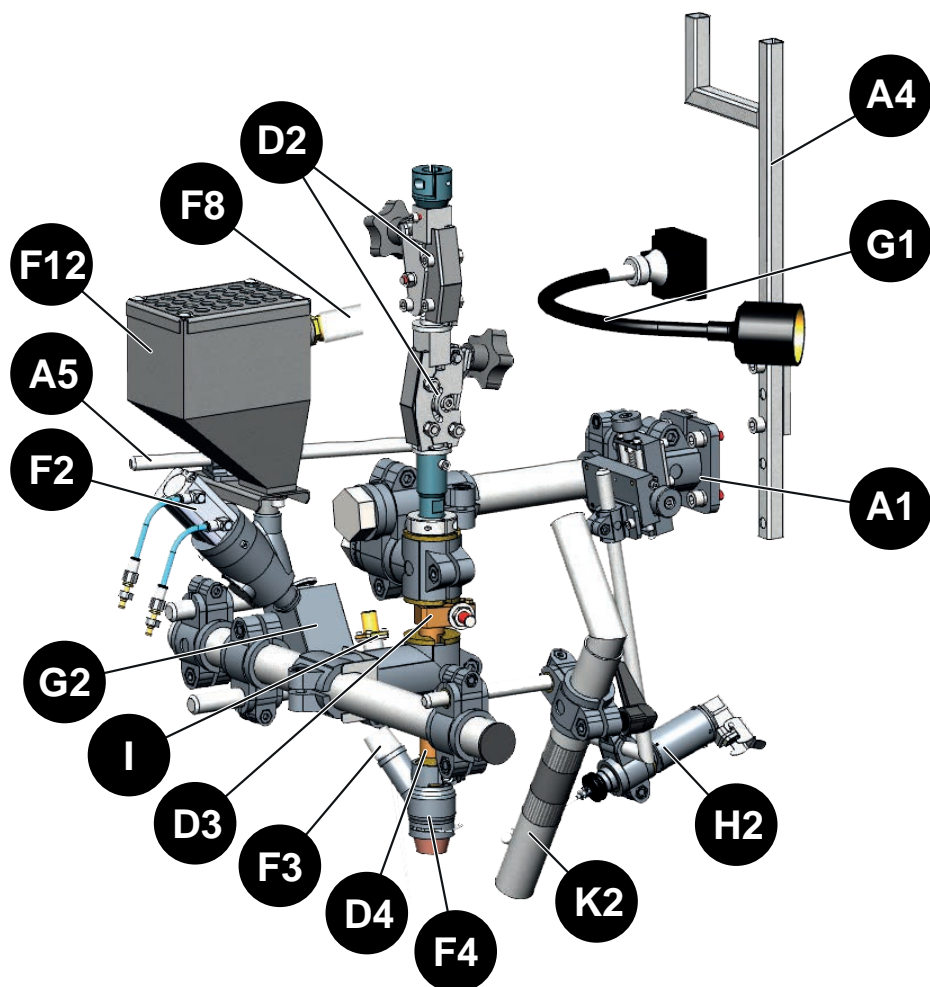
В качестве основы см. конфигурацию установки трубчатой головки с одной или двумя проволоками.




Поз.	Наименование		
☛ Крепление узла сварочной головки к машине			
<b>A</b>	<b>A1</b>	Крепление к машине	
	<b>A4</b>	Опора кабелей и защитной крышки	
	<b>A5</b>	Поддержка лотка для флюса	
	<b>A6</b>	Опора катушки <b>MAxSA</b> первого факела	
	<b>A7</b>	Опора катушки <b>MAxSA</b> второго факела	
☛ Детали подающих элементов			
<b>D</b>	<b>D1</b>	Комплект катушки <b>MAxSA</b>	IM10024
	<b>D2</b>	Проволочная оплетка	86955239
	<b>D3</b>	Электропитание	
	<b>D4</b>	Устройство подачи проволоки 1 (DC)	
	<b>D5</b>	Устройство подачи проволоки 2 (AC)	
	<b>D8</b>	Однопроволочный изогнутый фидер	
☛ Детали элементов распределения и рециркуляции флюса			
<b>F</b>	<b>F2</b>	Автоматический клапан подачи флюса	86955245
	<b>F3</b>	Шланг для погружной дуги "SA" Ø25*35 мм	
	<b>F4</b>	Большая модель концентрического воздухозаборника	
	<b>F8</b>	Диаметр шланга 40 мм	
	<b>F12</b>	Лоток для флюса	
☛ Детализация необязательных элементов			
	<b>G1</b>	Лампа	86955896
	<b>G2</b>	Камера	
	<b>H2</b>	Палец зонда	86956863
	<b>I</b>	Лазерный прожектор	86955891
	<b>K2</b>	Датчик всасывания флюса	86955245



В качестве основы см. конфигурацию установки трубчатой головки тандем.

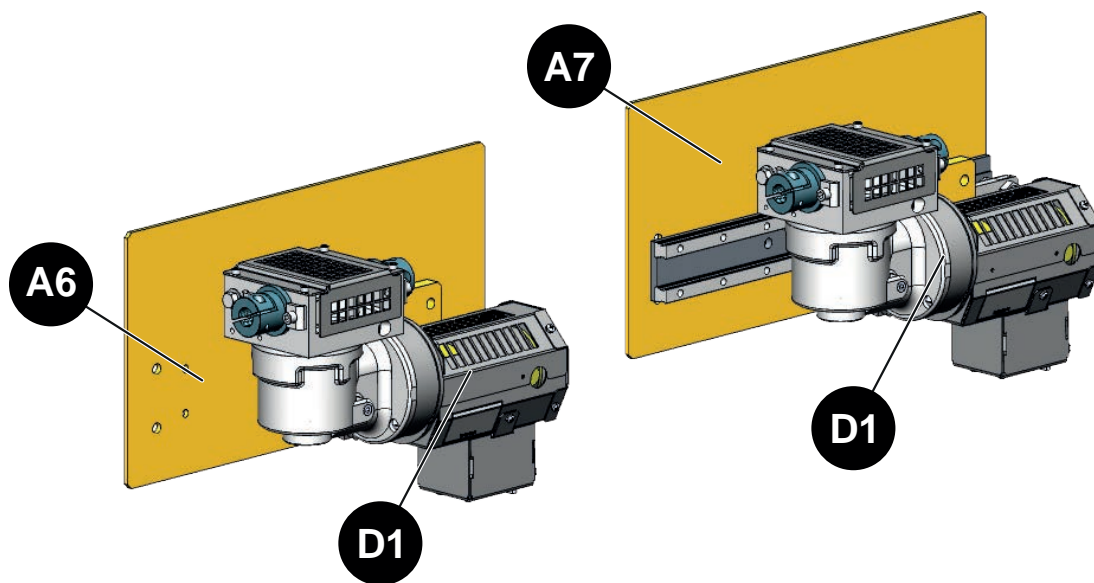
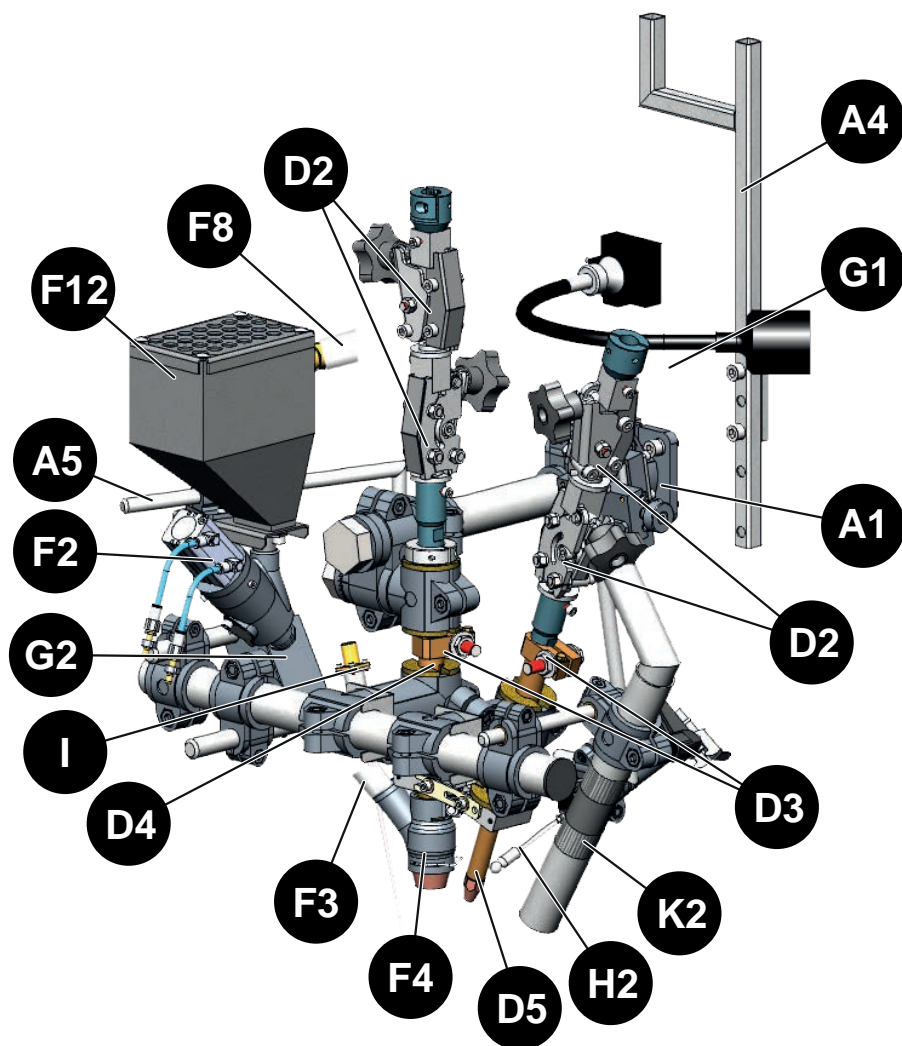





Поз.	Наименование		
☛ Крепление узла сварочной головки к машине			
A	A1	Крепление к машине	
	A4	Опора кабеля	
	A5	Поддержка лотка для флюса	
	A6	Опора катушки <b>MAxSA</b>	
☛ Детали подающих элементов			
D	D1	Комплект катушки <b>MAxSA</b>	IM10024
	D2	Проволочная оплетка	86955239
	D3	Электропитание	
	D4	Устройство подачи проволоки	
☛ Детали элементов распределения и рециркуляции флюса			
F	F2	Автоматический клапан подачи флюса	86955245
	F3	Шланг для погружной дуги "SA" Ø25*35 мм	
	F4	Большая модель концентрического воздухозаборника	
	F8	Диаметр шланга 40 мм	
	F12	Лоток для флюса	
☛ Детализация необязательных элементов			
	G1	Лампа	86955896
	G2	Камера	
	H2	Палец зонда	86956863
	I	Лазерный прожектор	86955891
	K2	Датчик всасывания флюса	86955245



В качестве основы см. конфигурацию установки трубчатой головки с одной или двумя проволоками.

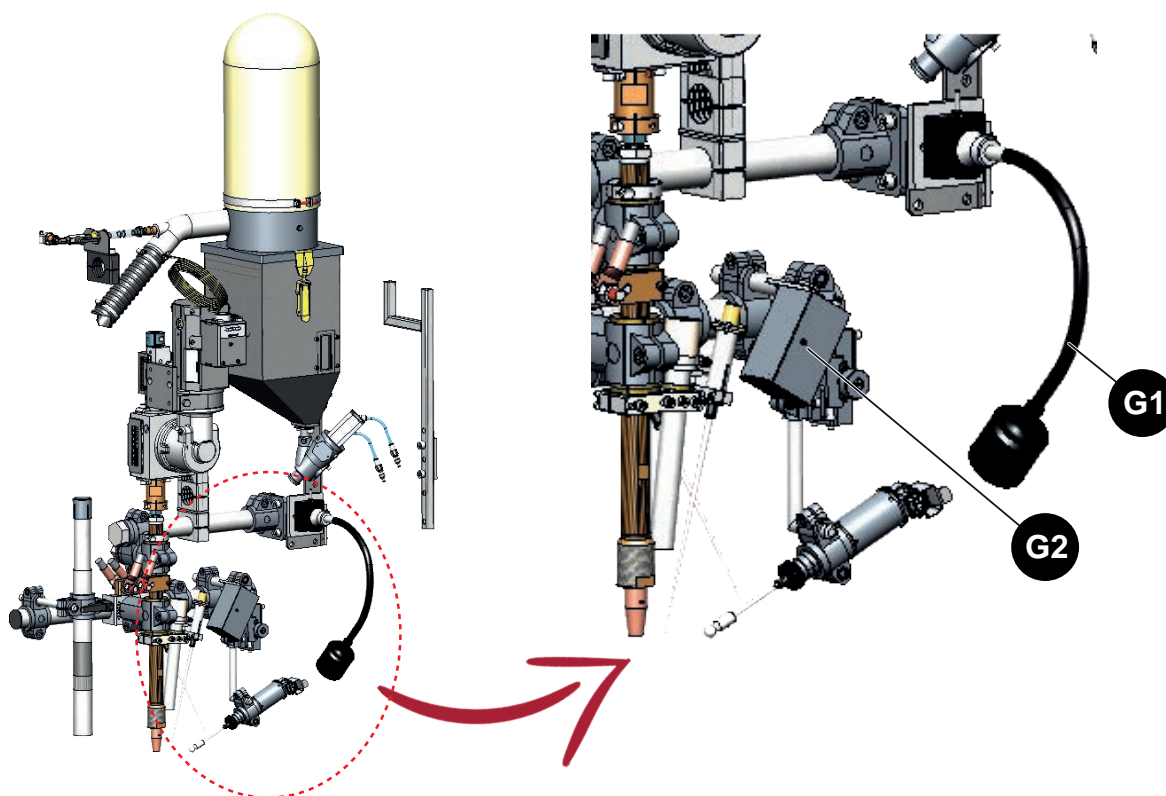




Поз.	Наименование		
☛ Крепление узла сварочной головки к машине			
A	A1	Крепление к машине	
	A4	Опора кабеля	
	A5	Поддержка лотка для флюса	
	A6	Опора катушки <b>MAxSA</b> первого факела	
	A7	Опора катушки <b>MAxSA</b> второго факела	
☛ Детали подающих элементов			
D	D1	Комплект катушки <b>MAxSA</b>	IM10024
	D2	Проволочная оплетка	86955239
	D3	Электропитание	
	D4	Устройство подачи проволоки 1 (DC)	
	D5	Устройство подачи проволоки 2 (AC)	
☛ Детали элементов распределения и рециркуляции флюса			
F	F2	Автоматический клапан подачи флюса	86955245
	F3	Шланг для погружной дуги "SA" Ø25*35 мм	
	F4	Большая модель концентрического воздухозаборника	
	F8	Диаметр шланга 40 мм	
	F12	Лоток для флюса	
☛ Детализация необязательных элементов			
	G1	Лампа	86955896
	G2	Камера	
	H2	Палец зонда	86956863
	I	Лазерный прожектор	86955891
	K2	Датчик всасывания флюса	86955245



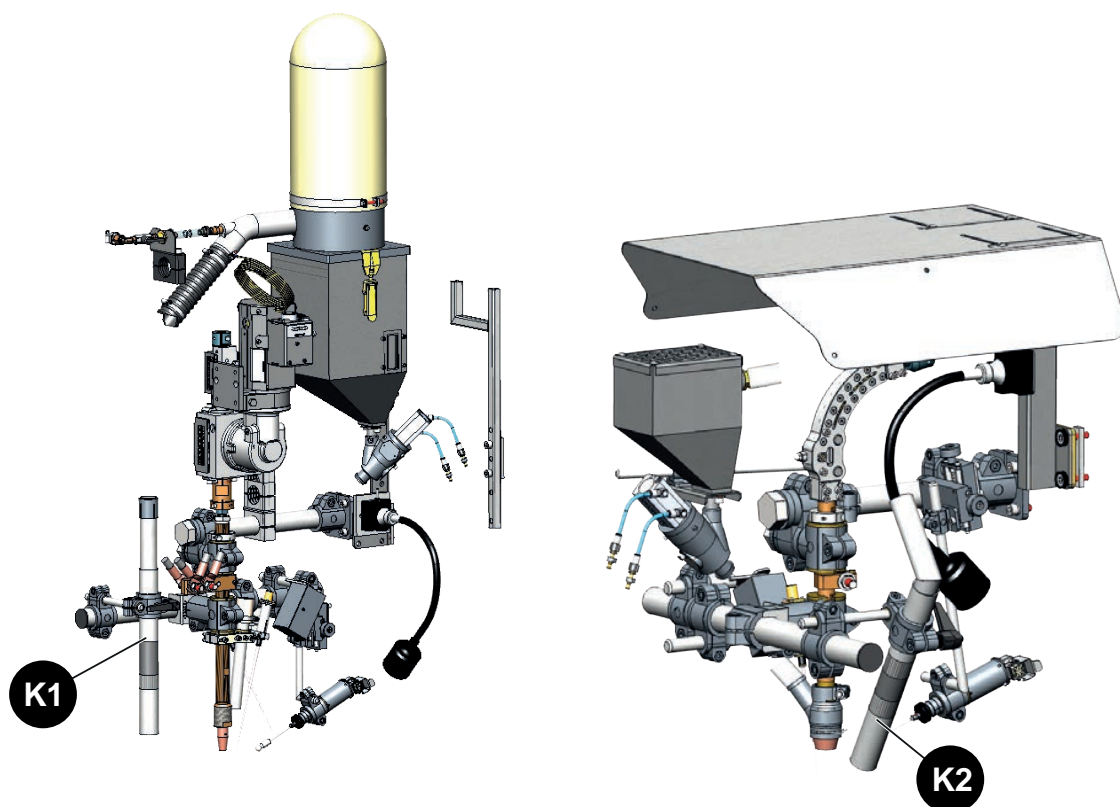
В качестве основы см. конфигурацию установки трубчатой головки тандем.



9.1 Видеоопция (камера)



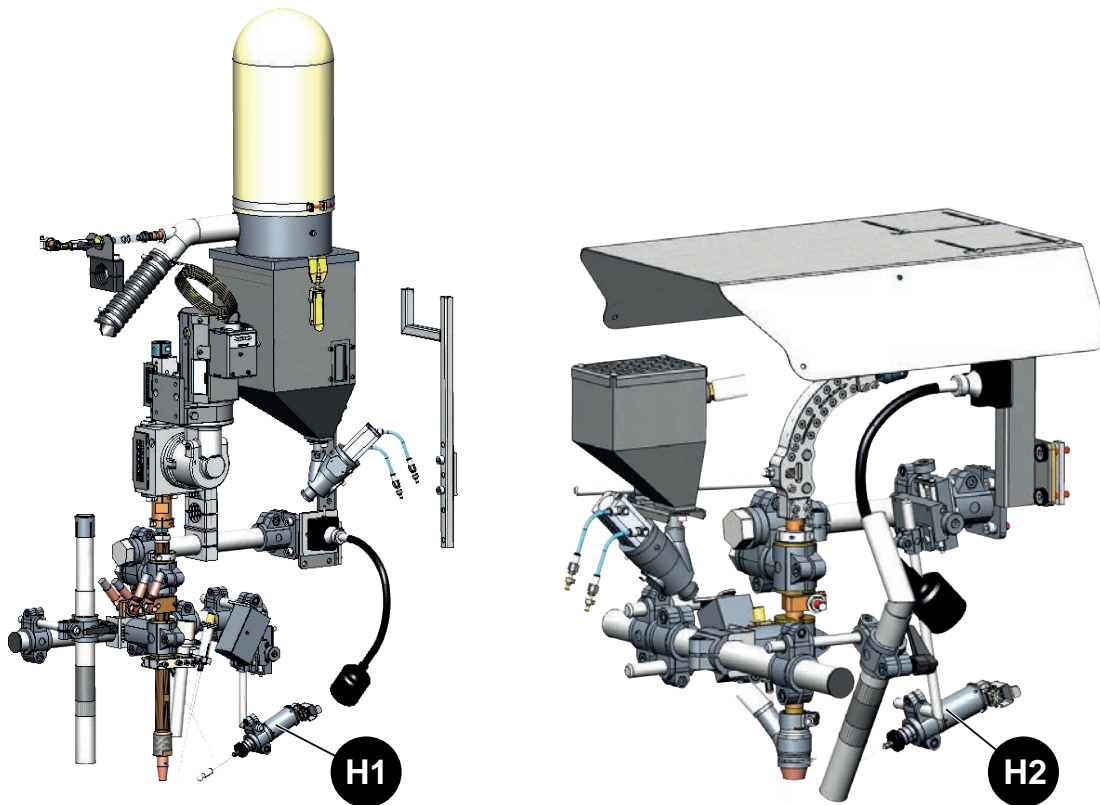
Поз.	Наименование		
	 Основная опция видео		
G	G1	Лампа	86955896
	G2	Камера	

## 9.2 Опция всасывания флюса



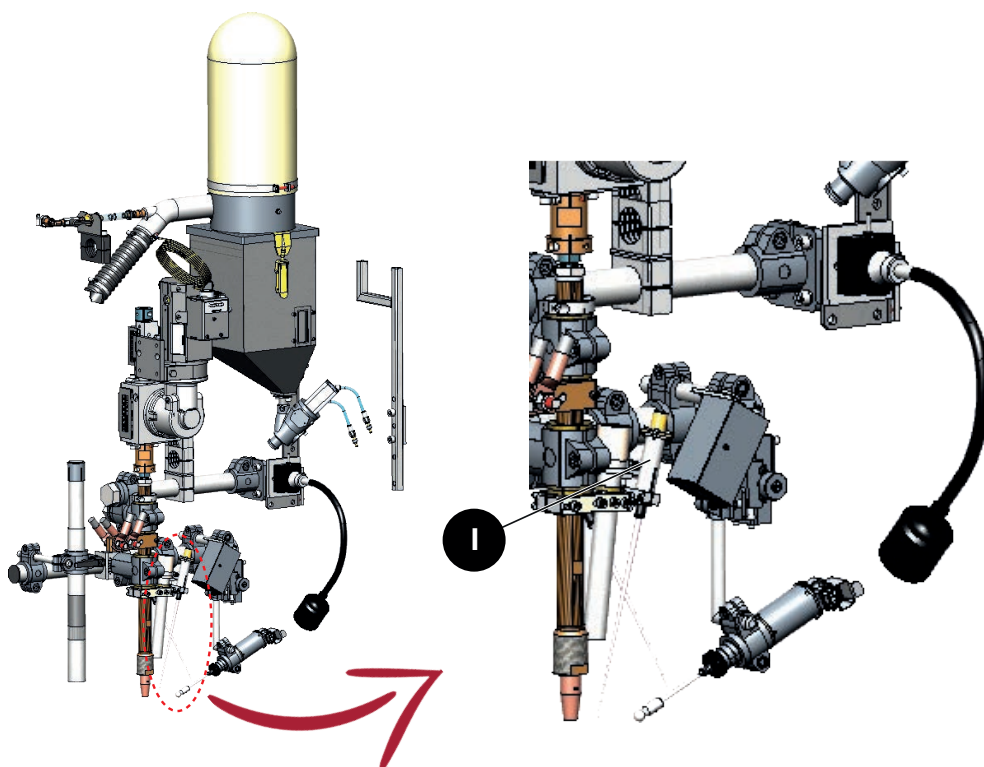
Поз.	Наименование		
 Базовая опция всасывания флюса			
К	K1	Узел датчика всасывания флюса	86955245
	K2	Узел датчика всасывания флюса внутренней головки	

### 9.3 Опция зондирования TRACKMATIC



Поз.	Наименование		
 Базовая опция <b>TRACKMATIC</b>			
Н	Н1	Узел пальца зонда	86956863
	Н2	Узел пальца зонда внутренней головки	

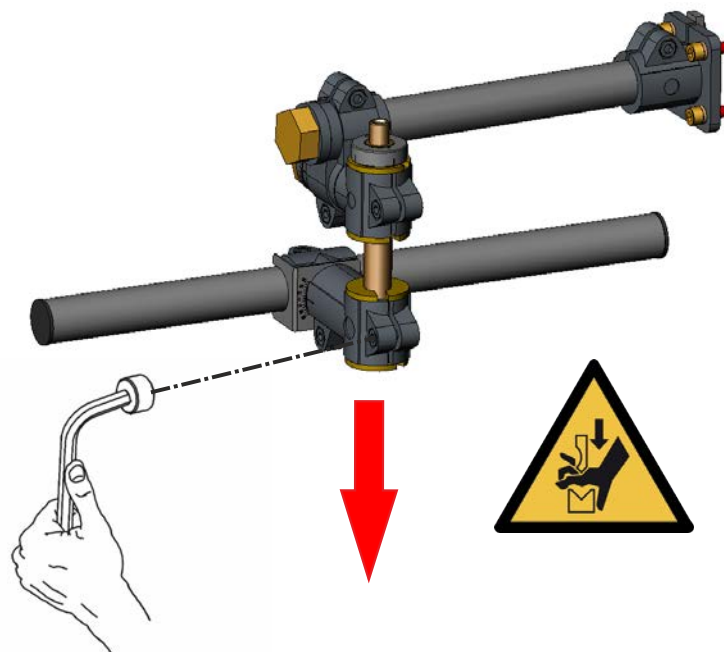
## 9.4 Опция лазерного прожектора



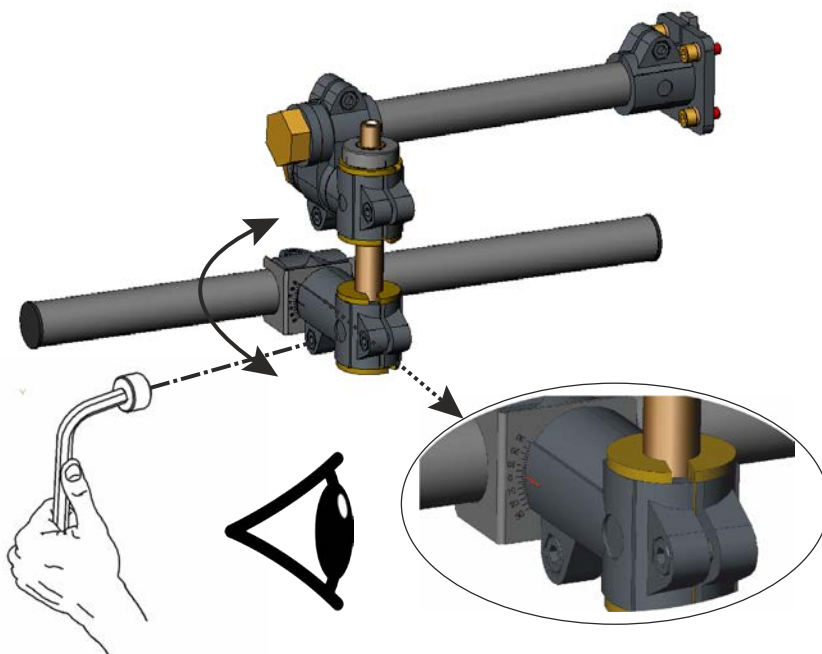
Поз.	Наименование	
 Базовая опция лазерного прожектора		
I	Лазерный прожектор	86955891

1 - Регулирования положения головки

1.1 Специальные меры предосторожности

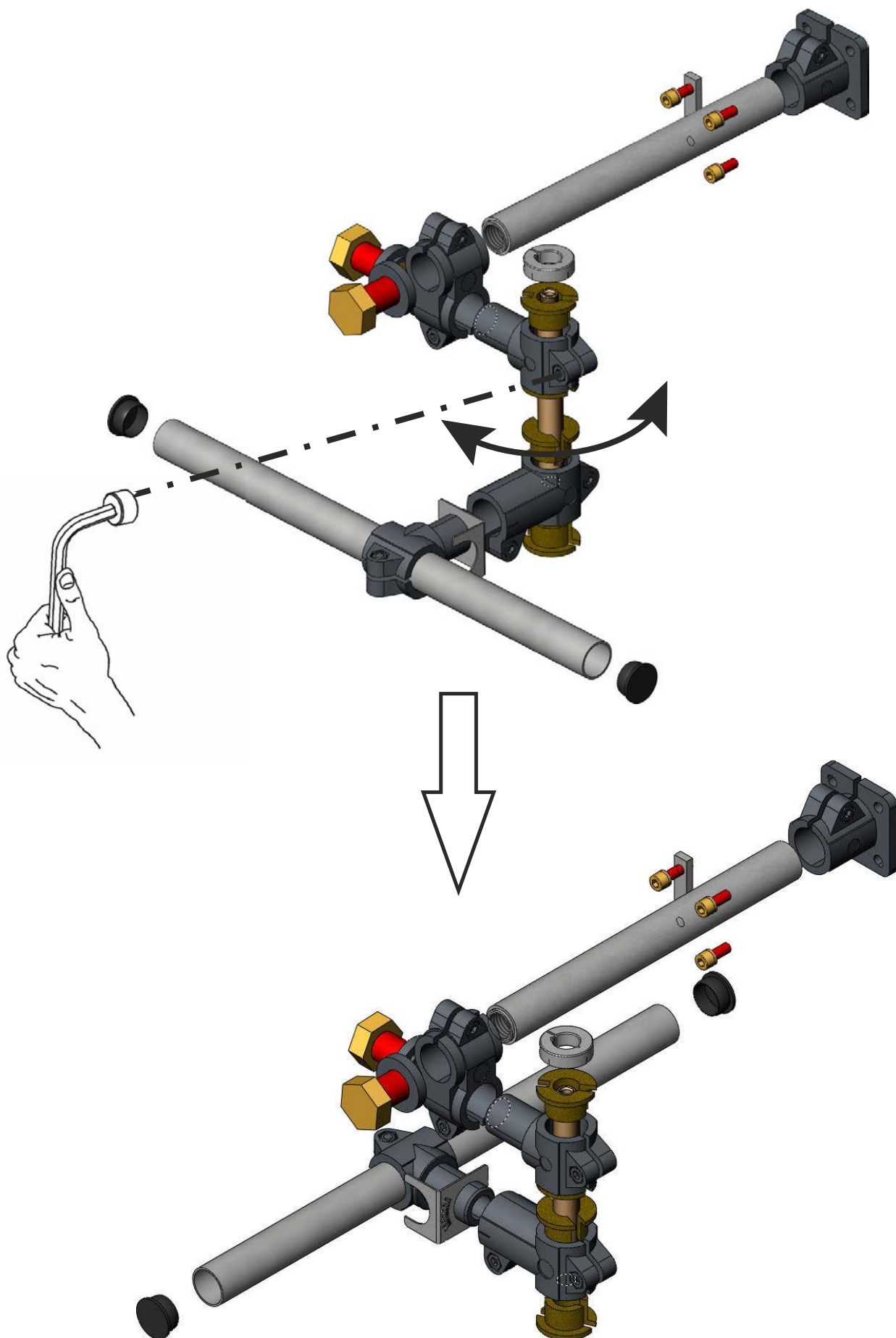


1.2 Positioning accessories

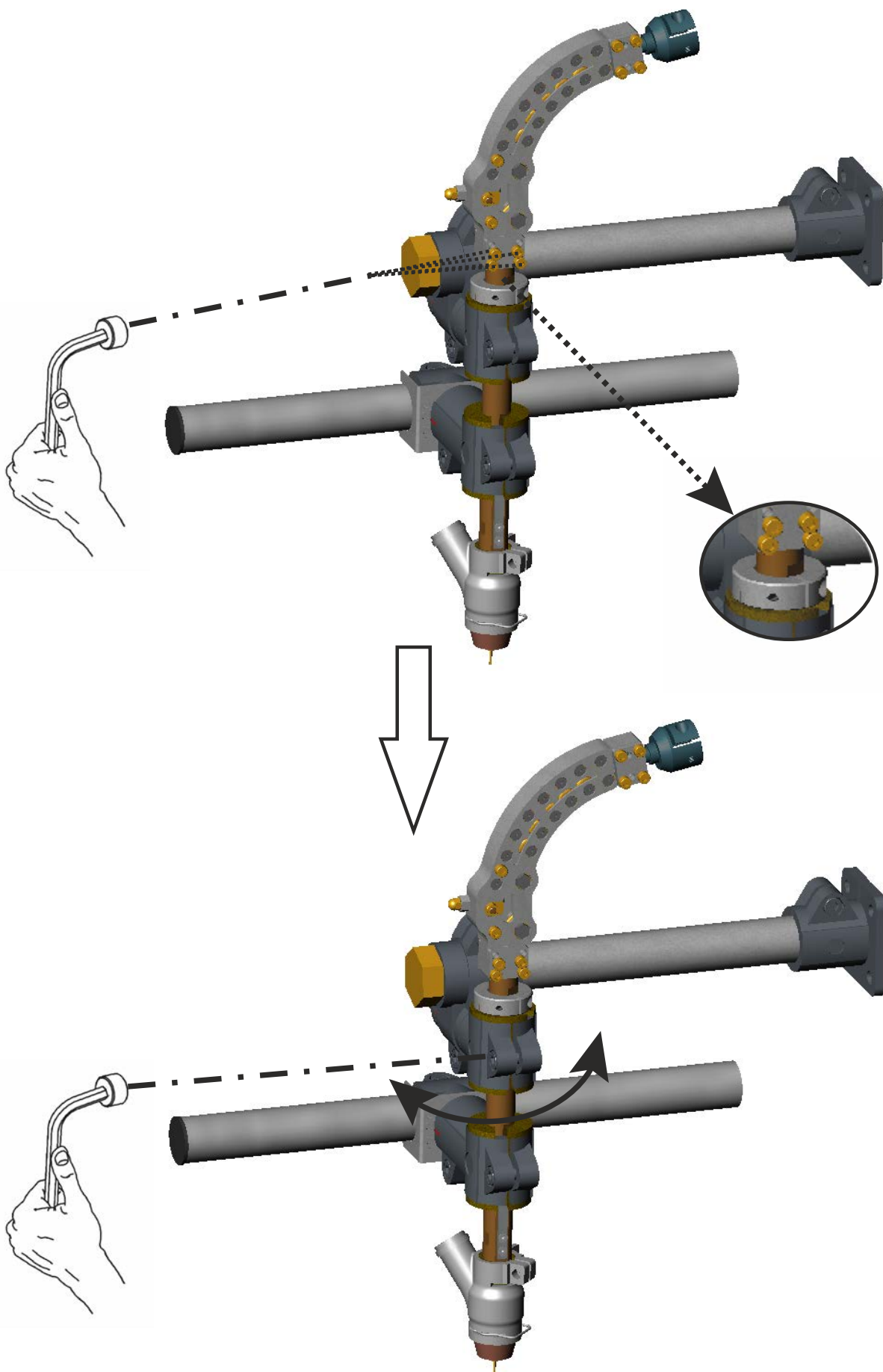




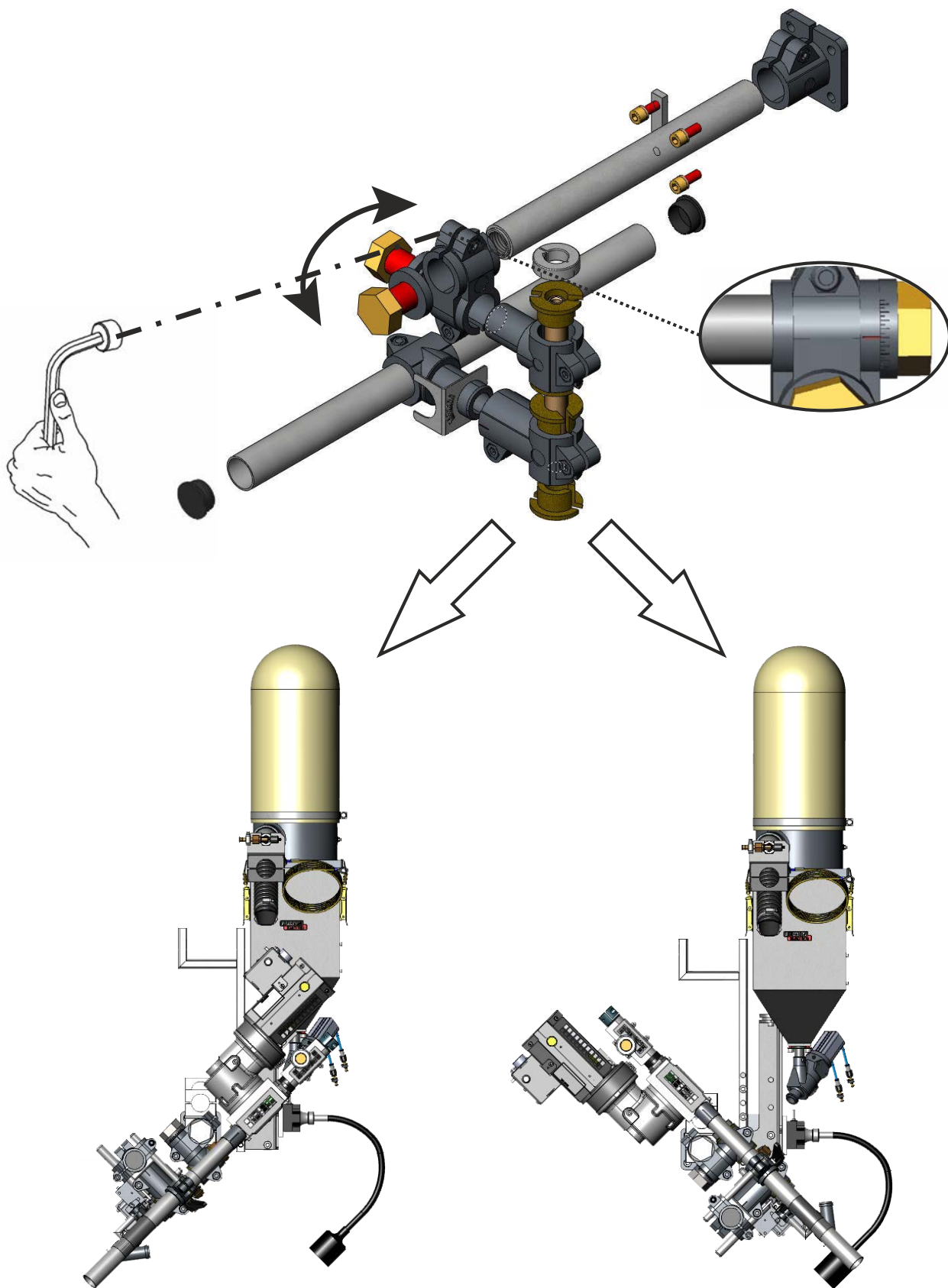
### 1.3 Позиционирование круговое/продольное



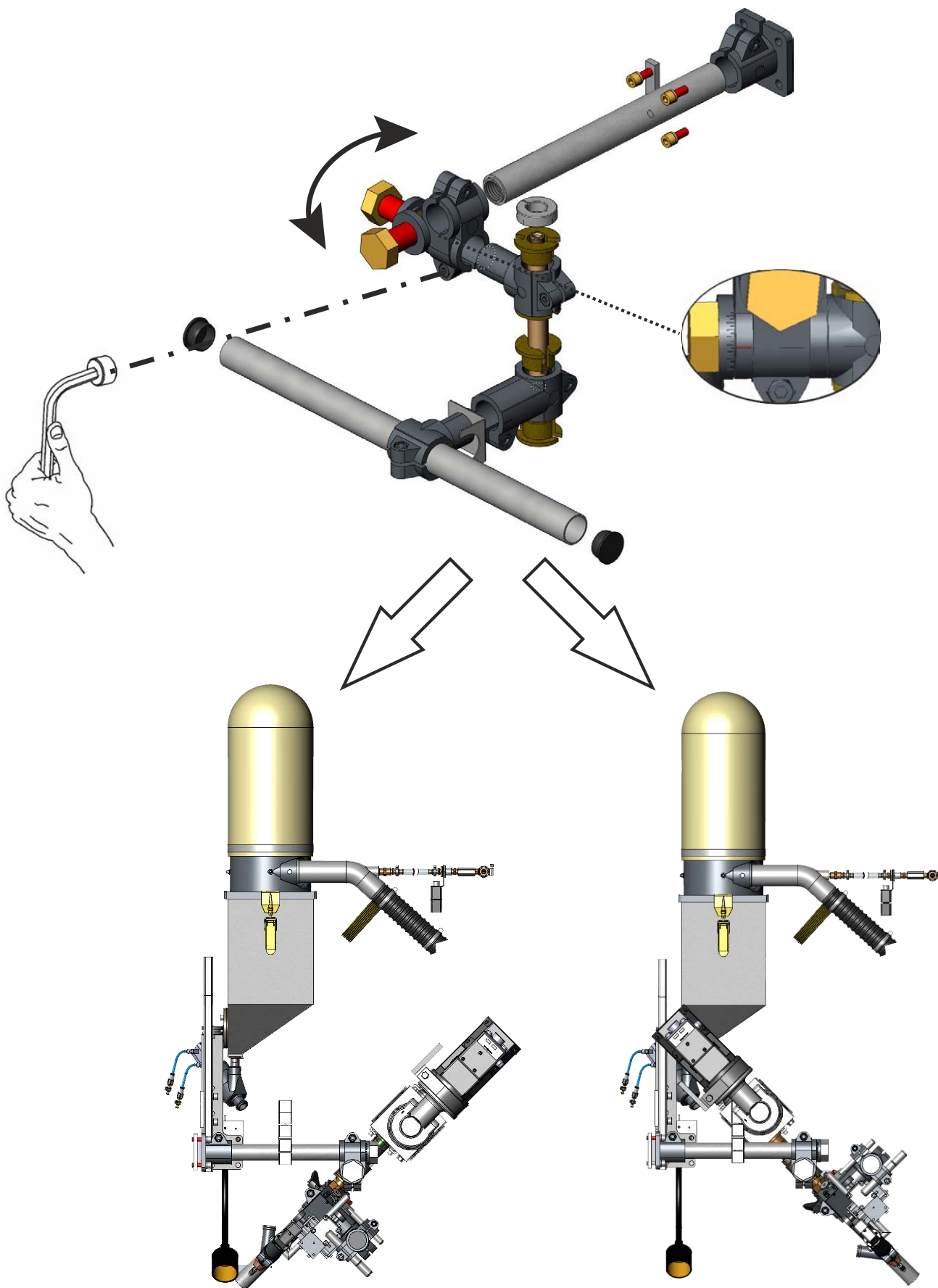
1.4 Особенности внутренней головки

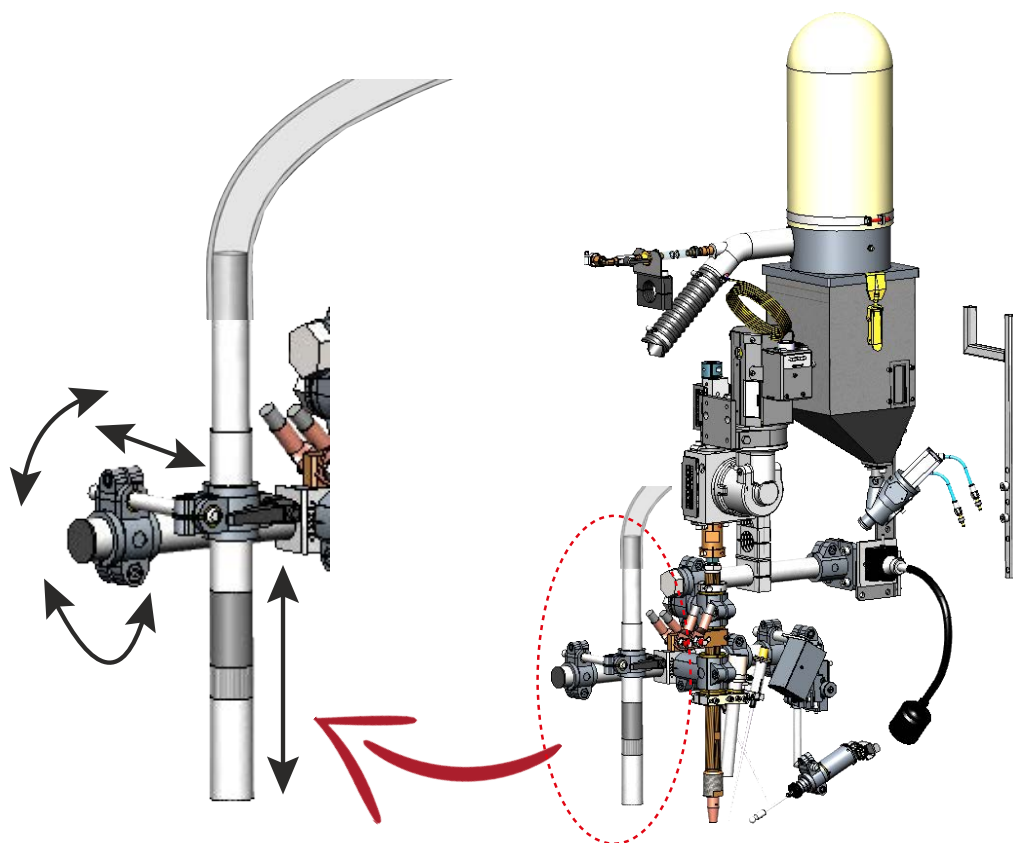


1.5 Продольное позиционирование +/- 45°

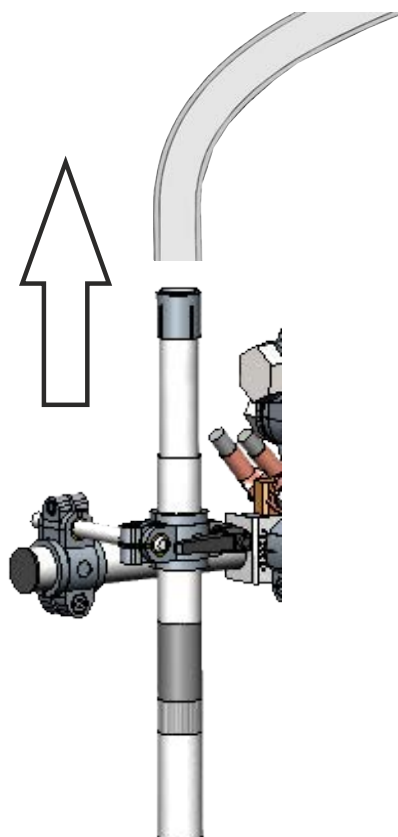


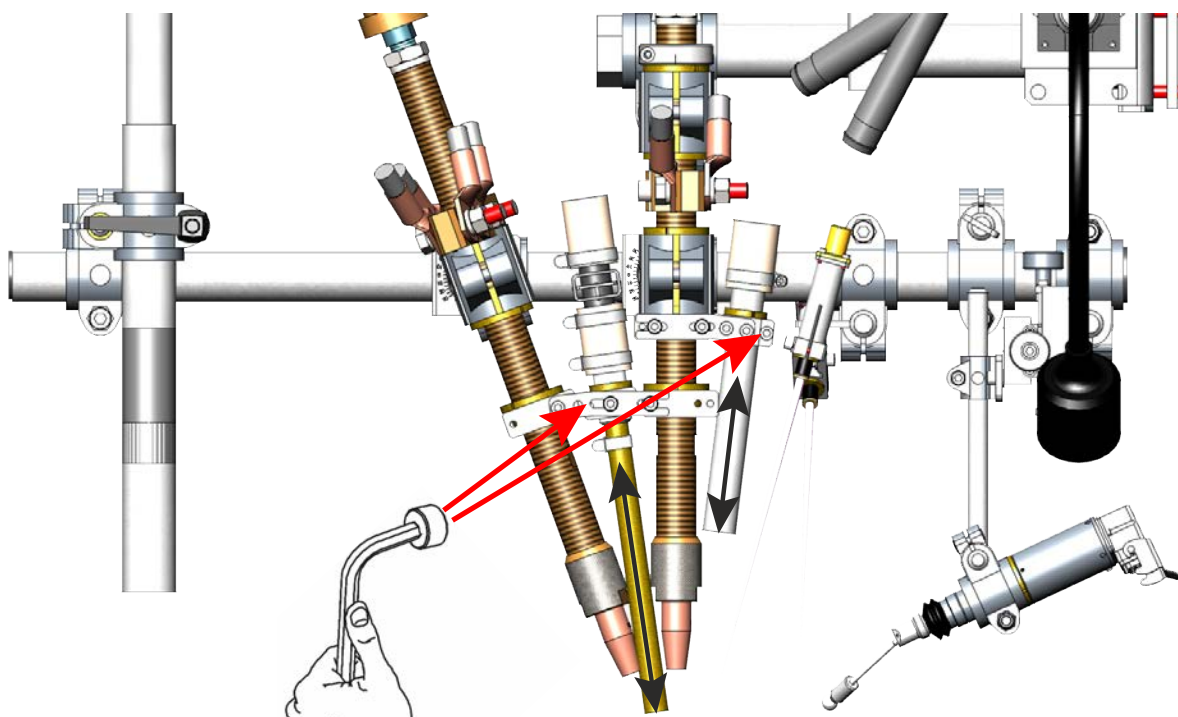
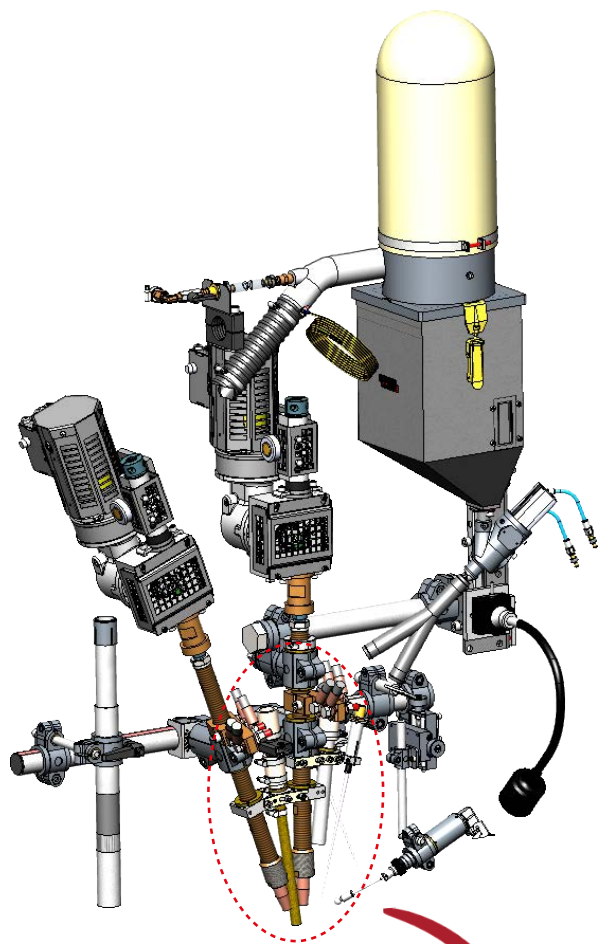
1.6 Круговое позиционирование +/- 45°





Разблокировка для ручного отсоса флюса на краю сварного шва.





**1 - Техобслуживание**

Для обеспечения надлежащей работы устройства в течение длительного времени, требуется минимальный уход и техническое обслуживание.

Интервалы технического обслуживания рассчитаны исходя из производительности 1 рабочего места в день, т.е. максимум 2 часа работы в день для каждой оси движения. При больших объемах производства частоту обслуживания следует соответственно увеличить.

Ваш отдел технического обслуживания может сделать ксерокопию этих страниц, чтобы вести учет частоты и сроков технического обслуживания, а также выполненных операций (сделайте отметку в соответствующем поле).



Перед началом вмешательства **ОБЯЗАТЕЛЬНО** отключите все источники питания машины (электрические, пневматические, газовые и т.д.).  
Блокировки кнопки аварийной остановки недостаточно.



**1.1 График технического обслуживания**



Необходимо **обязательно** соблюдать этот график.  
Рекомендуем вам создать систему отслеживания всех операций по техническому обслуживанию.




**При каждой замене катушки проволоки**

Дата техобслуживания:    /    /

	Продуйте внутреннюю поверхность корпуса, направляющие для ввода и вывода проволоки, пластину подачи проволоки, удлинитель и выпрямитель проволоки.
	Проверьте проволочные насадки на предмет износа.



**Ежедневно**

Дата техобслуживания:    /    /

	Снимите крышку утилизатора флюса, переверните его и энергично встряхните, чтобы удалить «мелкие частицы» и пыль.
	Продуйте внутреннюю поверхность клапана флюса, трубы и входное отверстие флюса.
	Очистите узел головки.

**Еженедельно**

Дата техобслуживания:    /    /

	Проверьте состояние бакелитовых изолирующих колец.
	Проверьте все точки соединений контура питания.

### Как сделать заказ:

На фотографиях или эскизах показаны практически все детали, составляющие установку.

### В описательных таблицах содержатся 3 типа артикулов:

- артикулы, обычно имеющиеся в наличии: ✓
- артикулы, которых обычно нет в наличии: ✗
- артикулы под заказ: без маркировки

(Для них мы рекомендуем направить нам копию заполненного надлежащим образом перечня документов. В столбце Cde укажите необходимое количество деталей, а также тип и серийный номер вашего устройства.)


Если на фотографиях или эскизах изображены предметы, не включенные в таблицы, пришлите нам копию соответствующей страницы и выделите позицию, о которой идет речь.

### Пример:

✓	обычно в наличии.
✗	нет в наличии
	по запросу.

Поз.	Арт.	В наличии	Cde	Наименование
A1	W000XXXXXX	✓		Плата машинного интерфейса
A2	W000XXXXXX	✗		Расходомер
A3	P9357XXXX		↑	Передняя панель с трафаретной печатью

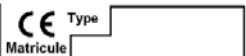
- При заказе деталей укажите их количество и запишите номер устройства в поле ниже.

	ТИП:
	Регистрационный номер:

✓	обычно в наличии.
✗	нет в наличии
	по запросу.

Поз.	Арт.	В наличии	Cde	Наименование
E	W000379478	✓		Изолирующие кольца для трубчатой головки
N	W000379479	✓		Изолирующие кольца для трубчатой головки, оснащенные факелами серии Heavy Duty
P	W000379480	✓	↑	Изолирующие кольца для устройства подачи основного или вторичного флюса

- При заказе деталей укажите их количество и запишите номер устройства в поле ниже.

	ТИП:
	Регистрационный номер:





