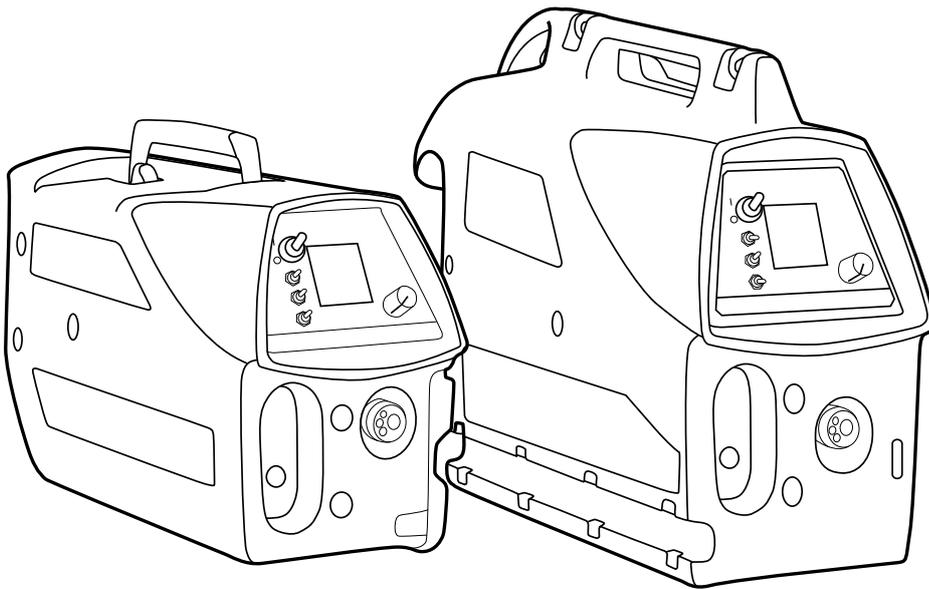


# ArcFeed

 | 200, 300, 300P, 300RC

Operating manual • English *EN*

Käyttöohje • Suomi *FI*

Bruksanvisning • Svenska *SV*

Bruksanvisning • Norsk *NO*

Brugsanvisning • Dansk *DA*

Gebrauchsanweisung • Deutsch *DE*

Gebruiksaanwijzing • Nederlands *NL*

Manuel d'utilisation • Français *FR*

Manual de instrucciones • Español *ES*

Instrukcja obsługi • Polski *PL*

Инструкции по эксплуатации • По-русски *RU*

操作手册 • 中文 *ZH*



# **ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**По-русски**

## СОДЕРЖАНИЕ

<b>1. ПРЕДИСЛОВИЕ</b> .....	3
1.1 Общие сведения .....	3
1.2 Технология потенциального считывания .....	3
1.3 Введение .....	4
<b>2. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ</b> .....	5
2.1 Подсоединение кабелей.....	5
2.2 Выбор сварочной проволоки.....	5
2.3 Установка бобины сварочной проволоки.....	5
2.4 Установка сварочного пистолета MIG/MAG .....	6
<b>3. НАСТРОЙКИ МЕХАНИЗМА</b> .....	6
3.1 Настройка максимальной скорости подачи проволоки .....	6
3.2 Регулировка прижимного усилия подающих роликов .....	7
3.3 Регулировка тормоза бобины.....	7
3.4 Изменение полярности .....	8
3.5 Замена подающих роликов .....	8
<b>4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ МЕХАНИЗМА</b> .....	10
4.1 Использование функций панели управления.....	10
4.1.1 Включение и выключение аппарата.....	10
4.1.2 Выбор режимов CC и CV.....	10
4.1.3 Выбор режима работы сварочного пистолета .....	12
4.1.4 Изменение шкалы регулировки скорости подачи проволоки.....	12
4.1.5 Использование дистанционного управления источника питания (только 300RC).....	12
4.2 Использование встроенных регуляторов.....	13
4.2.1 Время гашения дуги .....	13
4.2.2 Проверка подачи газа .....	13
4.2.3 Протяжка проволоки.....	13
4.2.4 Время подачи газа после сварки .....	13
4.3 Подвешивание механизма .....	13
<b>5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ</b> .....	14
5.1 Ежедневное техническое обслуживание .....	14
5.2 Периодическое техническое обслуживание .....	14
5.3 Утилизация аппарата .....	14
<b>6. НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА ДЕТАЛЕЙ</b> .....	15
<b>7. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b> .....	16

## 1. ПРЕДИСЛОВИЕ

### 1.1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Поздравляем с удачным выбором сварочной системы ArcFeed™! При условии правильной эксплуатации оборудование Kemppi способно значительно повысить производительность сварочных работ и обеспечить долгосрочную экономию.

В данном руководстве содержатся важные сведения по эксплуатации, техническому обслуживанию и технической безопасности приобретенного вами оборудования производства компании Kemppi. В конце руководства приведены технические данные устройства.

Внимательно прочитайте руководство прежде чем приступить к работе с оборудованием. В целях вашей собственной безопасности, а также сохранности оборудования, следует уделить особое внимание инструкциям по технике безопасности, содержащимся в данном руководстве.

Чтобы получить более подробную информацию об оборудовании Kemppi, обратитесь в компанию Kemppi Oy, к официальному дилеру компании или посетите веб-сайт [www.kemppi.com](http://www.kemppi.com).

Предоставленные в данном руководстве технические данные могут быть изменены без предварительного уведомления.

#### **Важные замечания**

Разделы руководства, требующие особого внимания с целью снижения опасности возможного повреждения оборудования или травмирования персонала, обозначены пометкой «**ВНИМАНИЕ!**». Внимательно прочитайте эти разделы и следуйте содержащимся в них инструкциям.

#### **Заявление об ограничении ответственности**

Несмотря на то, что для обеспечения точности и полноты сведений, предоставленных в этом руководстве, были приложены все усилия, компания не несет ответственности за ошибки или пропуски. Компания Kemppi оставляет за собой право изменять спецификацию описанного оборудования в любое время без предварительного уведомления. Без предварительного согласия компании Kemppi запрещается копирование, запись, воспроизведение или передача содержания этого руководства!

### 1.2 ТЕХНОЛОГИЯ ПОТЕНЦИАЛЬНОГО СЧИТЫВАНИЯ

В механизме подачи сварочной проволоки с технологией потенциального считывания для выработки энергии, необходимой для управления процессом подачи проволоки, используется сварочное напряжение. Перед началом сварки следует лишь выбрать необходимые параметры для механизма подачи сварочной проволоки и источника питания в соответствии с требованиями к сварке, а также основной и присадочный металлы и используемый защитный газ.

В начале сварки в режиме стабилизированного постоянного тока (CC) механизм подачи сварочной проволоки регулирует параметры, чтобы обеспечить стабильно высокое качество сварного соединения.

При обычной сварке MIG/MAG значения параметров контролируются источником питания через кабель управления, но с технологией потенциального считывания больше нет необходимости в использовании этого кабеля между источником питания и механизмом подачи.

#### **Источники питания стабилизированного постоянного тока (CC)**

Сварочный аппарат стабилизированного постоянного тока изменяет скорость подачи сварочной проволоки в соответствии с напряжением дуги. Напряжение изменяется в зависимости от длины дуги при незначительном изменении силы тока.

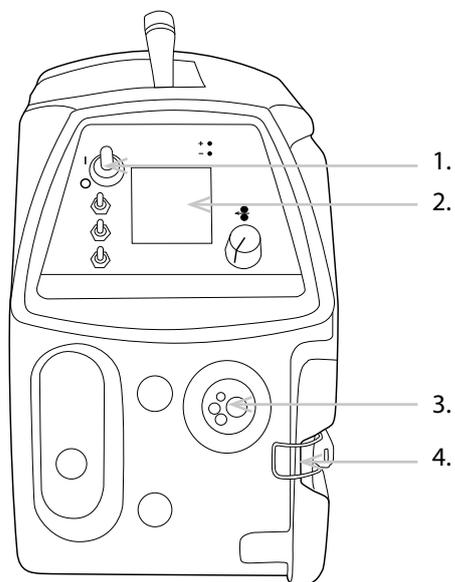
#### **Источники питания стабилизированного постоянного напряжения (CV)**

Сварочный аппарат стабилизированного постоянного напряжения поддерживает относительно стабильное постоянное напряжение независимо от силы тока. В результате получается достаточно плавная вольт-амперная кривая. Сварочные аппараты MIG/MAG обычно оснащены источниками питания стабилизированного постоянного напряжения (CV).

### 1.3 ВВЕДЕНИЕ

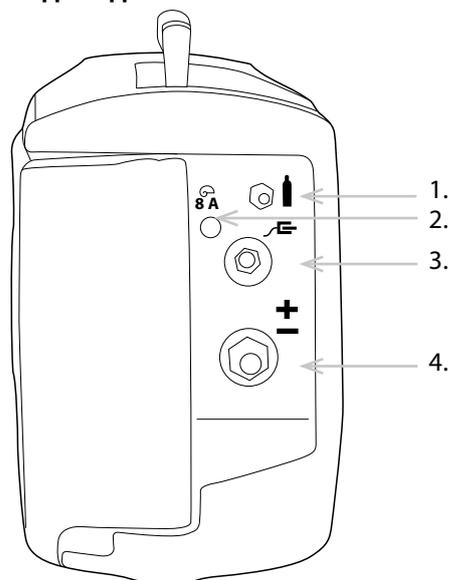
Кемппи ArcFeed – это механизм подачи сварочной проволоки с технологией потенциального считывания, предназначенный для для сварки MIG/MAG. Его можно использовать совместно со многими источниками питания разных производителей, предназначенными также для сварки ММА. Для эксплуатации с Кемппи ArcFeed рекомендуются источники питания Кемппи Master 5001 и Кемппи Master MLS 3500.

#### Вид спереди



1. Главный выключатель
2. Панель управления
3. Разъем сварочного кабеля
4. Защелка

#### Вид сзади



1. Соединитель шланга защитного газа
2. Предохранитель
3. Разъем кабеля заземления
4. Разъем источника питания

## 2. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ

### 2.1 ПОДСОЕДИНЕНИЕ КАБЕЛЕЙ

Перед использованием Kempri ArcFeed подсоедините необходимые кабели к источнику питания и механизму подачи сварочной проволоки.

**Чтобы подключить кабели, выполните перечисленные ниже операции.**

1. Отключите источник питания и подсоедините зажим заземления к заготовке.
2. Отключите Kempri ArcFeed и подсоедините кабель заземления механизма подачи сварочной проволоки к штыревому разъему DIX (к отрицательному полюсу) на задней панели механизма подачи проволоки. Затем подсоедините зажим заземления механизма подачи сварочной проволоки к заготовке.
3. Подсоедините сварочный кабель от источника питания к розетке разъема DIX (к положительному полюсу) на задней панели механизма подачи сварочной проволоки.
4. Подсоедините шланг подачи защитного газа к соединителю (1) на задней панели механизма подачи сварочной проволоки.

Теперь Kempri ArcFeed подключен к источнику питания.

### 2.2 ВЫБОР СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ

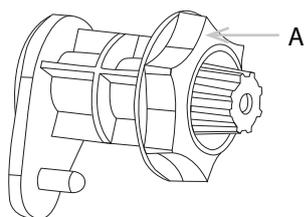
Выберите сварочную проволоку, соответствующую основному металлу, присадочному металлу и защитному газу. Kempri ArcFeed оптимизирован для использования рутиловой порошковой проволоки сечением 1,2 мм или сплошной электродной проволоки, однако для использования подходят и следующие другие проволоки:

- порошковые сварочные проволоки сечением 1,2 – 2,0 мм или до 2,4 мм с моделью 300P;
- трубчатые сварочные проволоки сечением 1,6–2,0 мм или до 2,4 мм с моделью 300P;
- сплошные электродные проволоки сечением 1,0 – 1,6 мм.

С Kempri ArcFeed 200 можно использовать бобины сварочной проволоки диаметром 200 мм. В моделях 300, 300P и 300RC можно использовать бобины сварочной проволоки диаметром 300 мм.

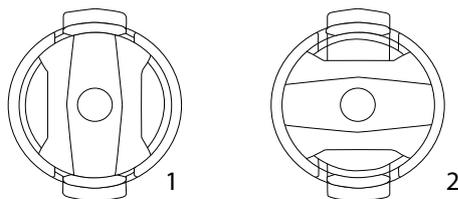
### 2.3 УСТАНОВКА БОБИНЫ СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ

#### Модель 200



1. Открутите стопорную гайку (A) держателя бобины.
2. Проверьте направление вращения бобины сварочной проволоки и поставьте бобину на место так, чтобы она вращалась в правильном направлении.
3. Закрутите стопорную гайку (A).

#### Модели 300, 300P и 300RC



1. Поверните фиксатор (1) держателя бобины так, чтобы открылись зажимы.
2. Проверьте направление вращения бобины сварочной проволоки и поставьте бобину на место так, чтобы она вращалась в правильном направлении.
3. Поверните фиксатор (2) держателя бобины так, чтобы зажимы закрылись.

## 2.4 УСТАНОВКА СВАРОЧНОГО ПИСТОЛЕТА MIG/MAG

После установки бобины сварочной проволоки подсоедините кабель сварочного пистолета к разъему (3) на передней панели механизма подачи проволоки.

Помните о том, что для применяемой сварочной проволоки необходимо использовать соответствующий направляющий канал и подающие ролики. Также убедитесь, что используется правильная канавка подающих роликов. Если необходимо заменить подающие ролики или выбрать другую канавку, см. указания в главе 3.5.

Перед подачей проволоки в пистолет освободите проволоку с бобины и обрежьте изогнутый участок. Следите, чтобы проволока не разматывалась с бобины. Убедитесь в отсутствии на конце проволоки острых краев, которые способны повредить трубку направляющего устройства и контактный наконечник сварочного пистолета.

**ВНИМАНИЕ!** При подаче сварочной проволоки в пистолет необходимо убедиться в том, что пистолет не направлен на людей, и что перед пистолетом нет никаких предметов. Обрезанная проволока может быть очень острой.

### Чтобы подать проволоку с бобины в сварочный пистолет, выполните описанные ниже операции.

1. Вытяните свободный конец проволоки из бобины и протяните его через заднюю направляющую на подающие ролики. Не ослабляйте прижимное усилие подающих роликов!
2. Найдите кнопку «Wire inch» внутри механизма подачи проволоки и нажмите ее, чтобы включить протяжку проволоки. Подождите пока проволока пройдет через подающие ролики и зайдет в направляющий канал.
3. Удерживайте нажатой кнопку «Wire inch» до тех пор, пока проволока не выйдет через контактный наконечник.

Еще раз убедитесь в том, что проволока находится в правильных канавках обеих пар подающих роликов. Теперь Kemppi ArcFeed готов к сварке.

**ВНИМАНИЕ!** Если кнопка сварочного пистолета нажата, сварочный ток подается на проволоку. Во избежание несчастных случаев и поражения электрическим током не рекомендуется использовать кнопку сварочного пистолета для протяжки проволоки.

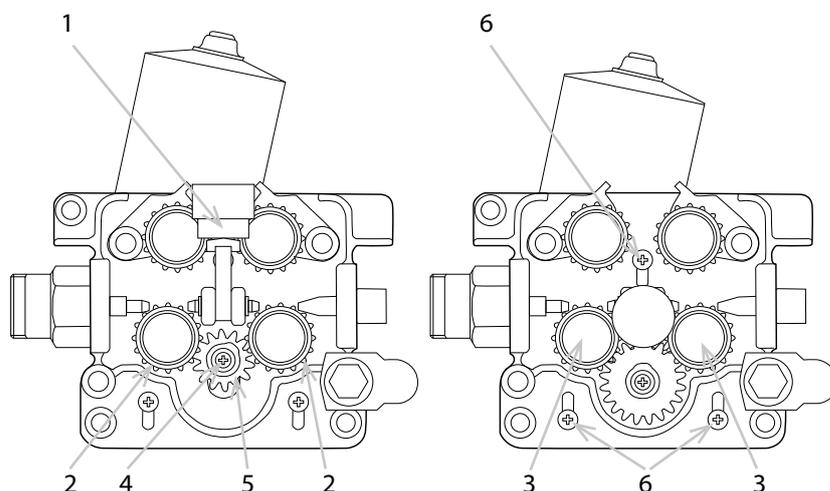
## 3. НАСТРОЙКИ МЕХАНИЗМА

### 3.1 НАСТРОЙКА МАКСИМАЛЬНОЙ СКОРОСТИ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

По умолчанию максимальная скорость подачи проволоки механизмом Kemppi ArcFeed составляет 18 м/мин. Этого достаточно для проведения большинства сварочных работ. Однако при необходимости скорость можно увеличить ее до 25 м/мин., заменив зубчатое колесо D28 на более крупное – модель D40.

**ВНИМАНИЕ!** После замены зубчатого колеса также необходимо правильно настроить перемычку на плате управления механизмом подачи.

### Чтобы заменить зубчатое колесо, выполните описанные ниже операции.

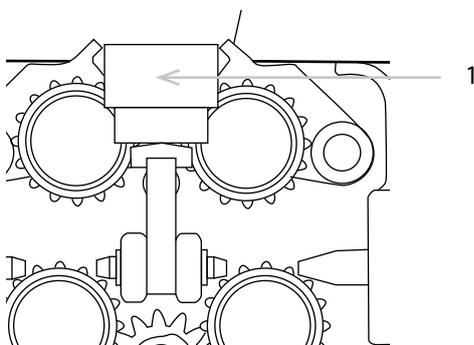


1. Откройте фиксирующий рычаг (1) и снимите нижние подающие ролики (2). Выкрутите винт (4) и снимите с него шайбу. Затем снимите зубчатое колесо (5) с вала двигателя.
2. Ослабьте винты (6) на один оборот и замените зубчатое колесо более крупным. Закрутите винт (4).
3. Установите на место нижние подающие ролики (2), но не затягивайте винты.
4. Поднимите двигатель, чтобы между зубчатым колесом и нижними подающими роликами образовался зазор около 0,2 мм.
5. Затяните винты (6). Проверьте зазор зубчатого колеса и отрегулируйте положение двигателя, если необходимо. Затяните винты подающих роликов (3).

#### **Чтобы настроить перемычку, выполните описанные ниже операции.**

1. Выключите механизм подачи проволоки.
2. Снимите пластмассовую крышку механизма подачи проволоки, выкрутив крепежные винты.
3. Найдите плату управления внутри механизма подачи и измените положение перемычки X6 так, чтобы она соединяла два контакта.
4. Установите крышку механизма подачи проволоки на место и затяните крепежные винты.

### **3.2 РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМНОГО УСИЛИЯ ПОДАЮЩИХ РОЛИКОВ**



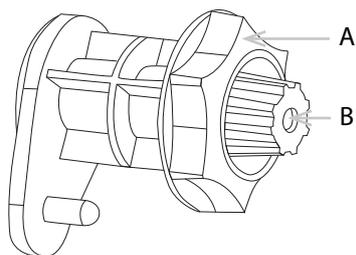
Ручка регулировки прижимного усилия находится на конце фиксирующего рычага (1). При помощи ручки регулировки можно отрегулировать прижимное усилие подающих роликов, чтобы проволока беспрепятственно поступала в направляющий канал и немного притормаживалась на выходе из контактного наконечника.

Убедитесь, что прижимное усилие достаточное, чтобы не допустить проскальзывания проволоки в подающих роликах, но не слишком высокое, поскольку в этом случае сварочная проволока может расплющиться или повредиться ее покрытие. Слишком сильное прижимное усилие также может привести к стиранию и чрезмерному износу подающих роликов.

### **3.3 РЕГУЛИРОВКА ТОРМОЗА БОБИНЫ**

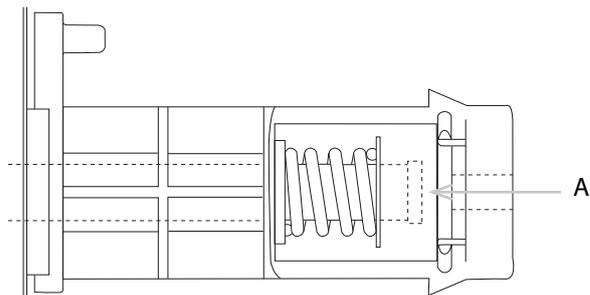
Устройство Kemppi ArcFeed оборудовано тормозом бобины для предотвращения разматывания и спутывания проволоки, когда бобина перестает вращаться при завершении сварного шва. Увеличение усилия тормоза бобины требуется по мере повышения скорости подачи проволоки. Тормоз бобины дает дополнительную нагрузку на двигатель подачи сварочной проволоки, поэтому нельзя прикладывать слишком большое тормозное усилие.

#### **Чтобы отрегулировать тормоз бобины в модели 200, выполните описанные ниже операции.**



Увеличьте усилие тормоза бобины, повернув регулятор тормоза (B) по часовой стрелке. Чтобы уменьшить усилие, поверните регулятор против часовой стрелки.

**Чтобы отрегулировать тормоз бобины в моделях 300, 300P и 300RC, выполните описанные ниже операции.**



Отрегулируйте усилие тормоза бобины через отверстие в механизме фиксирования бобины при помощи отвертки. Усилие увеличивается при повороте отвертки по часовой стрелке, уменьшается – при повороте против часовой стрелки.

### 3.4 ИЗМЕНЕНИЕ ПОЛЯРНОСТИ

Полярность сварочного аппарата зависит от полюса, к которому подключен сварочный кабель. При сварке MIG/MAG сварочный пистолет обычно подключен к положительному полюсу, т.е. используется положительная полярность. Однако для сварки с использованием некоторых видов присадочных проволок рекомендуется подключать пистолет к отрицательному полюсу.

Механизм Kemppi ArcFeed автоматически определяет полярность. Это означает, что механизм определяет к какому полюсу на источнике питания подключен сварочный кабель. Индикатор на панели управления показывает какая полярность используется (положительная или отрицательная).

**Чтобы изменить полярность, выполните описанные ниже операции.**

Переподключите сварочный кабель и кабель заземления с одного полюса на другой полюс на источнике питания. После этого механизм подачи сварочной проволоки распознает новый тип полярности и покажет его при помощи индикатора на панели управления.

### 3.5 ЗАМЕНА ПОДАЮЩИХ РОЛИКОВ

Для различных сварочных проволок используются различные подающие ролики. Также каждый подающий ролик имеет две канавки для проволок разного сечения.

Устройство Kemppi ArcFeed оснащено стандартными подающими роликами с простыми канавками. Эти подающие ролики можно использовать при сварке с использованием любых сварочных проволок. Несмотря на это для специальных видов работ имеются следующие формы канавок на подающих роликах:

- накатная канавка предназначена для проволоки с покрытием и стальной проволоки;
- U-образная канавка предназначена для алюминиевой проволоки;
- трапециевидная канавка используется при сварке толстолистового металла.

Чтобы облегчить идентификацию, подающие ролики и направляющие каналы имеют следующие цветовые коды.

Подающие ролики	
цвет присадочной проволоки	Ø мм
белый	0,6 и 0,8
красный	0.9, 1.0, 1.2
желтый	1.4, 1.6, 2.0
черный	2.4

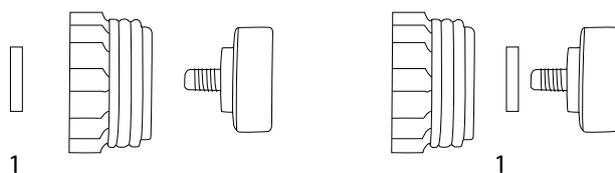
Трубки подачи проволоки	
цвет присадочной проволоки	Ø мм
оранжевый	0.6-1.6
синий	более 1,6

**Чтобы заменить подающие ролики, выполните перечисленные ниже операции.**

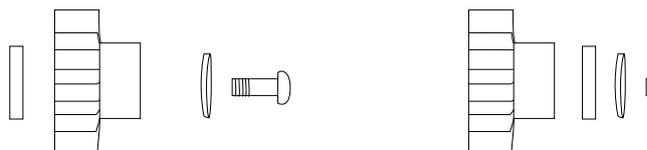
1. Снимите подающие ролики, открутив крепежные винты.
2. Вставьте новые подающие ролики на место.
3. Выберите канавку, соответствующую используемому типу проволоки. См. указания ниже.
4. Закрепите подающие ролики крепежными винтами и протяните проволоку в сварочный пистолет как описано в главе 2.4 «Установка сварочного пистолета».

**Чтобы сменить канавки подающих роликов, выполните перечисленные ниже операции.**

Каждый подающий ролик имеет две канавки для присадочных проволок разного сечения. При замене подающих роликов выберите канавку, соответствующую используемому типу проволоки.



Переместите регулировочные пластины подающих роликов с одной стороны на другую. Выберите канавку соответствующей формы, переместив регулировочную пластину (1) с одной стороны подающего ролика на другую, как показано на рисунке слева вверху.



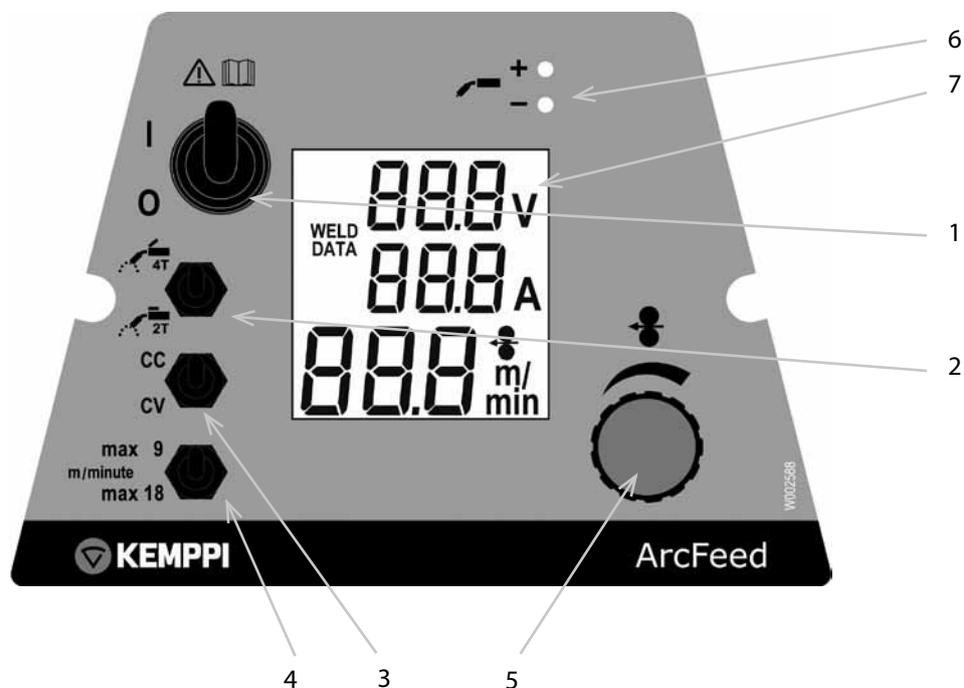
Также переместите регулировочную пластину зубчатого колеса.

При смене канавки подающего ролика также необходимо переместить зубчатое колесо в другое положение. Для этого следует передвинуть регулировочную пластину зубчатого колеса на другую сторону колеса.

## 4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ МЕХАНИЗМА

Перед включением механизма подачи сварочной проволоки Kemppi ArcFeed необходимо проверить тип источника питания (стабилизированного постоянного тока (CC) или стабилизированного постоянного напряжения (CV)). Также необходимо установить в механизм подачи подходящую для сварки проволоку. Более подробно см. главу 3.

### 4.1 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ФУНКЦИЙ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



1. Выключатель ON/OFF (ВКЛ./ВЫКЛ.)
2. Переключатель режимов работы сварочного пистолета (2T/4T)
3. Переключатель режимов CC/CV
4. Переключатель шкалы скорости подачи проволоки
5. Регулятор
6. Световой индикатор полярности
7. ЖК-дисплей

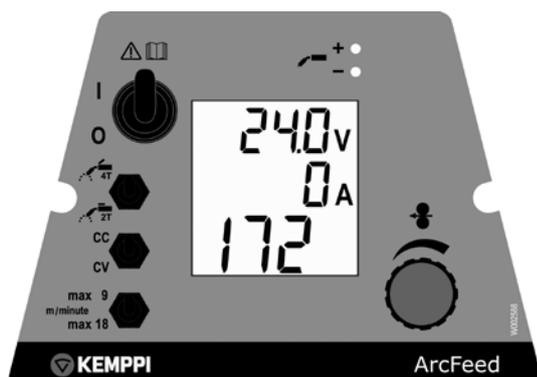
#### 4.1.1 Включение и выключение аппарата

Чтобы включить аппарат, переведите главный выключатель (1) в положение ON (ВКЛ). На панели управления загорается ЖК-дисплей, аппарат готов к эксплуатации.

#### 4.1.2 Выбор режимов CC и CV

Переключатель режимов CC/CV позволяет выбрать тип источника питания – стабилизированного постоянного тока (CC) или стабилизированного постоянного напряжения (CV). Переведите переключатель в положение, соответствующее типу используемого источника. Тип указан в документации источника питания.

## Регулировка значений в режиме СС



В режиме СС на дисплее отображается напряжение холостого хода и опорное значение сварочного тока. Опорное значение – это предварительно заданное значение, которое определяется с использованием порошковой сварочной проволоки сечением 1,2 мм. Перед началом сварки установите сварочный ток, соответствующий сварочному току источника питания с помощью регулятора (5).

***ВНИМАНИЕ!** При сварке в режиме СС необходимо установить максимальное значение настройки динамики на источнике питания. Подробные инструкции содержатся в документации источника питания.*

## Регулировка значений в режиме CV



В режиме CV на дисплее отображается напряжение сварки и скорость подачи проволоки (WFS). Диапазон регулировки скорости подачи проволоки зависит от размера проволокоподающего ролика. С маленьким роликом скорость составляет 0–18 м/мин, с большим роликом она может составлять 0–25 м/мин.

**Чтобы отрегулировать значения сварки в режиме CV, выполните описанные ниже операции.**

1. Определить значения сварочных величин, используемые для данной сварочной операции.
2. Выбрать надлежащие значения сварочного тока и напряжения на источнике питания, если возможно.
3. С помощью регулятора на Kempri ArcFeed установить необходимые настройки скорости подачи проволоки для механизма подачи проволоки. Значение отображается на дисплее.

#### 4.1.3 Выбор режима работы сварочного пистолета

С помощью переключателя (2) можно выбрать двухтактный (2Т), либо четырехтактный (4Т) режим работы сварочного пистолета MIG.

##### Использование сварочного пистолета в двухтактном режиме работы

1. Нажмите кнопку сварочного пистолета, чтобы начать сварку.
2. Отпустите кнопку сварочного пистолета, чтобы закончить сварку.

##### Использование сварочного пистолета в четырехтактном режиме работы

1. Нажмите кнопку сварочного пистолета, чтобы начать подачу защитного газа.
2. Отпустите кнопку, чтобы начать сварку.
3. Еще раз нажмите кнопку, чтобы закончить сварку.
4. Отпустите кнопку, чтобы остановить подачу защитного газа.

#### 4.1.4 Изменение шкалы регулировки скорости подачи проволоки

Переключатель шкалы скорости подачи проволоки (4) позволяет воздействовать на чувствительность регулятора при изменении скорости подачи проволоки.

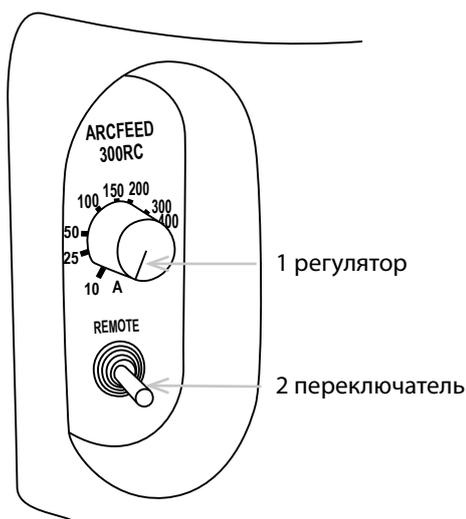
- При необходимости использовать точную регулировку скорости подачи проволоки выберите регулировочную шкалу от 0 до 9 (макс. 9 м/мин.).
- При необходимости использовать грубую регулировку скорости подачи проволоки выберите регулировочную шкалу от 0 до 18 (макс. 18 м/мин.).

#### 4.1.5 Использование дистанционного управления источником питания (только 300RC)

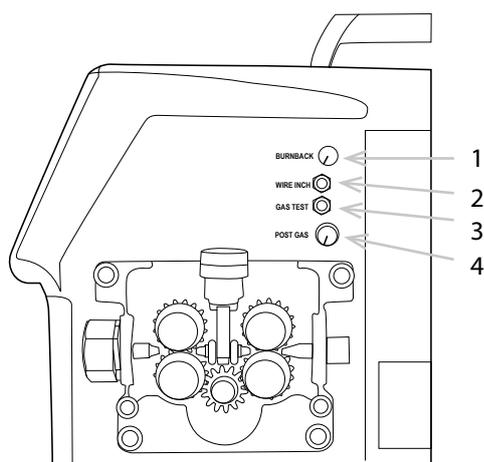
Модель Arc Feed 300 RC имеет функцию дистанционного управления источником питания. Это позволяет вам регулировать сварочный ток на источнике питания непосредственно на рабочем месте. Дистанционное управление может использоваться только в режиме крутопадающей вольтамперной характеристики (CC). Более подробно см. п. 4.1.2. «Выбор CC или CV режимов».

##### Для использования дистанционного управления:

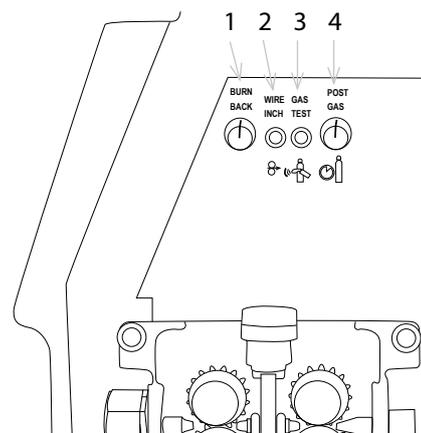
1. Переведите переключатель (2) в положение REMOTE и удерживайте его.
2. Выберите желаемый сварочный ток регулятором (1). Шкала совместима с источником питания Master 5001.
3. Отпустите переключатель.



## 4.2 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ВСТРОЕННЫХ РЕГУЛЯТОРОВ



**ArcFeed 200**



**ArcFeed 300, 300P и 300RC**

### 4.2.1 Время гашения дуги

Регулятор времени перехода дуги (1) позволяет отрегулировать время выключения тока после окончания сварки. При помощи функции времени перехода дуги можно легко остановить сварку без прилипания сварочной проволоки или перехода дуги с электрода на контактный наконечник.

### 4.2.2 Проверка подачи газа

Кнопка проверки подачи газа (2) позволяет проверить подачу защитного газа и измерить расход.

### 4.2.3 Протяжка проволоки

Кнопка протяжки проволоки (3) позволяет подавать сварочную проволоку без включения сварочного тока. Эта функция может быть использована, например, при подаче новой проволоки.

### 4.2.4 Время подачи газа после сварки

Регулятор подачи газа после сварки (4) позволяет отрегулировать время поддува газа после сварки. Эта функция в сочетании с функцией времени перехода дуги обеспечивает гладкое завершение сварочного шва.

## 4.3 ПОДВЕШИВАНИЕ МЕХАНИЗМА

Механизм подачи проволоки Kemppi ArcFeed 200 ни в коем случае нельзя подвешивать за ручку. Используйте специальную раму для подвешивания механизма к балке или другой конструкции. См. раздел «Дополнительные принадлежности» в главе «Номера для заказа деталей» в конце этого руководства.

Модели Kemppi ArcFeed 300, 300P и 300RC можно подвешивать за ручку, используя специальное устройство для подвешивания – KFH 1000. См. раздел «Дополнительные принадлежности» в главе «Номера для заказа деталей» в конце этого руководства.

## 5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

### 5.1 ЕЖЕДНЕВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Обязательно выполните перечисленные ниже операции перед началом работы с механизмом.

- Проверьте надежность соединений кабеля заземления.
- Проверьте состояние сетевого кабеля и сварочного кабеля и замените их в случае повреждения.
- Проверяйте состояние удлинительных сетевых кабелей и их соответствие местным нормативам.

***ВНИМАНИЕ!** Ремонт и установка сетевых кабелей могут проводиться только только подрядчиками на установку электрооборудования или инженерами-электриками, уполномоченными на выполнение таких работ.*

### 5.2 ПЕРИОДИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Электромеханические устройства требуют регулярного технического обслуживания в зависимости от частоты использования. Такое регулярное обслуживание поможет избежать возникновения опасности и предотвратить неисправности.

Рекомендуется проводить технический осмотр сварочного аппарата каждые шесть месяцев. Представитель сервисного центра Kemppi выполнит осмотр и чистку аппарата, проверит плотность и безопасность всех соединений в цепи питания. При частых и резких перепадах температуры соединения цепи питания могут ослабиться и окислиться.

***ВНИМАНИЕ!** Отключите аппарат от электросети перед обслуживанием электрокабелей.*

### 5.3 УТИЛИЗАЦИЯ АППАРАТА



Изделие изготовлено, главным образом, из повторно утилизируемых сырьевых материалов. Отправьте старую, списанную установку на специализированное предприятие для разборки и сортировки утилизируемых материалов.

Знак на заводской табличке установки, обозначающий утилизацию электрического и электронного скрапа, связан с соответствующей директивой, действующей в странах ЕС (2002/96/ЕС).

## 6. НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА ДЕТАЛЕЙ

		Номер для заказа деталей
<b>Механизмы подачи сварочной проволоки</b>		
Кемпри ArcFeed 200		6120200
Кемпри ArcFeed 300		6120300
Кемпри ArcFeed 300P		6120310
Кемпри ArcFeed 300RC		6120301
<b>Дополнительные принадлежности</b>		
Регулятор расхода газа		W000364
Рама для подвешивания ArcFeed 200		6185285
Устройство КFH 1000 для подвешивания ArcFeed 300 и 300P		6185100
Защитные направляющие для ArcFeed 200		6185286
Защитные направляющие для ArcFeed 300 и 300P		6185287
<b>Кабели</b>		
Кабель-удлинитель	70 мм <sup>2</sup> , 25 м	6183725
Кабель-удлинитель	70 мм <sup>2</sup> , 10 м	6183710
Кабель заземления	16 мм <sup>2</sup> , 5м SKM25	6184015
<b>Пистолеты для сварки MIG</b>		
ММТ 32	3 м	6253213ММТ
ММТ 32	4,5 м	6253214ММТ
ММТ 35	3 м	6253513ММТ
ММТ 35	4,5 м	6253514ММТ
ММТ 42	3 м	6254213ММТ
ММТ 42	4,5 м	6254214ММТ

## 7. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Kemppi ArcFeed	200	300/300RC	300P
Номинальная мощность (Вт)	150	150	150
<b>Типы сварочной проволоки</b>			
Порошковые сварочные проволоки, $\varnothing$ (мм)	1.2...2.0	1.2...2.0	1.2...2.4
Трубчатые сварочные проволоки, $\varnothing$ (мм)	1.6...2.0	1.6...2.0	1.6...2.4
Сплошные сварочные проволоки, $\varnothing$ (мм)	1.0...1.6	1.0...1.6	1.0...1.6
<b>Допустимая нагрузка (А)</b>			
60 % ПВ			
80 % ПВ			
100% ПВ	300	300	300
Скорость подачи проволоки при использовании маленького проволочкоподающего ролика (м/мин.)	0...18	0...18	0...9
Скорость подачи проволоки при использовании большого проволочкоподающего ролика (м/мин.)	0...25	0...25	0...12.5
Диапазон температуры хранения	-40 °C... +60 °C	-40 °C... +60 °C	-40 °C... +60 °C
Диапазон рабочей температуры	-20 °C... +40 °C	-20 °C... +40 °C	-20 °C... +40 °C
Класс защиты	IP23S	IP23S	IP23S
Класс электромагнитной совместимости	A	A	A
<b>Размеры</b>			
Длина (мм)	510	590	590
Ширина (мм)	200	240	240
Высота (мм)	310	445	445
Масса (кг)	11	15	15
Размер бобины (мм)	200	300	300
Тип разъема сварочного пистолета	EURO	EURO	EURO



**KEMPPI OY**

Hennalankatu 39  
PL 13  
FIN-15801 LAHTI  
FINLAND  
Tel +358 3 899 11  
Telefax +358 3 899 428  
export@kemppi.com  
www.kemppi.com

**Kotimaan myynti:**

Tel +358 3 899 11  
Telefax +358 3 734 8398  
myynti.fi@kemppi.com

**KEMPPI SVERIGE AB**

Box 717  
S-194 27 UPPLANDS VÄSBY  
SVERIGE  
Tel +46 8 590 783 00  
Telefax +46 8 590 823 94  
sales.se@kemppi.com

**KEMPPI NORGE A/S**

Postboks 2151, Postterminalen  
N-3103 TØNSBERG  
NORGE  
Tel +47 33 346000  
Telefax +47 33 346010  
sales.no@kemppi.com

**KEMPPI DANMARK A/S**

Literbuen 11  
DK-2740 SKOVLUNDE  
DANMARK  
Tel +45 4494 1677  
Telefax +45 4494 1536  
sales.dk@kemppi.com

**KEMPPI BENELUX B.V.**

Postbus 5603  
NL-4801 EA BREDA  
NEDERLAND  
Tel +31 765717750  
Telefax +31 765716345  
sales.nl@kemppi.com

**KEMPPI (UK) Ltd**

Martti Kemppi Building  
Fraser Road  
Priory Business Park  
BEDFORD, MK44 3WH  
ENGLAND  
Tel +44 (0)845 6444201  
Telefax +44 (0)845 6444202  
sales.uk@kemppi.com

**KEMPPI FRANCE S.A.S.**

65 Avenue de la Couronne des Prés  
78681 EPONE CEDEX  
FRANCE  
Tel +33 1 30 90 04 40  
Telefax +33 1 30 90 04 45  
sales.fr@kemppi.com

**KEMPPI GmbH**

Otto-Hahn-Straße 14  
D-35510 BUTZBACH  
DEUTSCHLAND  
Tel +49 6033 88 020  
Telefax +49 6033 72 528  
sales.de@kemppi.com

**KEMPPI SPÓŁKA Z O.O.**

Ul. Borzymowska 32  
03-565 WARSZAWA  
POLAND  
Tel +48 22 7816162  
Telefax +48 22 7816505  
info.pl@kemppi.com

**KEMPPI AUSTRALIA PTY LTD.**

13 Cullen Place  
P.O. Box 5256, Greystanes NSW 2145  
SMITHFIELD NSW 2164  
AUSTRALIA  
Tel. +61 2 9605 9500  
Telefax +61 2 9605 5999  
info.au@kemppi.com

**ООО КЕМППИ**

Polkovaya str. 1, Building 6  
127018 MOSCOW  
RUSSIA  
Tel +7 495 739 4304  
Telefax +7 495 739 4305  
info.ru@kemppi.com

**ООО КЕМППИ**

ул. Полковная 1, строение 6  
127018 Москва  
Tel +7 495 739 4304  
Telefax +7 495 739 4305  
info.ru@kemppi.com

**KEMPPI, TRADING (BEIJING) COMPANY, LIMITED**

Room 420, 3 Zone, Building B,  
No.12 Hongda North Street,  
Beijing Economic Development Zone,  
100176 Beijing  
CHINA  
Tel +86-10-6787 6064  
+86-10-6787 1282  
Telefax +86-10-6787 5259  
sales.cn@kemppi.com  
肯倍贸易 (北京) 有限公司  
中国北京经济技术开发区宏达北路12号  
创新大厦B座三区420室 (100176)  
电话 : +86-10-6787 6064  
+86-10-6787 1282  
传真 : +86-10-6787 5259  
sales.cn@kemppi.com

**KEMPPI INDIA PVT LTD**

LAKSHMI TOWERS  
New No. 2/770,  
First Main Road,  
KAZURA Gardens,  
Neelangarai,  
CHENNAI - 600 041  
TAMIL NADU  
Tel +91-44-4567 1200  
Telefax +91-44-4567 1234  
sales.india@kemppi.com