



FR 3-13 / 38-44

ES 14-24 / 38-44

RU 25-37 / 38-44

NEOPULSE 270

NEOPULSE 270

FIG-1

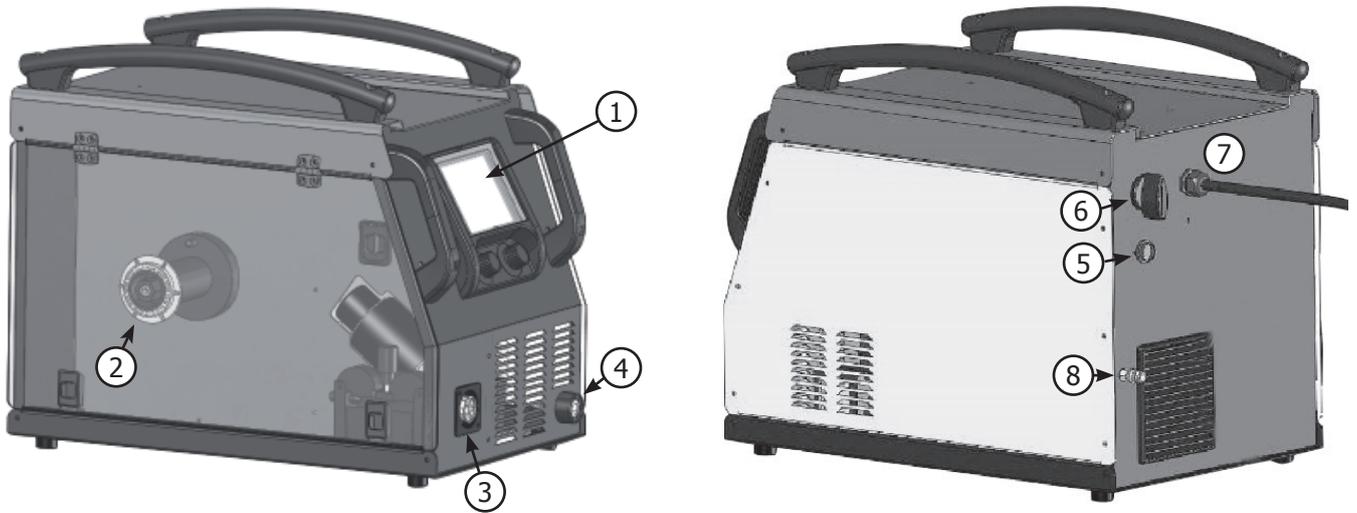


FIG-2

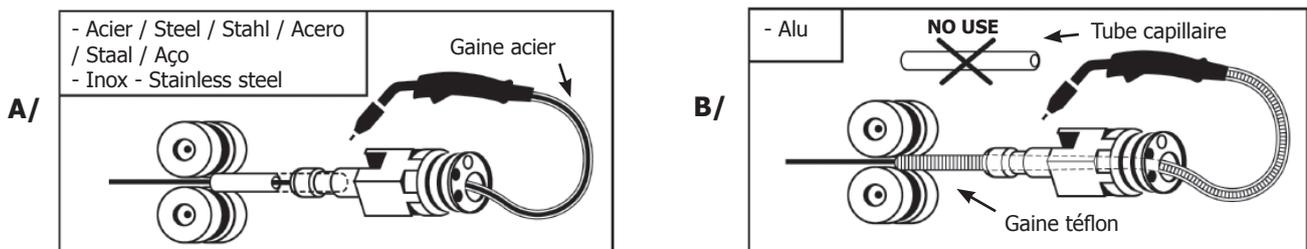
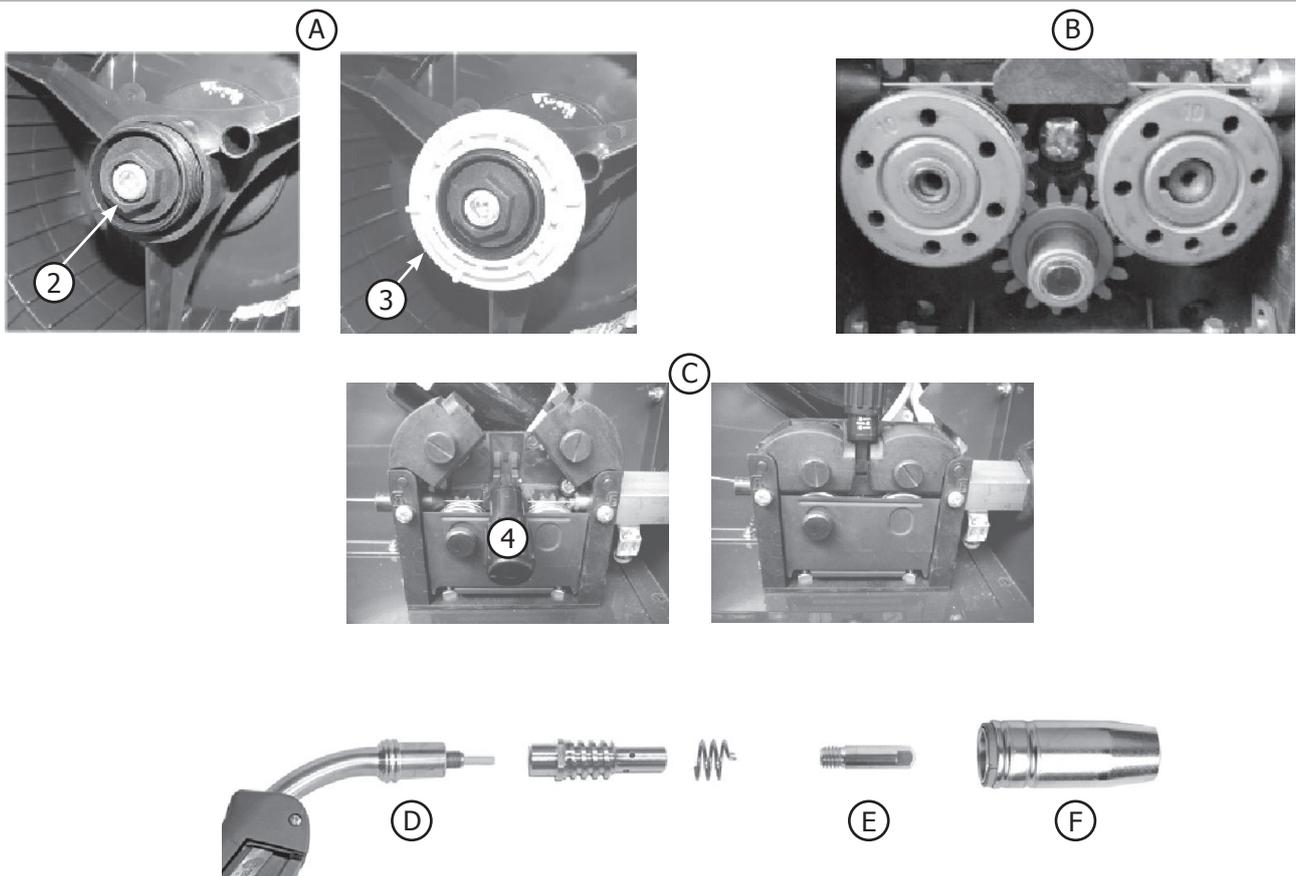


FIG-3



ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

Благодарим за Ваш выбор ! Чтобы полностью использовать возможности аппарата, пожалуйста, ознакомьтесь со следующей информацией. Данный документ имеет целью информировать вас о рисках и опасностях, связанных с использованием сварочного аппарата.

Перед совершением любой операции, прочтите и убедитесь в том, что вы поняли эти инструкции.

Не совершайте модификации и ремонтные работы, не указанные в инструкции по эксплуатации.

Производитель не несет ответственности за любое телесное повреждение или ущерб имуществу, происшедшие вследствие использования, не соответствующего инструкциям пользователя.

В случае проблем или сомнения посоветуйтесь с квалифицированным специалистом, знающим как правильно использовать аппарат.

ВНЕШНИЕ УСЛОВИЯ

Данный аппарат должен быть использован исключительно для сварки в пределах, указанных на заводском щитке и/или в руководстве по эксплуатации. Необходимо соблюдать указания по безопасности.

Производитель не несет ответственности в случае неадекватного или опасного использования.

По Норме IEC 60974-10 этот аппарат относится к классу А и предназначен для использования в промышленной среде.

Электромагнитная совместимость не обеспечена в домашней среде.

Аппарат должен использоваться в помещении без пыли, без кислоты, без газа или других корродирующих агентов. То же касается и его складирования. Убедитесь в правильной циркуляции воздуха при использовании аппарата.

Температурный диапазон :

Использование при температуре от -10 до +40°C (от +14 и до +104°F).

Складирование при температуре от -25 до +55°C (от -13 и до 131°F).

Влажность воздуха :

Ниже или равна 50% при 40°C (104°F).

Ниже или равна 90% при 20°C (68°F).

До 2000 м над уровнем моря (6500 футов).

Не используйте этот аппарат для разморозки труб, для зарядки АКБ или для запуска двигателей.

ИНДИВИДУАЛЬНАЯ И ДРУГИЕ ЗАЩИТЫ

Сварка подвергает людей воздействию опасного источника тепла, светового излучения дуги, электромагнитного поля (лица, имеющие кардиостимуляторы, будьте внимательны), риска электрошока, шума и выделения газов. Чтобы защититься от ожогов и излучений, носите одежду без отворотов, изолирующую, сухую, из огнеупорной ткани и в хорошем состоянии, которая покрывает все тело полностью.

Носите перчатки, обеспечивающие электро- и термо- изоляцию.

В некоторых случаях необходимо окружить зону огнеупорными шторами, чтобы защитить зону сварки от лучей, брызг и накаливаемого шлака.

Предупредите людей, находящихся в зоне сварки, чтобы они не смотрели на излучения дуги, ни на расплавленные детали и чтобы они носили защитную одежду.

Необходимо также защитить себя маской сварщика (классификации NR10 или больше) и защитить глаза во время защиты.

Ношение контактных линз воспрещается.

Носите наушники против шума, если сварочный процесс достигает звуковой уровень выше дозволенного.

То же относится к людям, находящимся в сварочной зоне.

Держите руки, волосы, одежду по-дальше от подвижных частей (двигатель, вентилятор...).

Не дотрагивайтесь до роликов во время подачи проволоки.

Никогда не снимайте защитный кожух с подающего механизма, когда аппарат под напряжением.

Производитель не несет ответственности в случае несчастного случая.

Во время подачи проволоки не приближайте голову к горелке. Выход проволоки из горелки может вызвать ранения.

Будьте внимательны: только что сваренные детали горячие и могут вызвать ожоги при дотрагивании до них.

Во время техобслуживания горелки убедитесь, что она достаточно охладилась и подождите как минимум 10 минут перед какой-либо операцией при включенном куллере, если горелка с водным охлаждением, чтобы не обжечься жидкостью.

Очень важно обезопасить рабочую зону перед тем, как ее покинуть, чтобы защитить людей и имущество.

СВАРОЧНЫЙ ДЫМ И ГАЗ

Выделяемые при сварке дым, газ и пыль опасны для здоровья. Вентиляция должна быть достаточной, но может потребоваться дополнительный приток воздуха. При недостаточной вентиляции можно воспользоваться маской сварщика-респиратором. Проверьте, чтобы всасывание воздуха было эффективным относительно норм безопасности.

Будьте внимательны: сварка в небольших помещениях требует наблюдения на безопасном расстоянии. К тому же, сварка некоторых металлов, содержащих свинец, кадмий, цинк, ртуть или даже бериллий, может быть чрезвычайно вредной. Также, следует очистить от жира детали перед сваркой. Газовые баллоны должны быть складированы в открытых или хорошо проветриваемых помещениях. Они должны быть в вертикальном положении и закреплены на стойке или тележке. Ни в коем случае не варить вблизи жира или краски.

РИСК ПОЖАРА ИЛИ ВЗРЫВА

Полностью защитите зону сварки. Возгораемые материалы должны быть удалены как минимум на 11 метров. Противопожарное оборудование должно находиться вблизи проведения сварочных работ. Осторожно с брызгами горячего материала или искр, даже через щели. Они могут вызвать пожар или взрыв. Отстраните людей, возгораемые предметы и все емкости под давлением на безопасное расстояние. Ни в коем случае не варите в контейнерах или закрытых трубах. В случае, если они открыты, то перед сваркой их нужно освободить от всех взрывчатых или возгораемых веществ (масло, топливо, остаточные газы ...). При шлифовке не направляйте болгарку к аппарату или в сторону возгораемых материалов.

ГАЗОВЫЕ БАЛЛОНЫ

Газом, выходящим из газовых баллонов, можно задохнуться в случае его концентрации в помещении сварки (хорошо проветривайте).

Транспортировка должна быть безопасной : газовые баллоны закрыты и аппарат выключен. Баллоны должны быть в вертикальном положении и закреплены к подставке, чтобы ограничить риск падения.

Закрывайте баллон в перерыве между двумя использованиями. Будьте внимательны к изменению температуры и пребыванию на солнце.

Баллон не должен соприкасаться с пламенем, электрической дугой, горелкой, зажимом массы или с любым другим источником тепла или свечения.

Держите ее подальше от электрических и сварочных цепей и, следовательно, никогда не варите баллон под давлением.

Будьте внимательны: при открытии клапана баллона уберите голову от клапана и убедитесь, чтобы используемый газ соответствовал методу сварки.

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

Используемая электрическая сеть должна обязательно быть заземленной. Используйте плавкие предохранитель рекомендованного размера.

Электрический разряд может вызвать прямые или косвенные ранения, или даже смерть.

Никогда не дотрагивайтесь до частей под напряжением как внутри, так и снаружи аппарата, когда он подключен к сети питания (горелки, зажимы, кабели, электроды, проволока, ролики, бобины), тк они подключены к сварочной цепи.

Перед тем, как открыть аппарат, его нужно отключить от сети и подождать 2 минуты с тем, чтобы все конденсаторы разрядились.

Никогда не варите под дождем или на мокром полу или поверхности. Все электрические кабели никогда не должны контактировать с жидкостью.

Никогда не дотрагивайтесь одновременно до горелки и до зажима массы.

Попросите квалифицированных и уполномоченных специалистов заменить кабели и горелки, если они повреждены. Обратите внимание на размеры, которые должны быть достаточными.

Всегда носите сухую одежду в хорошем состоянии для изоляции от сварочной цепи. Носите изолирующую обувь независимо от той среды, где вы работаете.

ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЕ ПОЛЯ И ПОМЕХИ

Из-за тока вблизи кабелей образуется электромагнитное поле.

Данное оборудование по норме IEC60974-10 относится к классу А. Оно не предназначено для использования в домашней среде, где электрический ток снабжается коллективной системой питания током низкого напряжения, при которой могут быть потенциальные сложности обеспечения электромагнитной совместимости в таких местах из-за как кондуктивных, так и излучаемых помех.

Внимание: данный аппарат не соответствует норме IEC61000-3-12. Если его подключать к коллективной системе питания током низкого напряжения, то специалист по установке оборудования и пользователь должны убедиться в том, аппарат может быть подключен к такой системе, при надобности проконсультировавшись с компанией-оператором распределительной системы.

Чтобы сократить потенциальные проблемы электромагнитной совместимости (СЕМ) вы можете:

Вставить системные фильтры в зоне питания в случае значительных кондуктивных помех. Сварочные кабели должны быть как можно короче и помещены вблизи друг от друга и вдали от любых других кабелей, оборудования или электрической проводки.

Электромагнитные поля могут создавать помехи другим аппаратам, таким как кардиостимуляторы или слуховые аппараты.

Лица с кардиостимуляторами должны проконсультироваться у врача перед использованием этих аппаратов. Не используйте аппарат для размораживания канализаций. Аккуратно обращайтесь с газовым баллоном, тк существует риск в случае повреждения газового баллона или его вентиля.

Также, сетевые кабели или кабели оперативной цепи вблизи аппарата могут под влиянием помех привести к сбою.

Не обматывайте кабели вокруг тела, держите их с одной и той же стороны.

Появляющиеся электромагнитные помехи должны быть уменьшены, если они мешают. Пользователь должен быть компетентен в установке и использовании аппарата, пользуясь если нужно помощью производителя.

ПРАВИЛА ПОДСОЕДИНЕНИЯ ПРОВОДОВ И КАБЕЛЕЙ, ЧТОБЫ СВЕСТИ К МИНИМУМУ ПОМЕХИ

В некоторых случаях целесообразно подсоединить все металлические детали к одному потенциалу, соблюдая при этом существующие нормы подключения.

Можно рассмотреть возможность заземления свариваемой детали для снижения генерируемых помех, пока они не приводят к рискам для пользователей или для других электрических аппаратов.

Можно также рассмотреть возможность бронирования кабелей этого и других аппаратов.

СТЕПЕНЬ ЗАЩИТЫ IP S

IP23S

- Защитный корпус против доступа в опасные места пальца и против попадания инородных твердых тел диаметра выше/равного 12.5 мм.

- Защитная решетка против дождя, выпадающего под углом 60°.

- Картер, защищенный против вредного воздействия, вызванного попаданием воды, когда подвижные части аппарата еще не действуют.

УСТАНОВКА

Лишь опытный и уполномоченный производителем специалист может осуществлять установку. Во время установки убедитесь, что источник отключен от сети. Последовательные или параллельные соединения источника запрещены.

ТРАНСПОРТИРОВКА И ТРАНЗИТ АППАРАТА

Сверху аппарата есть ручки, чтобы его переносить. Будьте внимательны: не недооцените вес аппарата. Так как у аппарата нет никаких элементов для его подвешивания, вы должны принять все меры для того, чтобы поднять аппарат в полной безопасности, если вы это делаете с помощью какого-либо агрегата (аппарат не наклонять).

Не пользуйтесь кабелями или горелкой для переноса аппарата. Его можно переносить только в вертикальном положении.

Никогда не поднимайте газовый баллон и аппарат одновременно. Их транспортные нормы различаются.

Желательно снять бобину проволоки перед тем, как поднять или перенести аппарат.

УСТАНОВКА АППАРАТА

Правила:

- Поставить аппарат на пол с максимальным наклоном 15°.

- Предусмотрите достаточно большое пространство для хорошего проветривания аппарата и доступа к управлению.

- Аппарат должен быть укрыт от проливного дождя и не выставлен на солнце.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

X(40°C)	20%	60%	100%
I ₂	270A	190A	170A
U ₂	27,5В	23,5В	22,5В

ОПИСАНИЕ

NEOPULSE 270 – это « синергический» аппарат полуавтоматической сварки с вентиляцией для сварки (МИГ или МАГ). Он рекомендован для сварки сталей, нержавеющей стали и алюминия, а также для сварки-пайки. Простая и быстрая настройка благодаря комплексному « синергическому» режиму.

ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ

Потребляемый эффективный ток (I_{1eff}) указан на аппарата для максимальных условий использования. Проверьте, чтобы питание и его защиты (плавкий предохранитель и/или прерыватель) были совместимы с необходимым для использования током. В некоторых странах может потребоваться поменять вилку для использования при максимальных условиях. Аппарат должен быть помещен так, чтобы штепсельная вилка была доступна.

Не пользуйтесь удлинителем сечением меньше 1,5 мм². NEOPULSE 270 поставляется с пятиполюсной вилкой (3P+N+PE) 400В 16А типа СЕЕ17.

Его нужно подключить к сети С ЗАЗЕМЛЕНИЕМ 400В 50/60 Гц, защищенной прерывателем 16А и с дифференциалом 30мА.

- В случае использования при напряжении ниже 360V_{eff} или выше 440V_{eff} аппарат предупредит об ошибке.
- NEOPULSE защищен против перенапряжения и автоматически отключится в случае перенапряжения.

ОПИСАНИЕ АППАРАТА (РИС-1)

- 1 - Дисплей + инкрементные клавиши
- 2 - Держатель для бобины
- 3 - Разъемы для горелки европейского стандарта
- 4 - Коннектор для массы.
- 5 - Коннектор для опционального жидкостного охлаждения
- 6 - Переключатель ON/OFF
- 7 - Шнур питания
- 8 - Разъем для подключения газа

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА СТАЛИ / НЕРЖАВЕЙКИ (РЕЖИМ МАГ) (РИС-2-А)

NEOPULSE может варить стальной проволокой 0,6/0,8/1 или нержавеющей проволокой 0,8/1.

Аппарат поставляется с роликами Ø 0,8/1 для стали или нержавеющей стали. Величина, которая читается на установленном ролике, соответствует диаметру используемой проволоки (РИС-3-В).

Использование для стали требует специфического газа (Ar+CO₂). Пропорция CO₂ может меняться в зависимости от типа используемого газа, Для нержавеющей стали используйте смесь Argon/CO₂ с 2% CO₂. Что касается выбора газа, советуем обратиться к дистрибьютору. Расход газа при сварке стали примерно 8-15 л/мин в зависимости от окружающей среды.

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА АЛЮМИНИЯ (РИС-2-В)

Этот аппарат может варить алюминиевую проволоку 0,8/1/1.2 Сварка алюминия требует использования специального сварочного газа – чистого аргона (Ar). За выбором газа обратитесь к дистрибьютору. Расход газа при сварке алюминия примерно 15-25 л/мин в зависимости от окружающей среды.

Различия при использовании для сварки стали и алюминия:

- Ролики : пользуйтесь специальными роликами для сварки алюминия (Желоб в форме U).
- Давление роликов подающего механизма на проволоку: давление должно быть минимальным, чтобы не раздавить проволоку.
- Капиллярная трубка: Не пользуйтесь капиллярной трубкой при сварке алюминия.
- Горелка: используйте специальную горелку для алюминия. Эта горелка для алюминия оснащена тефлоновой трубкой, которая снижает трение. НЕ обрезайте трубку по краю стыка !! эта трубка нужна для того, чтобы направлять проволоку от роликов.
- Контактная трубка: пользуйтесь контактной трубкой СПЕЦИАЛЬНО для алюминия, подходящий под диаметр проволоки.

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА CUSI И CUAL (РЕЖИМ СВАРКИ-ПАЙКИ)

NEOPULSE может варить проволоку CuSi и CuAl 0,8/1 Также, как и для сварки стали, нужно установить капиллярную трубку и варить горелкой со стальной трубкой. Для сварки-пайки используйте чистый аргон (Ar).

ПРОЦЕДУРА УСТАНОВКИ БОБИН И ГОРЕЛОК (РИС 3):

- Снимите сопло с горелки (рис F), а также контактную трубку (рис E). Откройте люк на аппарате.

Рис А :

- Поместите бобину на держателе:

- Учтите присутствие ведущего пальца на держателе бобины. Для установки бобины 200 мм, максимально затяните удерживающий механизм бобины.

- Отрегулируйте тормоз (2), чтобы по окончании сварки, бобина не запутала проволоку по инерции. Как правило, не затягивайте слишком сильно! Это может вызвать перегрев двигателя.

Рис В :

- Установите ролики двигателя, подходящие для желаемого вида сварки. Ролики, поставляемые с аппаратом, имеют двойной желоб для стали (0,8 и 1). Видимая на ролике величина – та, что используется. Для проволоки 0,8 используйте желоб 0,8. Для сварки алюминия используйте специальные ролики (желоб в форме U).

Рис С :

Чтобы отрегулировать давление подающего механизма, действуйте следующим образом :

- Максимально ослабьте колесико (4) и опустите его, вставьте проволоку, затем закройте подающий механизм, не затягивая его.

• Запустите двигатель нажатием на триггер горелки. Если присутствует газ, то он отключится через 4 секунды (а также и источник) и подача проволоки осуществляется со скоростью 4м/мин для обеспечения правильного прохода через трубку.

- Затяните колесико, продолжая нажимать на триггер горелки. Когда проволока начинает подаваться, прекратите затягивание.

Важно : для алюминия давление должно быть минимальным, чтобы не раздавить проволоку.

- Сделайте так, чтобы проволока выступала на примерно 5 см из горелки, затем установите на конец горелки контактную трубку, подходящую для используемой проволоки (рис. E), а также сопло (рис. F).

Примечания :

- Слишком узкая трубка может создать проблемы с подачей и перегревом двигателя.
- Коннектор горелки должен также быть хорошо затянут во избежание перегрева.
- Проверьте, чтобы ни проволока, ни бобина не касались механических частей аппарата. В противном случае есть риск закорачивания.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГАЗА

NEOPULSE имеет быстросъемный разъем. Воспользуйтесь поставляемым с аппаратом переходником. Для аппарата подходят бобины АЕ 200 мм или 300 мм.

ИНТЕРФЕЙС УПРАВЛЕНИЯ:

- А: Навигация по верхнему меню делается с помощью левой кнопки. Выбор/подтверждение делается путем нажатия на эту же кнопку.
- В: Навигация по нижнему меню делается с помощью правой кнопки. Выбор/подтверждение делается путем нажатия на эту же кнопку.
- Код разблокирования аппарата по умолчанию : 0000
- Для обновления сварочных параметров введите SD карту и нажмите на вкл/выкл.
- Полный сброс всех данных аппарата требует 1 минуту без отключения аппарата и удаления SD карты.

1 - Выбор сварочного режима

SYNERGIC или MANUAL (РУЧНОЙ)
PULSE или STANDARD

2 - Выбор материала (синергический режим)

К каждому материалу приобщен газ и выбор диаметра проволоки.

Есть возможность выбрать различные материалы, такие как :

- Fe - Сталь со смесью Ar+CO₂ (18%) или газ CO₂ (только стандартный)
- AlMg5 – Алюминий с газом Ar
- SS – Нержавеяка со смесью Ar+CO₂ (2%)
- CuSi – Cu Si 3 с газом Ar
- CuAl – Cu Al 8 с газом Ar
- AlSi 5 и 12 с газом Ar



В стандартном режиме материалы могут слегка меняться также как и состав газа, но в импульсном режиме такое недопустимо.

Эти синергии можно обновить с помощью SD-карты (см. параграф про SD-карту)

34 - Регулировка длины дуги (синергический режим)

Позволяет подогнать длину дуги в диапазоне -20 +20 для индивидуального регулирования (синергический режим)

5 - Регулировка толщины металла (синергический режим)

6 - Индикатор термозащиты Предупреждает об отключение аппарата, если он достиг максимальной рабочей температуры (отключение на несколько минут).

НАСТРОЙКА АППАРАТА :

«РУЧНОЙ» РЕЖИМ

φ1.0mm	AlMg5_ARG	MAN	2T ▶
φ	mm/min	U v	mm
6.8	12.4	5	
MAN	I = ---- A		🔒

● Настройка в Ручном режиме :

В Ручном режиме скорость подачи и сварочное напряжение настраиваются с помощью тумблеров А и В.

Индикация в Ручном режиме (выбранный режим появляется внизу экрана) :

Перед сваркой :

Скорость подачи непрерывно афишируется на дисплее.

В конце сварки :

Афишируются средний ток и среднее сварочное напряжение.

Эти величины остаются видимыми, пока параметры не будут изменены.

● Рекомендации

Наладка скорости подачи часто делается « на слух » : дуга должна быть стабильна и очень слабо потрескивать.

Если скорость слишком слабая, то дуга будет прерываться.

Если скорость слишком высокая, то дуга потрескивает и проволока как бы отталкивает горелку.

РЕЖИМ « SYNERGIC »

Этот аппарат имеет 2 типа функций : EASY (упрощенная синергия) и PRO (полная синергия).

Режим PRO

φ1.0mm	AlMg5_ARG	STD	2T ▶
min	mm	I (A)	
φ0.8mm	0.5	24	
φ1.0mm			
φ1.2mm	0	0	
12.0			
PRO	Prog		🔒

Верхнее меню позволяет выбрать диаметр проволоки, пару материал-газ, режим сварки (стандартный, импульсный, ручной), триггер (2Т, 4Т). Наконеч, символ ▶ позволяет доступ к вторичному меню режима pro.



Во вторичном меню режима PRO настройки можно заблокировать или разблокировать с тем, чтобы сварщик мог их использовать в режиме EASY, не имея возможность их изменить.

позволяет поменять пароль. (Код по умолчанию : 0000)

Выбор языка может быть изменен и в аппарате сбросятся все введенные настройки.

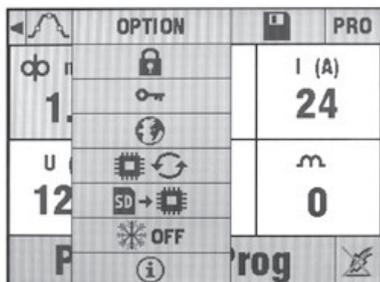
позволяет обновить программу (заводские настройки)

Обновление синергии

Информация о картах памяти и программах

OFF
 ON Показывает состояние внешнего кулера

Символ позволяет сохранить или вызвать настройку.



φ1.0mm	AlMg5_ARG	STD	2T
φ m/min 1.9	± mm 0.5	I (A) 24	
U (V) 12.0	 0	 0	
PRO		Prog	

Настройка сварочных параметров происходит 3 способами:

- Через скорость подачи :

- Через толщину свариваемой детали

- Через сварочный ток I

U : показывает теоретическое сварочное напряжение

: позволяет подогнать длину дуги

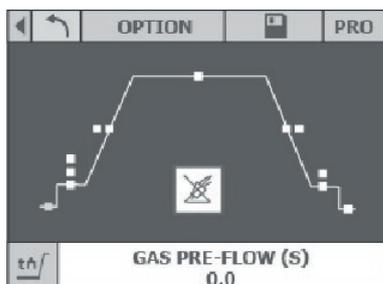
: позволяет подогнать упругость дуги, изменив импульсы (особенно важно для CO2).

В конце сварки благодаря пику тока проволока отсекается аккуратно с тем, чтобы обеспечить хорошее возобновление сварки. Этот пик тока может иметь негативный эффект при сварки слабых толщин. Его можно заменить классическим прогаром « burn-back » в виде шарика на проволоке, но который ограничит энергию в конце сварки, чтобы защитить сварку в конце шва.

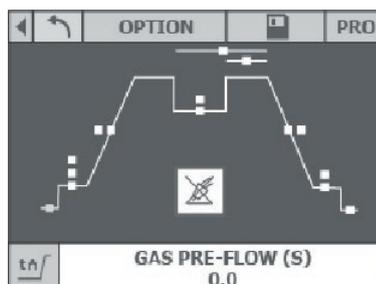
Режимы PLS и PIP

Символ позволяет доступ к различным настройкам сварочного цикла (продувка газа в начале сварки, горячий старт (hot-start), время нарастания (Upslope), время уменьшения (downslope), прогар (burn-back), продувка газа в конце сварки (post gaz)). Это окно доступно только в режиме PRO. (см. « меню настроек » на последней стр.)

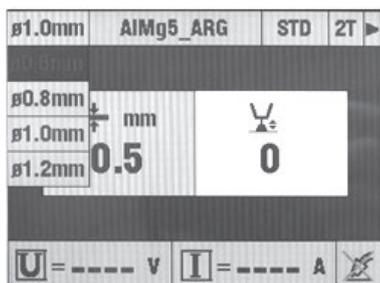
Режим Pulse (PLS)



Режим Pulse in Pulse (PIP) или двойной импульс



Режим EASY



Так же, как и в режиме PRO, верхнее меню позволяет выбрать диаметр проволоки, пару материал-газ, сварочный режим (стандартный, импульсный, ручной) триггер (2Т, 4Т).

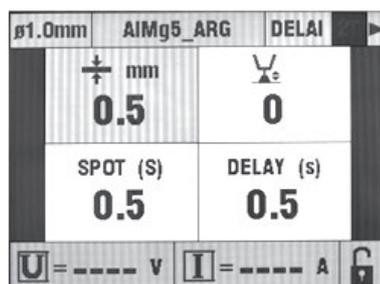
Символ ► позволяет доступ к вторичному меню режима EASY.

Для доступа к сварочному циклу нужно перейти в режим PRO

где находится символ :

В режиме EASY пользователь имеет доступ к 2 параметрам: толщина свариваемой детали и длина дуги .

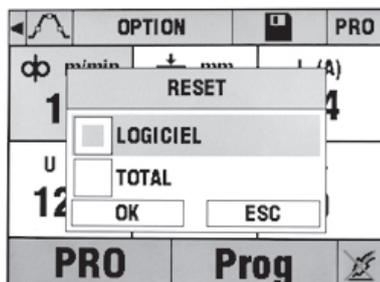
Режим Spot/delay



Режим Spot позволяет прихватывать детали, регулируя длительность сварочной точки.

Режим Delay (или spot и delay) позволяет регулировать продолжительность сварочной точки и перерыва между двумя точками для сварки цепным швом (доступ только в режиме EASY).

Перенастройки :



NEOPULSE 270 имеет 2 режима сброса данных (reset). Режим « SOFT » позволяет полностью сбросить данные, введенные в аппарат, кроме синергии. Режим « TOTAL » восстанавливает в аппарате заводские настройки. Этот режим требует присутствия SD карты).

Сохранения в памяти :

Порядок сохранения сварочной программы позволяет выбрать номер сохранения и то название, которое вы ему присвоили. (7 букв)



Chargement								
XXXX								
A	B	C	D	E	F	G	H	I
J	K	L	M	N	O	P	Q	R
S	T	U	V	W	X	Y	Z	_
0	1	2	3	4	5	6	7	8
9							DEL	OK

Навигация по нижнему меню происходит с помощью правого тумблера. Выбор/подтверждение делается с помощью нажатия на этот тумблер.

Список синергий (V1005)

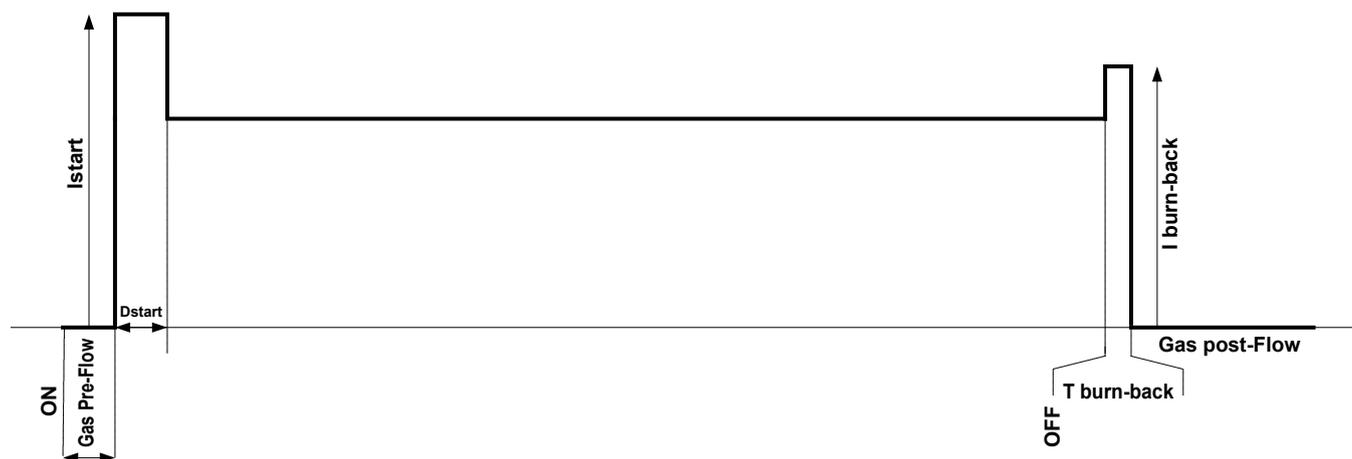
Std	Ø0.6	Ø0.8	Ø1	Ø1.2	Puls	Ø0.6	Ø0.8	Ø1	Ø1.2
Fe Arg CO2 18%	X	X	X				X	X	
Al Mg 5 Arg 100%		X	X	X			X	X	X
Al Si 12 Arg 100%			X	X				X	X
Al Si 5 Arg 100%			X	X			X	X	X
Cr Ni 308 Arg 100%		X	X				X	X	
Cr Ni 316 Arg 100%		X	X				X	X	
Cu Si 3 Arg 100%		X	X				X	X	
Cu Al 8 Arg 100%		X	X				X	X	
Fe CO2 100%		X	X						

Информационное табло
 Оно содержит индексы и подиндексы плат, а также версии программ (IHM, мощность, SD-карта...)

Numéro d'identification			
C-IHM	: 07.01	VL-IHM	: 01.60
C-PUIS	: 06.00	VL-PUIS	: 01.30
C-MOT	: 03.01	VL-MOT	: 1.0.0.5
C-PRIM	: 05.01		
C-PRINC	: 03.00		
C-SEC	: 03.00		
OK			

СВАРОЧНЫЕ ЦИКЛЫ

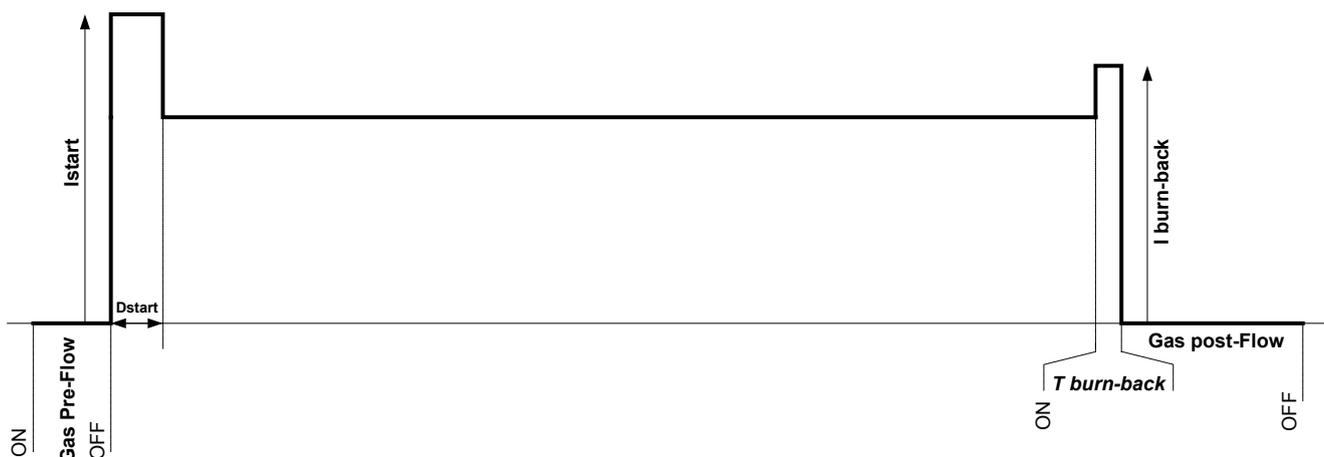
Стандартный 2-х тактный режим



При нажатии на триггер включается продувка газа перед сваркой. Когда проволока касается детали, импульс возбуждает дугу, затем начинается сварочный цикл. Когда триггер отпускается, подача прекращается и импульс тока очень чисто отсекает проволоку и затем следуют продувка газа в конце сварки.

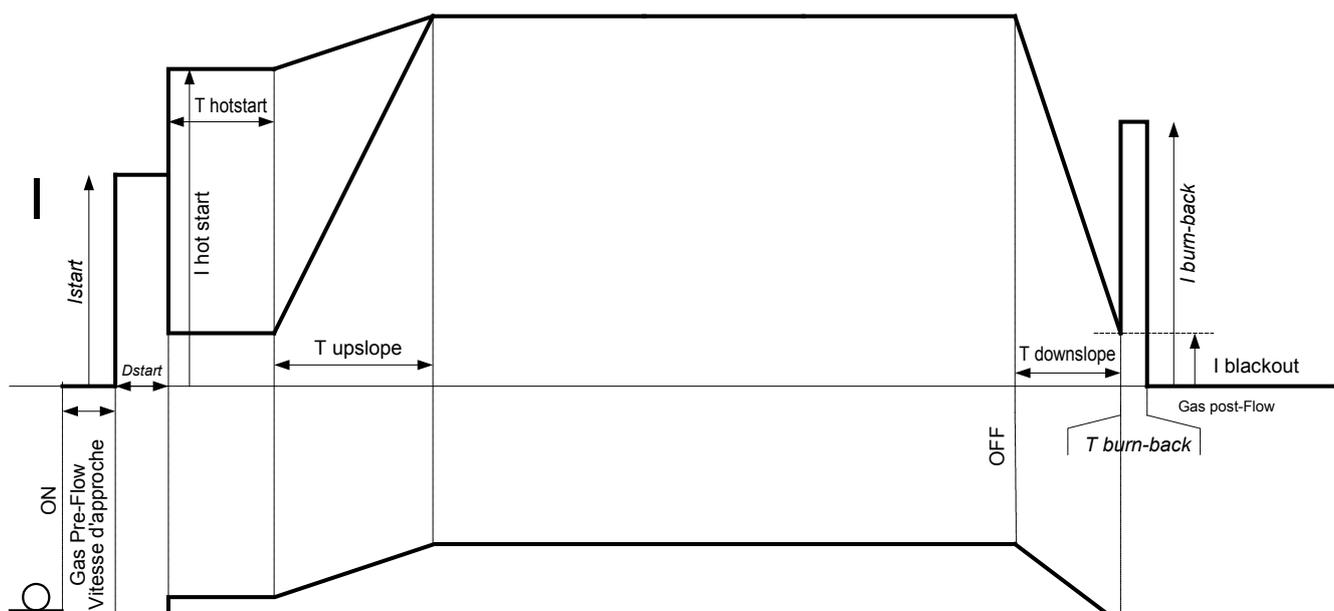
Пока эта продувка газа не закончена, нажатие на триггер позволит быстро продолжить сварку (ручной цепной шов) Подождите окончания продувки газа в конце, чтобы изменить настройки.

Стандартный 4-х тактный режим



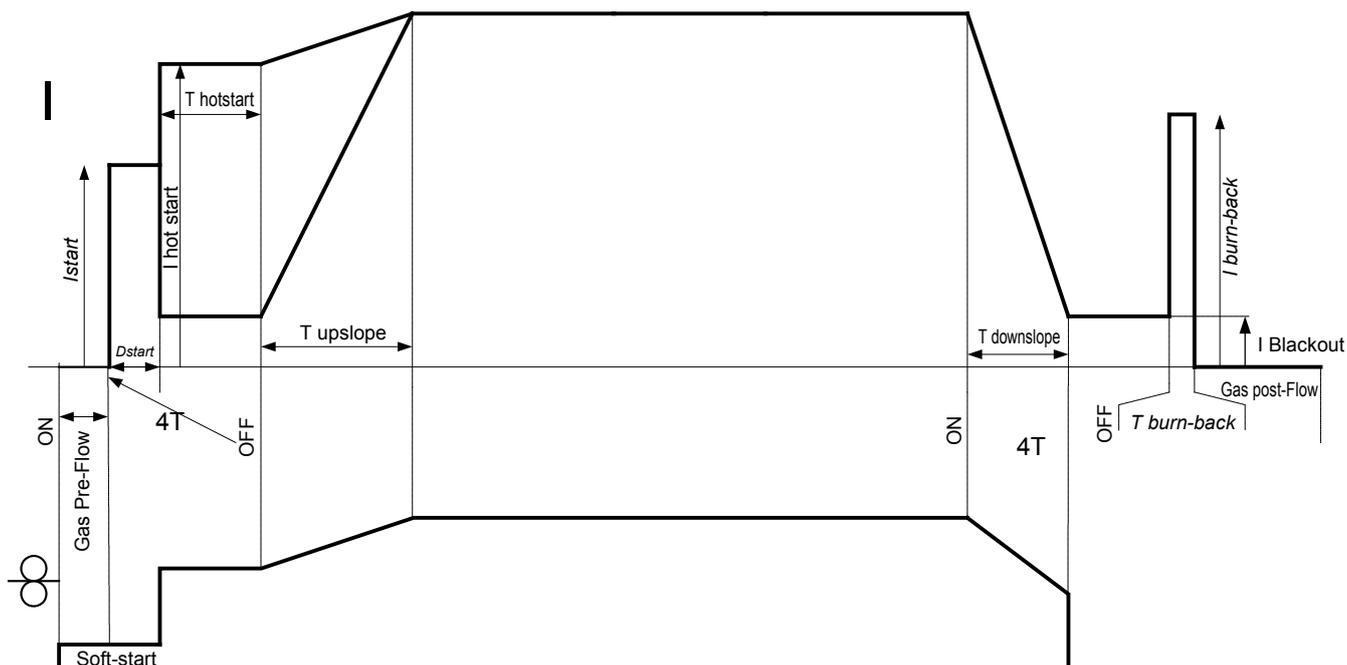
В режиме 4Т продолжительность продувки газа в начале и в конце сварки (пред-газ и пост-газ) управляется с помощью триггера.

2-х тактный импульсный режим



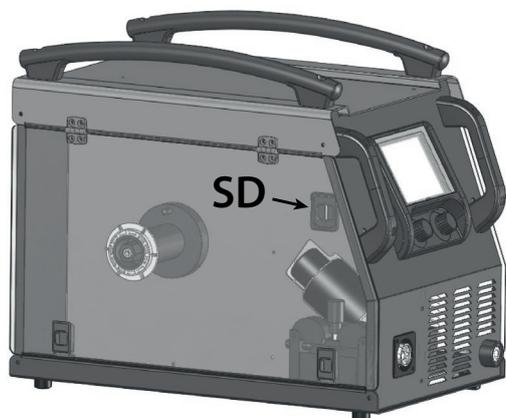
При нажатии на триггер включается продувка газа перед сваркой. Когда проволока касается детали, импульс возбуждает дугу. Затем аппарат начинает горячий старт (Hot-start), нарастание тока и, наконец, начинается сварочный цикл. Когда триггер отпускается, ток начинает снижаться до достижения $I_{blackout}$. В этот момент пик остановки отсекает проволоку и затем следуют продувка газа в конце сварки. Как и в стандартном режиме, вы можете быстро продолжить сварку пока продувка газа не закончена. Подождите окончания продувки газа в конце, чтобы изменить настройки.

4-х тактный импульсный режим



В режиме 4Т триггер управляет пред-газ, если нет горячего старта. В противном случае, он позволяет управлять продолжительностью горячего старта (Hotstart) и снижения тока (downslope). При остановке он позволяет управлять black out (заваривание кратера).

SD-карта



SD-карта позволяет сохранять заводские настройки. Она необходима при «полном» сбросе данных. После сброса параметров и во избежание новой их загрузки при каждом новом запуске аппарата, нажмите на SD-карту, чтобы ее освободить. Таким образом она останется в своем гнезде, но не будет считываться аппаратом.

Пароль :

Пароль для разблокировки по умолчанию : 0000.
 В случае потери пароль супер-пользователя позволяет разблокировать аппарат : MORWAS
 Для восстановления стандартного пароля : 0000.
 Нужно полностью перезагрузить аппарат. См. параграф сброса (resets).

X / 60974-1 @ 40°C (T cycle = 10 min)	I max	60% (T cycle = 10 min)	100% (T cycle = 10 min)
Neopulse 270	20% @ 270 A	190 A	170 A

АНОМАЛИИ, ИХ ПРИЧИНЫ И СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ

СИМПТОМЫ	ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	УСТРАНЕНИЕ
Неравномерная подача сварочной проволоки.	Шлак засоряет отверстие.	Очистите контактную трубку или замените ее и протрите составом против прилипания.
	Проволока прокатывается между роликами.	- Проверьте давление роликов или замените их. - Диаметр проволоки не соответствует ролику. - Трубка нитевода в горелке не соответствует.
	Один из роликов прокручивается.	Проверьте правильно ли затянут винт ролика.
	Кабель горелки закручен.	Кабель горелки должен быть как можно больше прямее.
Двигатель подачи не работает.	Тормоз бобины или ролик затянуты слишком туго.	Ослабьте тормоз и ролики
	Проблема питания	Проверьте, чтобы кнопка запуска была в положение ВКЛ.
Проволока плохо подается.	Трубка нитевода загрязнена или повреждена	Очистите или замените.
	Шпонка оси роликов отсутствует	Поместите шпонку в отверстие
	Перетянут тормоз бобины.	Ослабьте тормоз.
Отсутствует сварочный ток.	Неправильное подключение к сети.	Проверьте подключение к сети и убедитесь в том, что розетка трехфазная.
	Неправильное подключение массы.	Проверьте кабель массы (подключение и состояние зажима)
	Недействующий силовой контактор.	Проверьте триггер горелки.
Проволока застревает после роликов	Трубка нитевода расплющена.	Проверьте трубку и корпус горелки.
	Проволока застревает в горелке.	Замените или очистите.
	Отсутствует капиллярная трубка.	Проверьте присутствие капиллярной трубки.
	Слишком быстрая скорость подачи.	Сбавьте скорость подачи.
Пористый сварочный шов.	Недостаточный расход газа.	Диапазон настройки от 15 до 20 Л/мин. Зачистите основной металл.
	В баллоне закончился газ.	Замените его.
	Неудовлетворительное качество газа.	Замените его.
	Циркуляция воздуха или влияние ветра.	Не допускайте сквозняков, защитите сварочную зону.
	Газовое сопло засорено.	Очистите или замените газовое сопло.
	Проволока плохого качества.	Используйте проволоку, подходящую для сварки MIG-MAG.
	Плохое состояние свариваемой поверхности (ржавчина и тд.)	Очистите деталь перед сваркой
	Газ не подсоединен	Проверьте, чтобы газ был подсоединен ко входу источника.
Большое количество частичек искрения.	Слишком низкое или слишком высокое натяжение дуги.	См. сварочные параметры.
	Неправильное положение массы.	Проверьте и закрепите зажим массы как можно ближе к сварочной зоне.
	Недостаточно защитного газа.	Откорректируйте расход газа.
Отсутствие газа на выходе горелки	Проходное подсоединение газа.	Проверьте подсоединение газа.
		Проверьте что электроклапан работает.

NEOPULSE 270

CONDITIONS DE GARANTIE FRANCE

La garantie couvre tous défauts ou vices de fabrication pendant 2 ans, à compter de la date d'achat (pièces et main d'oeuvre).

La garantie ne couvre pas :

- Toutes autres avaries dues au transport.
- L'usure normale des pièces (Ex. : câbles, pinces, etc.).
- Les incidents dus à un mauvais usage (erreur d'alimentation, chute, démontage).
- Les pannes liées à l'environnement (pollution, rouille, poussière).

En cas de panne, retourner l'appareil à votre distributeur, en y joignant :

- un justificatif d'achat daté (ticket de sortie de caisse, facture....)
- une note explicative de la panne.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

JBDC atteste que le poste de soudure NEOPULSE est fabriqué conformément aux exigences des directives Basse tension 2006/95/CE du 12/12/2006, et aux directives CEM 2004/108/CE du 15/12/2004.

Cette conformité est établie par le respect des normes harmonisées EN60974-1 de 2005, EN 50445 de 2008, EN 60974-10 de 2007.

Le marquage CE a été apposé en 2014.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

JBDC certifica que estos aparatos de soldadura son fabricados en conformidad con las directivas baja tensión 2006/95/CE del 12/12/2006, y las directivas compatibilidad electromecánica 2004/108/CE del 15/12/2004. Esta conformidad está establecida por el respeto a las normas EN60974-1 de 2005, EN 50445 de 2008, EN 60974-10 de 2007. El marcado CE fue fijado en 2014.

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

JBDC подтверждает, что сварочный аппарат NEOPULSE сделан в соответствии с требованиями директив о Низком напряжении 2006/95/CE от 12/12/2006 и директив CEM 2004/108/CE от 15/12/2004.

Это соответствие установлено соблюдением гармонизированных норм EN60974-1 от 2005, EN 50445 от 2008, EN 60974-10 от 2007.

Маркировка CE нанесена в 2014 г.

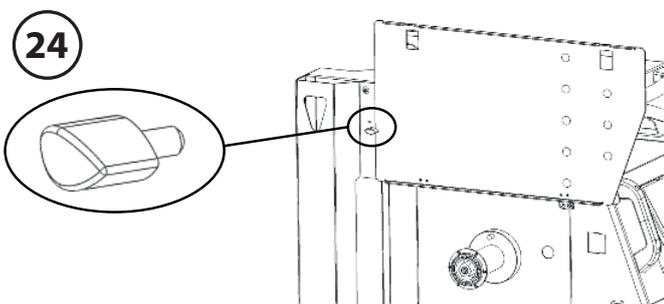
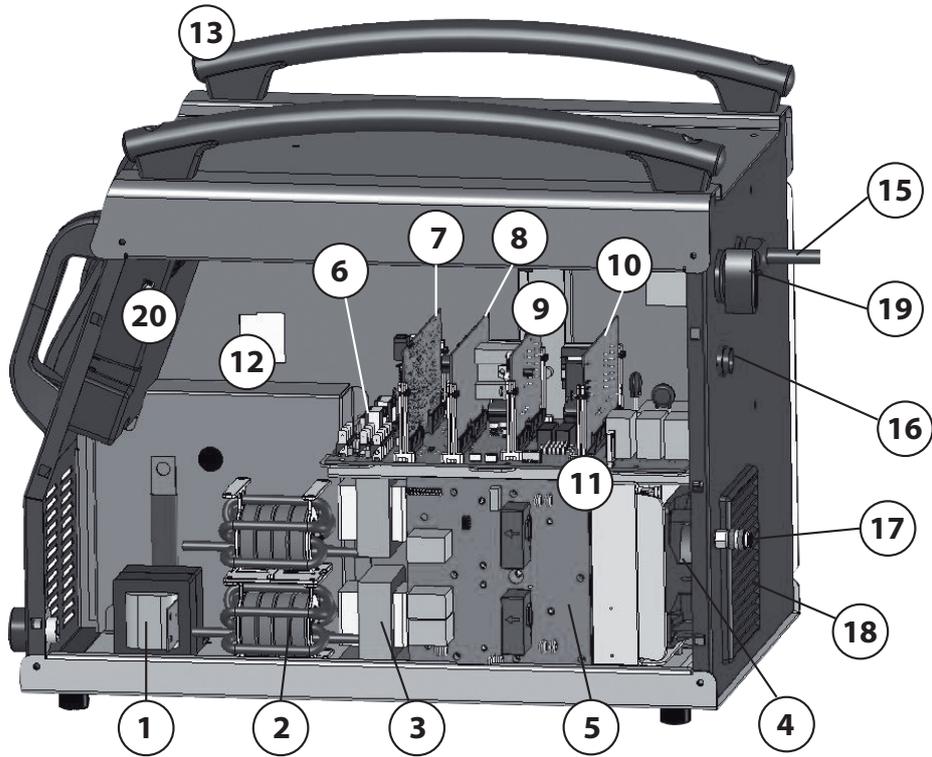
01/12/2014
Société JBDC
134 BD des Loges
53941 Saint-Berthevin
France

Nicolas BOUYGUES
Président Directeur Général

Nicolas Bouygues

NEOPULSE 270

PIÈCES DE RECHANGE / PIEZAS DE RECAMBIO / ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



- Livré avec les chariots pour MIG pulsé
- Entregado con carritos para MIG pulsado
- Поставляется с тележками для импульсного MIG:



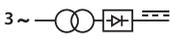
Ref : 020344 / Apt. 020344



Ref : 033931 / Apt. 033931

NEOPULSE 270

ICONES / ICONOS / СИМВОЛЫ

A	Ampères - Amps - Ampere - Amperios - Ампер
V	Volt - Volt - Volt - Voltios - Вольт
Hz	Hertz - Hertz - Hertz - Hertz - Герц
	Soudage MIG/MAG (MIG: Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas) - MIG/MAG Welding (MIG: Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas) - MIG/MAG Schweißen (MIG: Metal Inert Gas/ MAG: Metal Active Gas) - Soldadura MIG/MAG (MIG: Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas) - Полуавтоматическая сварка MIG/MAG (MIG: Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas)
	Convient au soudage dans un environnement avec risque accru de choc électrique. La source de courant elle-même ne doit toutefois pas être placée dans de tels locaux. - Adapted for welding in environment with increased risks of electrical shock. However, the welding source must not be placed in such places. - S-Zeichen: Das Schweißen unter beengten Verhältnissen ist mit diesen Schweißgeräten zugelassen.- Adaptado a la soldadura en un entorno que comprende riesgos de choque eléctrico. La fuente de corriente ella misma no debe estar situada dentro de tal locales. - Адаптирован для сварки в среде с повышенным риском электрошока. Однако сам источник питания не должен быть расположен в таких местах.
IP23	Protégé contre l'accès aux parties dangereuses des corps solides de diam>12,5mm (équivalent doigt de la main) Protégé contre l'accès aux parties dangereuses des corps solides de diam>12,5mm et chute d'eau (30% horizontal) - Protected against access to dangerous parts by any solid body which Ø > 12,5mm and against water falls (30% horizontal) - Gegen Eindringen von Körpern mit einem Durchmesser > 12,5mm und gegen Sprühwasser geschützt (Einfallwinkel 30% horizontal) - Protegido contra el acceso a las partidas peligrosas de cuerpos solidos de diametro >12.5mm y las caídas de agua (30% horizontal) - Защищен против доступа твердых тел диаметром >12,5мм к опасным частям и от воды (30% горизонт.)
	Courant de soudage continu - Welding direct current - Gleichschweißstrom - La corriente de soldadura es continua - Сварка на постоянном токе
	Alimentation électrique triphasée 50 ou 60Hz. - Three-phase power supply 50 or 60Hz. - Dreiphasige Netzversorgung mit 50 oder 60Hz. - Alimentación eléctrica monofásica 50 o 60Hz. - Трехфазное напряжение 50 или 60Гц.
U0	Tension assignée à vide. - Rated no-load voltage. - Leerlaufspannung. - Tensión asignada de vacío. - Напряжение холостого хода.
U1	Tension assignée d'alimentation - rated supply voltage - Netzspannung - Tensión de la red - Напряжение сети
I1max	Courant d'alimentation assigné maximal (valeur efficace) - Rated maximum supply current (effective value) - Maximaler Versorgungsstrom (Effektivwert) - Corriente máxima de alimentación de la red - Максимальный сетевой ток (эффективная мощность)
I1eff	Courant d'alimentation effectif maximal - Maximum effective supply current - Maximaler tatsächlicher Versorgungsstrom - Corriente de alimentación efectiva máxima - Максимальный эффективный сетевой ток
EN 60974-1	L'appareil respecte la norme EN60974-1 - The device complies with EN60974-1 standard relative to welding units - Das Gerät entspricht der Norm EN60974-1 für Schweißgeräte - El aparato está conforme a la norma EN60974-1 referente a los aparatos de soldadura - Аппарат соответствует европейской норме EN60974-1
	Transformateur-redresseur triphasée. - Three-phase converter-rectifier. - Dreiphasiger Trafo/Frequenzumwandler. - Transformador-rectificador trifásico. - Трехфазный инвертор, с трансформацией и выпрямлением.
X(40°C)	Facteur de marche selon la norme EN 60974-1 (10 minutes - 40°C). - Duty cycle according to the standar EN 60974-1 (10 minutes - 40°C). - Einschaltdauer gemäß EN 60974-1 (10 Minuten - 40°C). - Factor de marcha según la norma EN 60974-1 (10 minutos - 40°C). - ПВ% по норме EN 60974-1 (10 минут - 40°C).
I2 	I2: courant de soudage conventionnel correspondant. - I2: corresponding conventional welding current. - I2: entsprechender Schweißstrom. - I2: Corrientes correspondientes. - I2: Токи, соответствующие X*
U2 	U2: Tensions conventionnelles en charges correspondantes. - U2: conventional voltages in corresponding load. - U2: entsprechende Arbeitsspannung. - U2: Tensiones convencionales en carga. - U2: соответствующие сварочные напряжения*.
	Appareil conforme aux directives européennes. - The device complies with European Directive. - Gerät entspricht europäischen Richtlinien. - El aparato está conforme a las normas europeas. - Устройство соответствует европейским нормам.
	Conforme aux normes EAC de l'union douanière (Russie). - Conform to standards GOST / PCT (Russia). - in Übereinstimmung mit der Norm GOST/PCT. - Conforme a la normas GOST (PCT) (Rusia). - Продукт соответствует стандарту России (PCT).
	L'arc électrique produit des rayons dangereux pour les yeux et la peau (protégez-vous !). - The electric arc produces dangerous rays for eyes and skin (protect yourself !). - Der elektrische Lichtbogen verursacht Strahlungen auf Augen und Haut (Schützen Sie sich !). - El arco produce rayos peligrosos para los ojos y la piel (¡ Protéjase !). - Электрическая дуга производит опасные лучи для глаз и кожи (защитите себя!). - Внимание! Сварка может вызвать пожар или взрыв.
	Attention, souder peut déclencher un feu ou une explosion. - Caution, welding can produce fire or explosion. - Achtung! Schweißen kann Feuer oder Explosion verursachen. - Cuidado, soldar puede iniciar un fuego o una explosión. - Внимание! Сварка может вызвать пожар или взрыв.
	Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation. - Caution ! Read the user manual. - Achtung! Lesen Sie die Betriebsanleitung. - Cuidado, leer las instrucciones de utilización. - Внимание ! Читайте инструкцию по использованию.
	Produit faisant l'objet d'une collecte sélective- Ne pas jeter dans une poubelle domestique. - Separate collection required, Do not throw in a domestic dustbin. - Für die Entsorgung Ihres Gerätes gelten besondere Bestimmungen (Sondermüll). Es darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden. - Este aparato es objeto de una recolección selectiva. No debe ser tirado en un cubo doméstico. - Продукт требует специальной утилизации. Не выбрасывать с бытовыми отходами.

NEOPULSE 270

ACCESSOIRES / ACCESORIOS / АКЦЕССУАРЫ

Neopulse 270



	ø 200	ø 300	0.6 - 1.2						
Acier/Steel/ Stahl	086111 (ø0.6) 086128 (ø0.8) 086135 (ø1.0)	086166 (ø0.6) 086227 (ø0.6) 086234 (ø1.0) 086241 (ø1.2)	041738 (0.6/0.8) 042094 (0.8/1.0) 042117 (1.0/1.2) 041752 (1.2/1.6)	041837 (ø0.6/0.8 - 4m) 041844 (ø1.0/1.2 - 4m) 418424 (ø1.2/1.6 - 4m)	040922 air (250A-4m-M6)	041905 (ø0.6-M6) 041950 (ø0.8-M6) 041967 (ø1.0-M6) 041974 (ø1.2-M6)			
Inox/ Stainless/ Edelstahl	086379 (ø0.8) 086326 (ø0.8)	-			040946 air (350A-4m-M8)	041790 (ø0.8-M8) 419803 (ø1.0-M8) 419810 (ø1.2-M8)	041882 (250A)	20L/min 041998	043817 (400A - 4m - ø35 m ²)
Alu	086555 (ø0.8) 086562 (ø1.0)	086524 (ø1.0) 086531 (ø1.2)	042148 (0.8/1.0) 042162 (1.0/1.2) 041776 (1.2/1.6)	041578 (ø0.8 - 3m) 041585 (ø1.0 - 3m)	040939 air (250A-4m-M6)	041066 (ø1.0-M6) 041073 (ø1.2-M6)	041783 (350A)	30L/min 041622 (FR) 041646 (UK) 041219 (DE)	043824 (500A - 4m - ø50 m ²)
					040953 air (350A-4m-M8)	419766 (ø1.0-M8) 419773 (ø1.2-M8)	042315 (300A water)		
					043275 water (300A-4m-M6)	041950 (ø0.8-M6) 041967 (ø1.0-M6) 041974 (ø1.2-M6)			
					043282 water (300A-4m-M6)	041950 (ø0.8-M6) 041967 (ø1.0-M6) 041974 (ø1.2-M6)			

mode		FR-EN	DE	Min	Max	Step	Default	Unit
Manual & Standard	Pulse	burn-back	Freibrand	0	1	1	1	*1
		pre-gas	Gas-vor	0	5	0.1	0	(s)
post-gas		Gas-nach	0	4	0.5	1	(s)	
I hot-start		Startstrom	0	200	1	0	%	
T hot-start		Startstrom- Zeit	0	5	0.1	0	(s)	
I Crater Filler		Endstrom	0/50	100	1	0	*2	
delta U Crater Filler		Delta U- Endstrom	-20	20	1	ø		
Upslope		I Anstieg	0	2	0.5	0	(s)	
delta U Upslope		Delta U- Anstieg	-20	20	1	ø		
downslope		I Abfall	0	2	0.5	0	(s)	
delta U downslope		Delta U- Abfall	-20	20	1	ø		
delta U Hotstart		Delta U- Startstrom	-20	20	1	ø		
I cold		I Sekundaer	50	100	1	50	%	
Delta U cold		Delta U- Sekundaer	-20	20	1	20		
T high		Pulszeit	20	80	1	20	%	
T pulse	Intervallzeit	0.5	5	0.1	0.5	(s)		

***1:** 0 = non / no / нет
1 = oui / sí / да

***2:** 0 = non / no / нет
50-100 = oui / sí / да

