



**RU**

**Резак**

**GT 600 SKK95**

099-016099-EW508

Учитывайте данные дополнительной документации на систему!

12.08.2019

**Register now  
and benefit!  
Jetzt Registrieren  
und Profitieren!**

[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)



## Общие указания

### ВНИМАНИЕ



#### **Прочтите руководство по эксплуатации!**

**Руководство по эксплуатации содержит указания по технике безопасности при работе с изделием.**

- Ознакомьтесь с руководствами по эксплуатации всех компонентов системы и соблюдайте приведенные в них указания по технике безопасности и предупреждения!
- Соблюдайте указания по предотвращению несчастных случаев и национальные предписания!
- Руководство по эксплуатации должно храниться в месте эксплуатации аппарата.
- Предупреждающие знаки и знаки безопасности на аппарате содержат информацию о возможных опасностях. Они всегда должны быть распознаваемыми и читабельными.
- Аппарат произведен в соответствии с современным уровнем развития технологий и отвечает требованиям действующих норм и стандартов. Его эксплуатация, обслуживание и ремонт должны осуществляться только квалифицированным персоналом.
- Технические изменения, связанные с постоянным совершенствованием оборудования, могут влиять на результаты сварки.

**При наличии вопросов относительно монтажа, ввода в эксплуатацию, режима работы, особенностей места использования, а также целей применения обращайтесь к вашему торговому партнеру или в наш отдел поддержки клиентов по тел.: +49 2680 181-0.**

**Перечень авторизованных торговых партнеров находится по адресу:**

**[www.ewm-group.com/en/specialist-dealers](http://www.ewm-group.com/en/specialist-dealers).**

Ответственность в связи с эксплуатацией данного аппарата ограничивается только функциями аппарата. Любая другая ответственность, независимо от ее вида, категорически исключена. Вводом аппарата в эксплуатацию пользователь признает данное исключение ответственности. Производитель не может контролировать соблюдение требований данного руководства, а также условия и способы монтажа, эксплуатацию, использование и техобслуживание аппарата.

Неквалифицированное выполнение монтажа может привести к материальному ущербу и, в результате, подвергнуть персонал опасности. Поэтому мы не несем никакой ответственности и гарантии за убытки, повреждения и затраты, причиненные или каким-нибудь образом связанные с неправильной установкой, неквалифицированным использованием, а также неправильной эксплуатацией и техобслуживанием.

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8

56271 Mündersbach Germany

Тел.: +49 2680 181-0, факс: -244

Эл. почта: [info@ewm-group.com](mailto:info@ewm-group.com)

[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)

Авторские права на этот документ принадлежат изготовителю.

Тиражирование, в том числе частичное, допускается только при наличии письменного разрешения.

Информация, содержащаяся в настоящем документе, была тщательно проверена и отредактирована. Тем не менее, возможны изменения, опечатки и ошибки.

# 1 Содержание

<b>1</b>	<b>Содержание</b>	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>В интересах вашей безопасности</b>	<b>4</b>
2.1	Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации	4
2.2	Пояснение знаков	5
2.3	Составная часть общей документации	6
<b>3</b>	<b>Использование по назначению</b>	<b>7</b>
3.1	Общее	7
3.2	Область применения	7
3.2.1	Ручная сварка стержневыми электродами	7
3.2.2	Строжка канавок	7
3.3	Сопроводительная документация	8
3.3.1	Гарантия	8
3.3.2	Декларация о соответствии рекомендациям	8
3.3.3	Сервисная документация (запчасти)	8
<b>4</b>	<b>Описание аппарата — быстрый обзор</b>	<b>9</b>
4.1	GT 600 SKK95	9
<b>5</b>	<b>Конструкция и функционирование</b>	<b>10</b>
5.1	Общее	10
5.2	Транспортировка и установка	11
5.2.1	Условия окружающей среды	11
5.2.1.1	Эксплуатация	11
5.2.1.2	Транспортировка и хранение	11
5.3	Разъем	12
5.4	Эксплуатация	14
5.4.1	Вставка угольного электрода	14
5.4.2	Строжка канавок	15
5.4.3	Ручная сварка стержневыми электродами	15
5.4.4	Замена уплотнительного кольца задвижки	16
<b>6</b>	<b>Техническое обслуживание, уход и утилизация</b>	<b>17</b>
6.1	Общее	17
6.1.1	Чистка	18
6.2	Работы по техническому обслуживанию, интервалы	18
6.2.1	Ежедневные работы по техобслуживанию	18
6.3	Утилизация изделия	18
<b>7</b>	<b>Устранение неполадок</b>	<b>19</b>
7.1	Контрольный список по устранению неисправностей	19
<b>8</b>	<b>Технические характеристики</b>	<b>20</b>
8.1	GT 600 SKK95	20
<b>9</b>	<b>Запасные и изнашивающиеся части</b>	<b>21</b>
9.1	GT 600 SKK95	21
<b>10</b>	<b>Приложение</b>	<b>23</b>
10.1	Поиск дилера	23

## 2 В интересах вашей безопасности

### 2.1 Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации

#### **ОПАСНОСТЬ**

Методы работы и эксплуатации, подлежащие строгому соблюдению во избежание тяжелых травм или летальных случаев при непосредственной опасности.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОПАСНОСТЬ" с общим предупреждающим знаком.
- Кроме того, опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.

#### **ВНИМАНИЕ**

Методы работы и эксплуатации, подлежащие строгому соблюдению во избежание тяжелых травм или летальных случаев при потенциальной опасности.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ВНИМАНИЕ" с общим предупреждающим знаком.
- Кроме того, опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.

#### **ОСТОРОЖНО**

Методы работы и эксплуатации, которые должны строго выполняться, чтобы исключить возможные легкие травмы людей.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОСТОРОЖНО" с общим предупреждающим знаком.
- Опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.



**Технические особенности, на которые пользователь должен обращать внимание, чтобы избежать материального ущерба или повреждения аппарата.**

Указания по выполнению операций и перечисления, в которых поочередно описываются действия в определенных ситуациях, обозначены круглым маркером, например:

- Вставить и зафиксировать штекер кабеля сварочного тока.

## 2.2 Пояснение знаков

Символ	Описание	Символ	Описание
	Принимать во внимание технические особенности		Нажать и отпустить (короткое нажатие/нажатие)
	Выключить аппарат		Отпустить
	Включить аппарат		Нажать и удерживать
	Неправильно/недействительно		Переключить
	Правильно/действительно		Повернуть
	Вход		Числовое значение/настраиваемое
	Навигация		Сигнальная лампочка горит зеленым цветом
	Выход		Сигнальная лампочка мигает зеленым цветом
	Отображение времени (например: выждать 4 с/нажать)		Сигнальная лампочка горит красным цветом
	Прерывание в представлении меню (есть другие возможности настройки)		Сигнальная лампочка мигает красным цветом
	Инструмент не нужен/не использовать		
	Инструмент нужен/использовать		

## 2.3 Составная часть общей документации

Настоящее руководство по эксплуатации является составной частью общей документации и действительно только в сочетании с остальными документами! Прочитайте руководства по эксплуатации всех компонентов системы и соблюдайте приведенные в них указания, в частности правила техники безопасности!

На рисунке представлен общий вид сварочной системы.

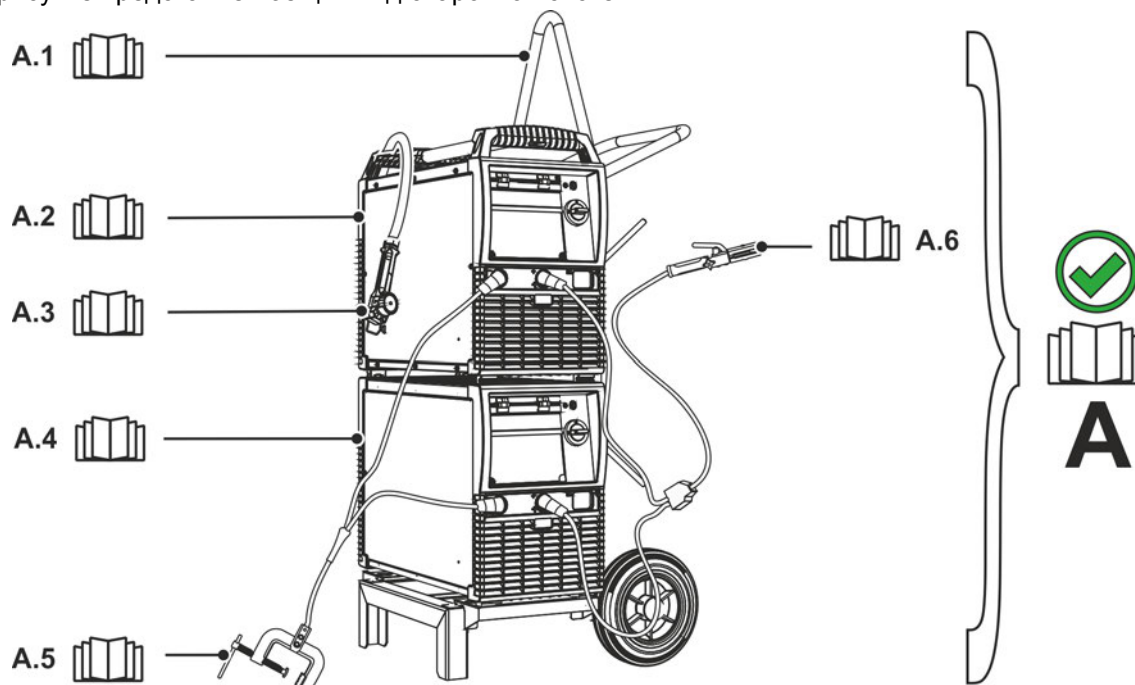


Рисунок 2-1

Поз.	Документирование
A.1	Транспортная тележка
A.2	Источник тока
A.3	Дистанционный регулятор
A.4	Источник тока
A.5	Зажим кабеля массы
A.6	Строжка
A	Комплект документации

### 3 Использование по назначению

#### ВНИМАНИЕ



**Опасность вследствие использования не по назначению!**

Аппарат произведен в соответствии со стандартами техники, а также правилами и нормами применения в промышленности и ремесленной деятельности. Он предназначен только для указанного на заводской табличке метода сварки. При использовании не по назначению аппарат может стать источником опасности для людей, животных и материальных ценностей. Поставщик не несет ответственность за возникший вследствие такого использования ущерб!

- Использовать аппарат только по назначению и только обученному, квалифицированному персоналу!
- Не выполнять неквалифицированные изменения или доработки аппарата!!

#### 3.1 Общее

Готовый к эксплуатации резак состоит из следующих компонентов: пакет шлангов, рукоятка, электрододержатель и сопло для подачи сжатого воздуха с соответствующим оснащением и изнашивающимися деталями.

Все элементы вместе образуют готовый к эксплуатации блок, который при наличии соответствующих рабочих сред создает дугу для сварки и струю сжатого воздуха для строжки канавок.

Для строжки канавок с помощью угольного электрода создается расплав, который удаляется струей сжатого воздуха.

Задвижка на резаке предназначена для включения и выключения струи сжатого воздуха.

#### 3.2 Область применения

##### 3.2.1 Ручная сварка стержневыми электродами

Электродуговая ручная сварка или короткая сварка стержневыми электродами. Она характеризуется тем, что электрическая дуга горит между плавящимся электродом и сварочной ванной. Внешняя защита не используется, любая защита от воздействия атмосферы исходит от самого электрода.

##### 3.2.2 Стrojка канавок

При строжке дуга, горящая между угольным электродом и заготовкой, расплавляет металл заготовки до жидкого состояния. Расплавленный металл выдувается струей сжатого воздуха. Для строжки необходимы специальные электрододержатели с подводом сжатого воздуха и угольные электроды.

## 3.3 Сопроводительная документация

### 3.3.1 Гарантия

Более подробную информацию можно найти в прилагаемой брошюре «Warranty registration», а также на сайте [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com) в разделах о гарантии, техническом обслуживании и проверке!

### 3.3.2 Декларация о соответствии рекомендациям

Концепция и конструкция указанного продукта соответствуют положениям директив ЕС:



- Директива ЕС по низковольтному оборудованию (LVD)
- Директива ЕС по электромагнитной совместимости (EMV)
- Директива ЕС по ограничению использования опасных веществ (RoHS)

В случае несанкционированных изменений, ненадлежащего ремонта, несоблюдения установленных сроков проверки и испытаний оборудования для дуговой сварки во время эксплуатации и/или выполнения модификаций без четкого разрешения производителя настоящая декларация теряет силу. К каждому изделию прилагается оригинал необходимой декларации соответствия.

### 3.3.3 Сервисная документация (запчасти)

#### ВНИМАНИЕ



Ни в коем случае не выполнять неквалифицированный ремонт и модификации!  
Во избежание травмирования персонала и повреждения аппарата ремонт или модификация аппарата должны выполняться только квалифицированным, обученным персоналом!

При несанкционированных действиях гарантия теряет силу!

- Ремонт поручать обученным лицам (квалифицированному персоналу)!

Запчасти можно приобрести у дилера в вашем регионе.



## 4 Описание аппарата — быстрый обзор

## 4.1 GT 600 SKK95

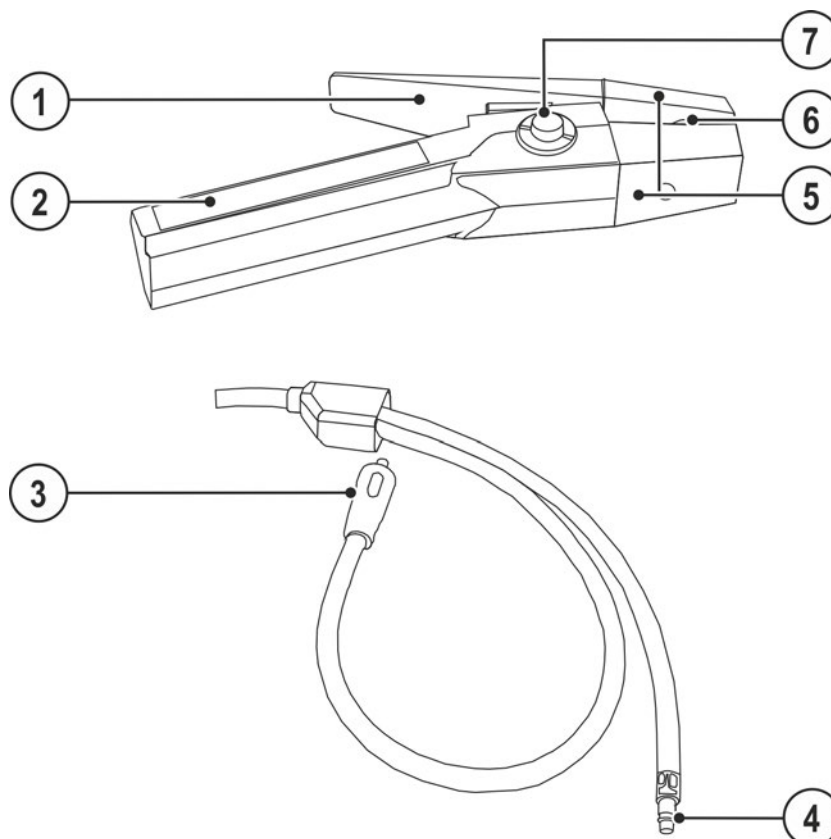


Рисунок 4-1

Поз.	Символ	Описание
1		Натяжной рычаг
2		Рукоятка
3		Штекер кабеля сварочного тока
4		Присоединение для подачи сжатого воздуха G 3/8"
5		Изолирующие губки
6		Сопло для подачи сжатого воздуха
7		Клапан сжатого воздуха

## 5 Конструкция и функционирование

### 5.1 Общее

#### ВНИМАНИЕ



**Опасность травмирования вследствие поражения электрическим током! Прикосновение к токоведущим частям, например электрическим соединениям, может представлять угрозу для жизни!**

- Соблюдать указания по технике безопасности на первых страницах руководства по эксплуатации!
- Ввод в эксплуатацию должен осуществляться исключительно специалистами, имеющими опыт работы с источниками тока!
- Подключать соединительные кабели и кабели подачи тока только при отключенном устройстве!

#### ОСТОРОЖНО



**Опасность получения ожогов вследствие неправильного подключения кабеля сварочного тока!**

Если штекеры сварочного тока не зафиксированы (в разъемах на аппарате) или на зажиме массы имеются загрязнения (краска, ржавчина), эти соединительные элементы и кабели могут нагреваться и в случае контакта с ними вызвать ожоги!

- Ежедневно проверяйте надежность подключения кабелей сварочного тока и при необходимости фиксируйте их, повернув по часовой стрелке.
- Тщательно очищайте и надежно закрепляйте зажим массы! Элементы свариваемой конструкции не должны использоваться в качестве обратного сварочного провода!



**Аппарат находится под электрическим током!**

Если работа ведется попеременно с применением различных способов сварки и если к сварочному аппарату одновременно подключены сварочная горелка и электрододержатель, то все они будут находиться одновременно под напряжением холостого хода или сварочным напряжением!

- Поэтому перед началом работы и в перерывах сварочные горелки и электрододержатель всегда должны лежать на изолирующей подкладке!



**В результате неправильного соединения дополнительные компоненты и источник тока могут получить повреждения!**

- Подсоединяйте дополнительные компоненты к соответствующему гнезду и закрепляйте их только после выключения сварочного аппарата.
- Более подробные описания см. в инструкции по эксплуатации соответствующего дополнительного компонента!
- После включения источника тока дополнительные компоненты распознаются автоматически.



**Пылезащитные колпачки защищают гнезда подключения и, следовательно, сам аппарат от загрязнений и повреждений.**

- Если к гнезду не подключен никакой дополнительный компонент, на него должен быть надет пылезащитный колпачок.
- При утере или обнаружении дефекта колпачка его следует заменить!

Изучите документацию на все компоненты системы и принадлежности и придерживайтесь приведенных в ней указаний!

## 5.2 Транспортировка и установка

### ОСТОРОЖНО



**Опасность несчастного случая из-за неотсоединенных линий питания!**

Во время транспортировки неотсоединенные линии питания (сетевые кабели, кабели управления и т. п.) могут стать источниками опасности, например, подсоединенные аппараты могут опрокинуться и травмировать персонал.

- Отсоединять линии питания перед транспортировкой оборудования!

### 5.2.1 Условия окружающей среды



**Повреждение аппарата из-за загрязнений!**

Необычно высокое количество пыли, кислот, корродирующих газов или субстанций может привести к повреждению аппарата (соблюдать интервалы ТО > см. главу 6.2).

- Избегать большого количества дыма, пара, масляного тумана, шлифовочной пыли и корродирующего окружающего воздуха!

#### 5.2.1.1 Эксплуатация

**Диапазон температур окружающего воздуха:**

- от -10 °C до +40 °C (от -13 F до 104 F)<sup>[1]</sup>

**Относительная влажность воздуха:**

- до 50 % при 40 °C (104 F)
- до 90 % при 20 °C (68 F)

#### 5.2.1.2 Транспортировка и хранение

**Хранение в закрытом помещении, диапазон температур окружающего воздуха:**

- от -25 °C до +55 °C (от -13 F до 131 F)<sup>[1]</sup>

**Относительная влажность воздуха**

- до 90 % при 20 °C (68 F)

<sup>[1]</sup> Требования к температуре окружающей среды зависят от используемого хладагента! Учитывайте рабочий диапазон температур охлаждающей жидкости для горелки!

## 5.3 Разъем

### ⚠ ВНИМАНИЕ



Опасность при одновременном подключении нескольких источников тока! Параллельное или последовательное подключение нескольких источников тока должно выполняться только квалифицированными специалистами в соответствии с требованиями стандарта МЭК 60974-9 «Оборудование для дуговой сварки. Монтаж и эксплуатация», а также Предписаний по предотвращению несчастных случаев BGV D1 (ранее VBG 15) и соответствующих национальных норм!

Оборудование можно допускать к дуговой сварке только после выполнения испытаний, чтобы предотвратить превышение допустимого значения напряжения холостого хода.

- Подключение аппарата должно выполняться исключительно специалистами!
- При выводе из эксплуатации отдельных источников тока все сетевые кабели и кабели сварочного тока необходимо отсоединить от всех устройств сварочной системы. (Опасность обратного напряжения!)
- Не использовать совместно сварочные аппараты с переключателем полюсов (серия PWS) или аппараты для сварки переменным током (АС), так как малейшая ошибка управления может привести к недопустимому суммированию сварочных напряжений.

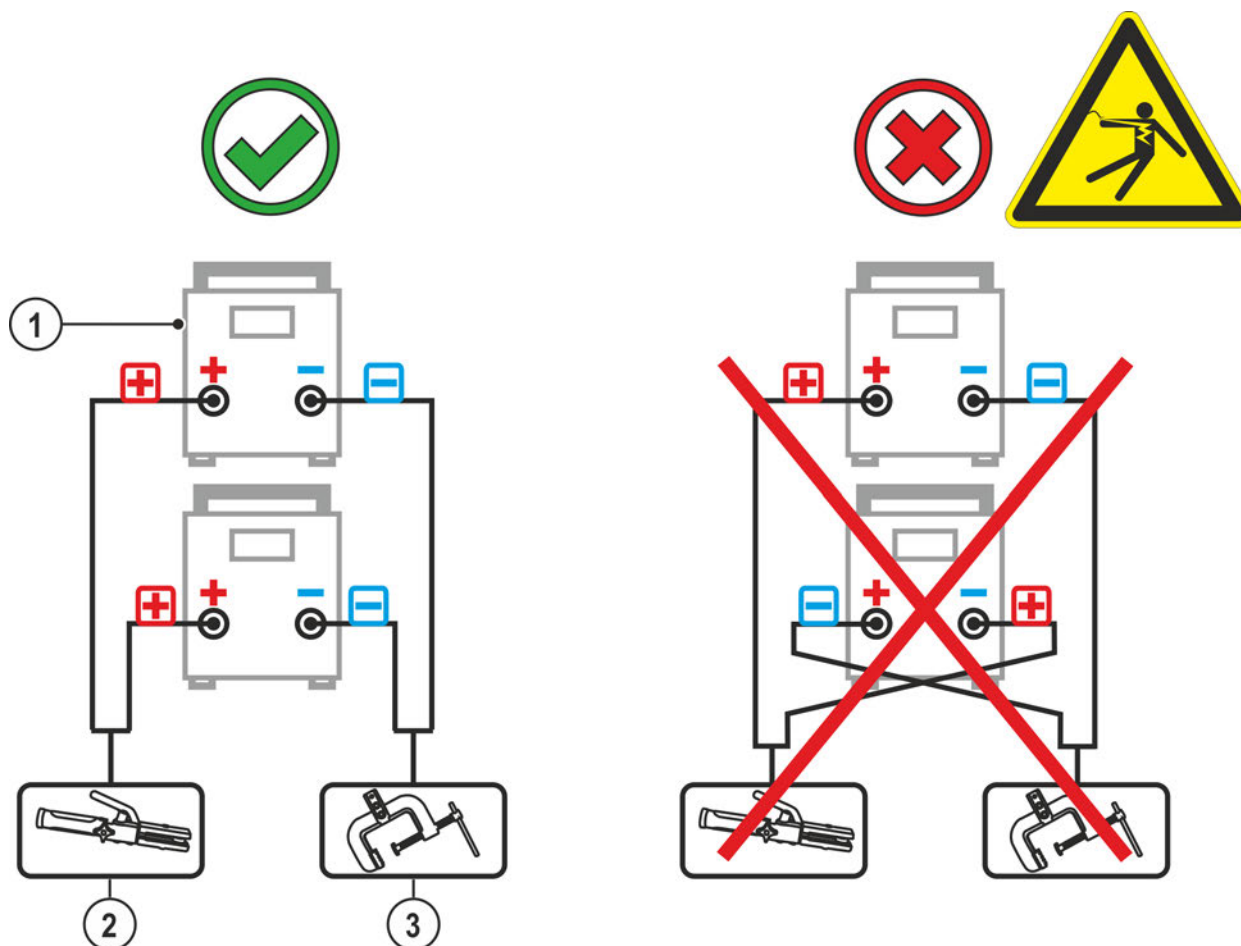


Рисунок 5-1

Поз.	Символ	Описание
1		Источник сварочного тока
2		Резак
3		Кабель массы

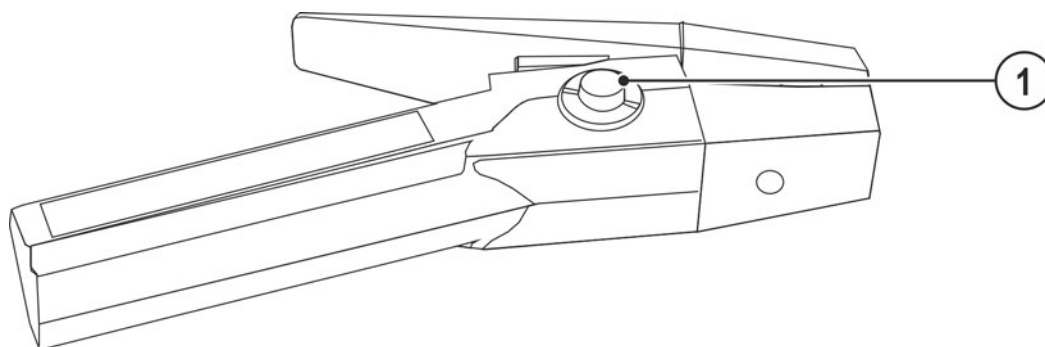


Рисунок 5-2

Поз.	Символ	Описание
1		Клапан сжатого воздуха

- Удерживать задвижку закрытой с помощью ручки перед соединением.

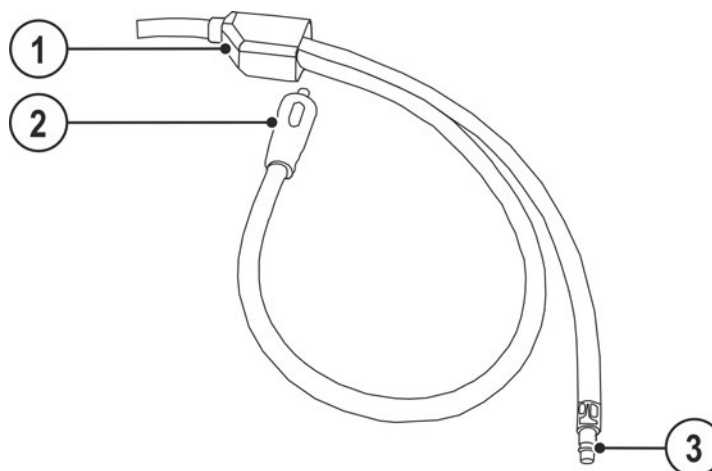


Рисунок 5-3

Поз.	Символ	Описание
1		Пылезащитный колпачок
2		Штекер кабеля сварочного тока
3		Присоединение для подачи сжатого воздуха G 3/8"

- Вставить штекер кабеля сварочного тока в соответствующий разъем на сварочном аппарате и зафиксировать.
- Стяжным хомутом закрепить пневматический шланг на присоединении 3/8" для подачи сжатого воздуха.
- Надеть пылезащитный колпачок на присоединения.

При выборе полярности руководствуйтесь указаниями фирмы-изготовителя электродов, приведенными на упаковке электродов.

**Соблюдать допустимое максимальное давление > см. главу 8!**

### 5.4 Эксплуатация

#### ⚠ ВНИМАНИЕ



Опасность травмирования вследствие контакта с горячими искрами, содержащими частицы металла или шлака!

Контакт с горячими искрами, содержащими частицы металла или шлака, ведет к ожогам! Искры могут разлетаться на расстояние до 10 м! Возможно воспламенение горючих и взрывоопасных веществ!

- При строжке канавок использовать кожаный фартук и тяжело воспламеняющийся защитный костюм сварщика!
- Ограничить размер зоны, в которой существует опасность при разлете искр, путем установки эффективных защитных экранов!
- Удалить горючие и взрывоопасные вещества из опасной зоны!

#### 5.4.1 Вставка угольного электрода

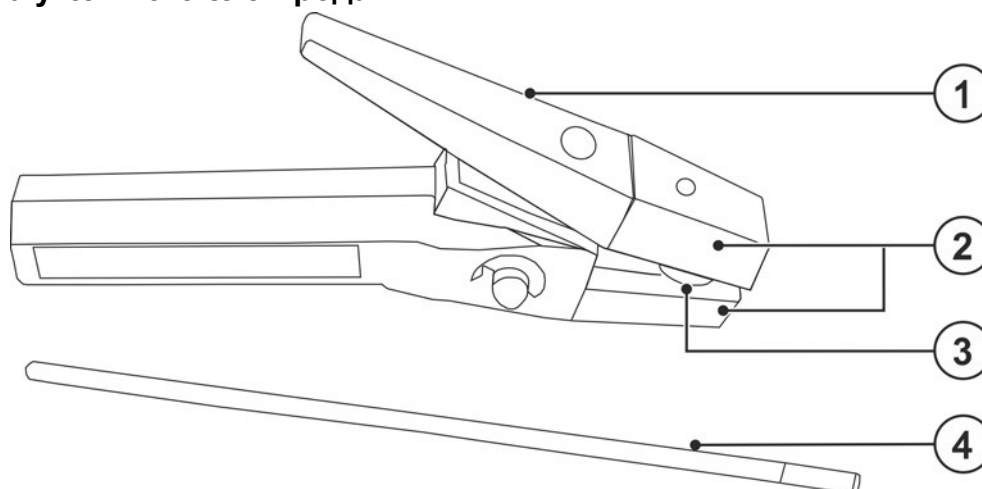


Рисунок 5-4

Поз.	Символ	Описание
1		Натяжной рычаг
2		Изолирующие губки
3		Сопло для подачи сжатого воздуха
4		Угольный электрод

- Удерживать электрододержатель в зажатом положении.
- Ввести угольный электрод и зафиксировать с помощью изолирующих губок.
- Для строжки канавок зажать электрод только до половины, чтобы струя сжатого воздуха была равномерной.

## 5.4.2 Стrojка канавок

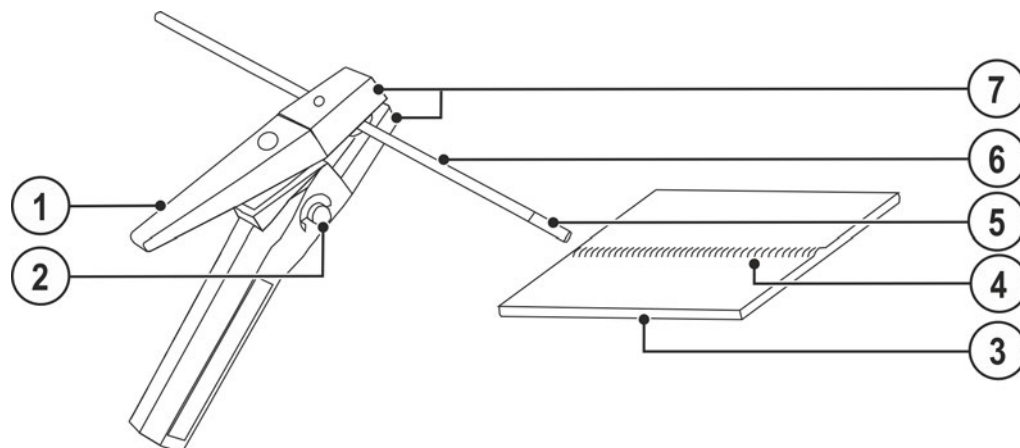


Рисунок 5-5

Поз.	Символ	Описание
1		Натяжной рычаг
2		Клапан сжатого воздуха
3		Заготовка
4		Сварочный шов
5		Угольный наконечник
6		Угольный электрод
7		Изолирующие губки

- Открыть клапан подачи сжатого воздуха.
- Зажечь дугу путем кратковременного прикосновения угольным электродом к заготовке и немного отвести угольный электрод.
- Поддерживая минимальную длину дуги, равномерно провести угольный электрод по заготовке.
- Следующая струя сжатого воздуха выдувает расплав.

## 5.4.3 Ручная сварка стержневыми электродами

- Для сварки стержневыми электродами отсоединить линию подачи сжатого воздуха от резака и держать клапан подачи сжатого воздуха закрытым.

### 5.4.4 Замена уплотнительного кольца задвижки

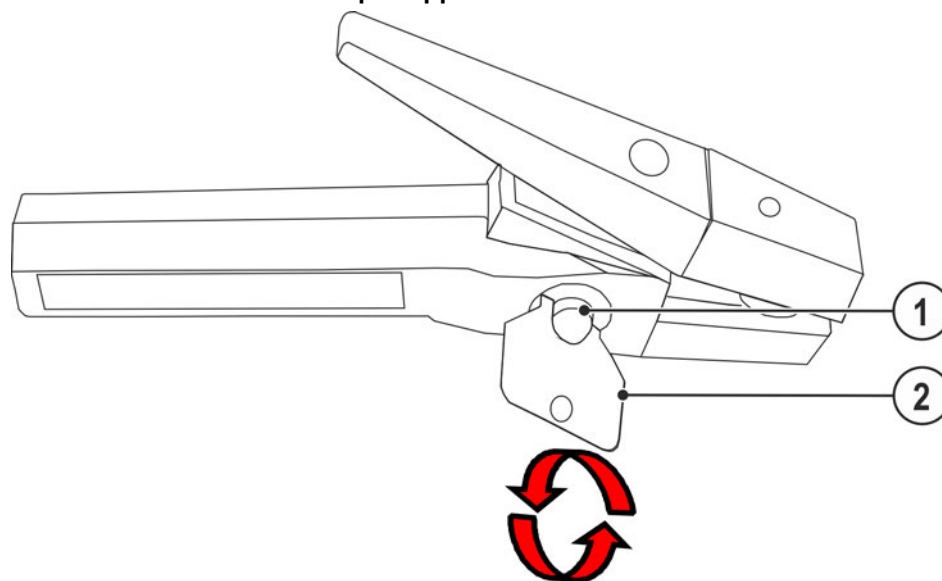


Рисунок 5-6

Поз.	Символ	Описание
1		<b>Запорный вентиль</b> Регулирование подачи сжатого воздуха
2		<b>Ключ для открытия задвижки</b>

- Открыть задвижку с помощью ключа из комплекта поставки.

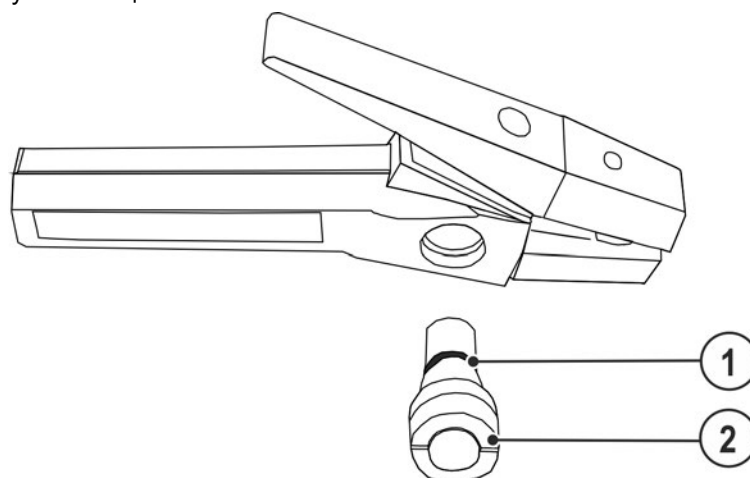


Рисунок 5-7

Поз.	Символ	Описание
1		<b>Уплотнительное кольцо</b>
2		<b>Запорный вентиль</b> Регулирование подачи сжатого воздуха

- Заменить уплотнительное кольцо круглого сечения, вставить задвижку и снова закрепить с помощью ключа.



## 6 Техническое обслуживание, уход и утилизация

### 6.1 Общее

#### ОПАСНОСТЬ



Опасность травмирования в результате поражения электрическим током после выключения!

Работы на открытом аппарате могут привести к травмам с летальным исходом! Во время работы конденсаторы, находящиеся в аппарате, заряжаются электрическим напряжением. Это напряжение присутствует еще до 4 минут после извлечения сетевой вилки из розетки.

1. Выключите аппарат.
2. Извлеките сетевую вилку из розетки.
3. Подождите минимум 4 минуты, пока не разрядятся конденсаторы!

#### ВНИМАНИЕ



Ненадлежащее техническое обслуживание, проверка и ремонт.

Техническое обслуживание, проверка и ремонт продукта должны выполняться только квалифицированным и компетентным персоналом. Компетентный специалист — это специалист, который, опираясь на свое образование, знания и опыт, в состоянии распознать возможные опасности и их последствия при проверке источников сварочного тока, а также принять требуемые меры безопасности.

- Соблюдать предписания по техническому обслуживанию > см. главу 6.2.
- Если оборудование не пройдет одну из перечисленных ниже проверок, то эксплуатация аппарата запрещается до тех пор, пока неисправность не будет устранена и не будет произведена повторная проверка.

Ремонт и техническое обслуживание должны осуществляться только квалифицированным и авторизованным персоналом, в противном случае гарантийные обязательства аннулируются. По всем вопросам технического обслуживания следует обращаться в специализированное торговое предприятие, в котором был приобретен аппарат. Возврат аппарата в оговоренных случаях может производиться только через это предприятие. Для замены используйте только фирменные запасные детали. При заказе запасных деталей необходимо указывать тип аппарата, серийный номер и номер изделия, типовое обозначение и номер запасной детали.

Данный аппарат практически не нуждается в техническом обслуживании при соблюдении указанных условий окружающей среды и обеспечении нормальных условий эксплуатации. Необходимость в уходе минимальная.

При эксплуатации загрязненного аппарата сокращаются срок службы и продолжительность включения. Основными критериями для определения интервалов очистки являются условия окружающей среды и связанное с ними загрязнение аппарата (однако очистку следует выполнять не реже двух раз в год).

## 6.1.1 Чистка

- Очистить наружные поверхности влажной тканью (не использовать агрессивные чистящие средства).
- Продуть вентиляционный канал и при необходимости пластины системы охлаждения аппарата сжатым воздухом без масла и воды. Сжатый воздух может раскрутить вентиляторы аппарата до скорости выше максимально допустимой, что приведет к их разрушению. Не направляйте поток сжатого воздуха непосредственно на вентиляторы аппарата, при необходимости обеспечьте их механическую блокировку.
- Проверьте жидкость охлаждения на наличие загрязнений и при необходимости замените.

## 6.2 Работы по техническому обслуживанию, интервалы

### 6.2.1 Ежедневные работы по техобслуживанию

- Все разъемы и быстроизнашивающиеся детали вручную проверить на прочность посадки, при необходимости подтянуть.
- Проверить пакет шлангов и токовые разъемы на наличие внешних повреждений, при необходимости заменить или поручить ремонт специалистам!
- Проверить правильность посадки винтовых и вставных соединений, а также быстроизнашивающихся деталей, при необходимости подтянуть.
- Удалить прилипшие остатки материалов, появившиеся вследствие попадания брызг во время сварки.

## 6.3 Утилизация изделия



### Правильная утилизация!

Аппарат изготовлен из ценных материалов, которые можно превратить в сырье путем вторичной переработки; он также содержит электронные узлы, подлежащие ликвидации.

- **Не выбрасывайте оборудование вместе с бытовыми отходами!**
- **Соблюдайте официальные предписания по утилизации!**
- В соответствии с нормами ЕС (директива 2012/19/ЕС по утилизации электрического и электронного оборудования) отработанные электрические и электронные приборы запрещено выбрасывать вместе с несортированными твердыми бытовыми отходами. Их следует собирать отдельно от прочих отходов. Символ мусорного бака на колесах указывает на необходимость отдельного сбора.  
Данный прибор должен передаваться для утилизации или для вторичной переработки в специальные пункты отдельного сбора отходов.
- В Германии согласно закону (закон о сбыте, возврате и экологически безвредной утилизации электрических и электронных приборов (ElektroG)) отработанный прибор следует выбрасывать отдельно от несортированных твердых бытовых отходов. Общественно-правовые организации по утилизации отходов (коммуны) оборудуют для этого пункты сбора, которые бесплатно принимают отработанные приборы из частных домовладений.
- Информацию о возврате или сборе отработанных приборов предоставляют компетентные органы городского или коммунального управления.
- Кроме того, на территории Европы возможен возврат аппаратов партнерам фирмы EWM по сбыту.

## 7 Устранение неполадок

Все изделия проходят жесткий производственный и выходной контроль. Если, несмотря на это, в работе изделия возникают какие-либо неисправности, проверьте его в соответствии с представленным ниже списком. Если проверка не приведет к восстановлению работоспособности изделия, необходимо сообщить об этом уполномоченному дилеру.

### 7.1 Контрольный список по устранению неисправностей

**Основным условием безупречной работы является применение оборудования аппарата, подходящего к используемому материалу и газу!**

Экспликация	Символ	Описание
	↘	Ошибка / Причина
	✘	Устранение неисправностей

#### Резак перегрелся

- ↘ Ослабленные соединения для подачи сварочного тока
  - ✘ Затянуть соединения, ведущие к источнику тока, со стороны горелки и/или к заготовке
- ↘ Перегрузка
  - ✘ Проверить и откорректировать настройку сварочного тока
- ↘ Недостаточное количество сжатого воздуха
  - ✘ Полностью открыть клапан
  - ✘ Проверить линию подачи сжатого воздуха
- ↘ Угольный электрод слишком короткий
  - ✘ Откорректировать зажимную длину
  - ✘ Заменить угольный электрод

#### Неспокойная дуга

- ↘ неподходящее или изношенное оборудование
  - ✘ Проверить и при необходимости заменить
- ↘ Несовместимые настройки параметров
  - ✘ Проверить настройки, при необходимости исправить

## 8 Технические характеристики

Данные производительности и гарантия действительны только при использовании оригинальных запчастей и изнашивающихся деталей!

### 8.1 GT 600 SKK95

Электрод	угольные электроды, круглые или плоские
Диаметр круглых угольных электродов	3 - 10 мм
Ширина плоских угольных электродов	10 / 16 мм
Толщина плоских угольных электродов	5 мм
Вид напряжения	переменный или постоянный ток
Полярность электрода	Постоянный ток с положительной полярностью для стального литья и стальных сплавов Постоянный ток с отрицательной полярностью для цветных металлов, аустенитной высокомарганцовистой стали и серого чугуна Переменный ток для серого чугуна, алюминия и никелевых сплавов
Вид охлаждения	сжатый воздух
Способ подачи	вручную
Напряжение холостого хода / зажигания	прим. 60 В
Продолжительность включения	60 %
Максимальный сварочный ток	600 А
Температура окружающей среды	от -10 до 40 °С
Класс защиты разъемов машины (EN 60529)	IP3X
Длина шланг-пакета	3,0 м
Ном. сжатый воздух	7 бар
Присоединение для сжатого воздуха	3/8"-18 NPT
Ном. объемный расход	прибл. 0,60 м <sup>3</sup> /мин
Знаки безопасности	CE
Применяемые гармонизированные стандарты	см. Декларацию соответствия (документация на аппарат)

## 9 Запасные и изнашивающиеся части

### 9.1 GT 600 SKK95

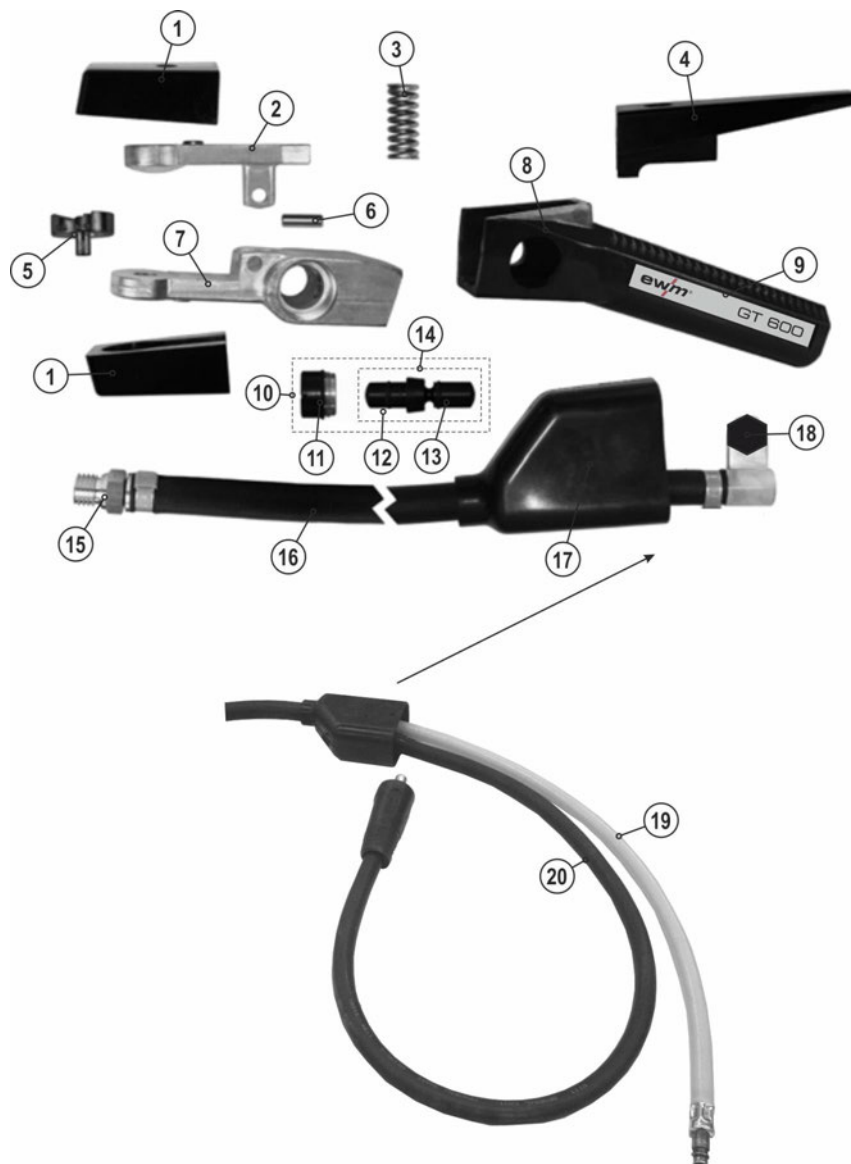


Рисунок 9-1

Поз.	Количество	Описание	Артикул
1	1	Комплект для изоляции (IS GT600)	094-016201-00000
2	1	Верхняя часть рычага (HO GT600)	094-016202-00000
3	1	Нажимная пружина (DF GT600)	094-016206-00000
4	1	Рычаг (H GT600)	094-016203-00000
5	1	Плоское контактное гнездо (GT 600)	094-016215-00000
6	1	Рычажный болт (HB GT600)	094-016205-00000
7	1	Корпус горелки (BK GT600)	094-016204-00000
8	1	Щетка ручки	094-016214-00000
9	1	Пленочная наклейка (KLF-EWM GT600)	094-016163-00000
10	1	Клапан в сборе	094-016211-00000
11	1	Крепежная гайка	094-016210-00000
12	1	Уплотнительное кольцо круглого сечения	094-016209-00000
13	1	Задвижка (S GT600)	094-016207-00000
14	1	Schieber mit O-Ring	094-016208-00000
15	1	Соединительный элемент	094-016213-00000
16	1	Шланг-пакет (SP GT600)	094-016818-00000
17	1	Изолирующая муфта	094-016212-00000
18	1	Винт с шестигранной головкой (M10x20/DIN933/8.8/оцинкованный)	064-000603-00000
18	1	Шайба	064-000681-00000
18	1	Шестигранная гайка	064-000574-00000
19	1	Пневматический шланг (сжатый воздух / 650 мм для строжки)	092-003619-00000
20	1	Токоподводящий кабель (95QMM/H01-N2-D/1000 мм)	092-003618-00000

**10 Приложение****10.1 Поиск дилера**

Sales & service partners  
[www.ewm-group.com/en/specialist-dealers](http://www.ewm-group.com/en/specialist-dealers)



"More than 400 EWM sales partners worldwide"