

IV. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

• Неравномерное затемнение

Разное расстояние от глаз до фильтра из-за неправильной регулировки крепления. (Отрегулируйте крепление так, чтобы выровнять расстояние от глаз до светофильтра.)

• Светофильтр не работает или мерцает

1. Внешнее защитное стекло загрязнено или повреждено. (Замените внешнее защитное стекло.)

2. Оптические датчики загрязнены или заблокированы. (Очистите поверхность датчиков.)

3. Слишком низкий ток сварки. (Установите высокую чувствительность светофильтра.)

4. Проверьте элементы питания, убедитесь, что они в хорошем состоянии и вставлены правильно, также проверьте контактные поверхности и при необходимости прочистите их.

• Медленный отклик

Слишком низкая рабочая температура. (Не используйте сварочную маску при температуре окружающей среды ниже -5°C .)

• Плохой обзор

1. Загрязнение защитных стекол или поверхности светофильтра. (Замените защитные стекла или очистите фильтр от грязи.)

2. Недостаточное освещение.

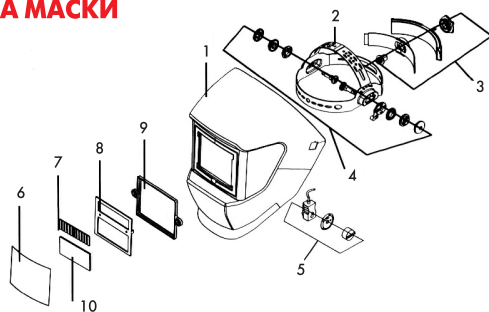
3. Неверная установка степени затемнения. (Отрегулируйте степень затемнения.)

4. Не удалена пленка с защитных стекол. (Удалите пленку.)

• Маска плохо держится на голове

Неправильная регулировка наголовника. (Отрегулируйте наголовник.)

СХЕМА МАСКИ



- 1 – корпус маски сварщика
- 2 – наголовник
- 3 – регулятор размера наголовника
- 4 – регулятор угла наклона наголовника
- 5 – регулятор степени затемнения
- 6 – внешнее защитное стекло
- 7 – солнечная батарея
- 8 – картридж
- 9 – внутреннее защитное стекло с фиксатором
- 10 – светофильтр

РЕКОМЕНДУЕМАЯ СТЕПЕНЬ ЗАТЕМНЕНИЯ ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ СПОСОБОВ СВАРКИ

РЕЖИМ СВАРКИ	СВАРОЧНЫЙ ТОК, А																								
	0,5	1	2,5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500	
Сварка покрытым электродом (MMA)								9	10	11	11	12	12	13											
Сварка инертным газом по тяжелым металлам (MIG)											10	11	11	12	12	13									
Сварка инертным газом по легким сплавам (MIG)											10	11	11	12	12	13									
Сварка вольфрамовым электродом (TIG)						9	10	11	11	12	12	13													
Полуавтоматическая сварка проволокой в CO_2 (MAG)											10	11	12	13											
Полуавтоматическая сварка покрытым электродом (SAW)															10	11	12	13							
Плазменная резка																11	12	13							
Плазменная сварка																									

BIBER
QUALITY TOOLS FOR ANY PURPOSE

Инструкция по эксплуатации маски сварщика с автозатемнением «Хамелеон» BIBER 96219



I. ОПИСАНИЕ

Маска сварщика с автоматическим светофильтром защищает глаза и лицо от искр, брызг расплавленного металла и вредного излучения сварочной дуги при нормальных условиях сварки. Светофильтр автоматически переключается из светлого состояния в темное при зажигании дуги и возвращается в светлое состояние по окончании сварки. Маска сварщика с автоматическим светофильтром поставляется в полностью собранном состоянии. Перед использованием вам нужно установить две пальчиковые батарейки типа AAA в светофильтр (входят в комплект поставки), отрегулировать маску в соответствии с вашими индивидуальными особенностями, выбрать и установить требуемую степень затемнения, чувствительность и время задержки светофильтра.

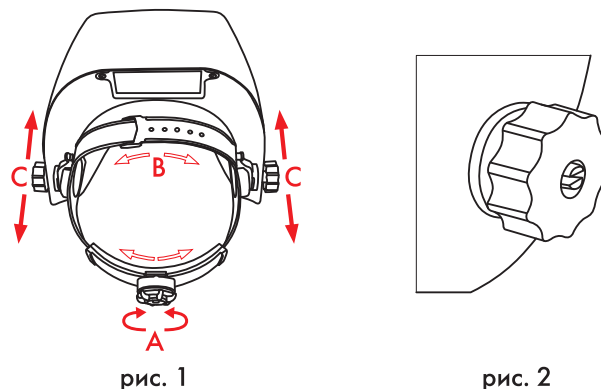
II. ВНИМАНИЕ!

- Данная маска не предназначена для газовой и лазерной сварки и резки.
- Никогда не кладите маску и светофильтр на горячую поверхность.
- Запрещается вскрывать картридж светофильтра.
- Не используйте маску без внешнего защитного стекла.
- Не вносите никаких изменений в светофильтр или маску, если иное не указано в данной инструкции.
- Если светофильтр не темнеет после зажигания дуги, немедленно прекратите использование маски. Если самостоятельно выявить и устранить возможные причины неисправности невозможно, свяжитесь с техническим специалистом.
- Не погружайте светофильтр в воду, не используйте спирт, бензин или растворитель при чистке светофильтра и других частей маски.
- Используйте маску при температурах от -5°C до $+55^{\circ}\text{C}$. При низких температурах реакция светофильтра может замедлиться.
- Регулярно очищайте поверхность светофильтра от пыли и грязи, не используйте сильные чистящие растворы. Для очистки оптических датчиков и солнечных элементов используйте чистую мягкую ткань без ворса.
- Регулярно меняйте внешнее защитное стекло при налипании брызг расплавленного металла на поверхность, при появлении раковин, трещин, царапин, неровностей и помутнения.

III. ПОДГОТОВКА МАСКИ К РАБОТЕ

Регулировка наголовника под размер головы:

1. Длину окружности наголовника можно увеличить или уменьшить, вращая с нажатием колесико на затылочной части наголовника. (см. «А» на рис.1) Данная процедура выполняется при надетой сварочной маске и позволяет получить натяжение, необходимое для надежной фиксации сварочной маски на голове.



2. Если наголовник сидит на голове слишком высоко или слишком низко, отрегулируйте ремень, который проходит через макушку. Для этого ослабьте конец ремня, выдавив стопорный штифт из отверстия в ремне. Переместите две части ремня относительно друг друга на требуемую длину и вставьте стопорный штифт в ближайшее отверстие (см. «В» на рис. 1).

3. Проверьте подгонку наголовника, приподнимая и опуская сварочную маску в надетом положении. Если при этом ощущается свободный ход наголовника, произведите повторную регулировку, пока не добьетесь надежной посадки.

Регулировка расстояния от глаз до светофильтра:

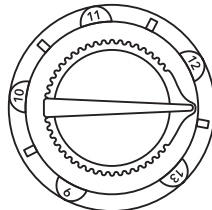
1. Ослабьте гайки-фиксаторы (см. «С» на рис.1) и двигайте маску к или от вашего лица. Убедитесь, что расстояния между обоими глазами и светофильтром одинаковые, чтобы избежать неравномерного затемнения светофильтра.

2. После регулировки затяните гайки-фиксаторы.

Регулировка угла обзора маски:

Регуляторы угла обзора расположены на боковых сторонах маски (рис.2). Ослабьте гайку-фиксатор, выдавите штифт рычага из отверстия, поверните на требуемый угол и затяните гайку-фиксатор.

Регулировка степени затемнения:



В таблице «Степени затемнения» выберите необходимый уровень затемнения в зависимости от способа сварки и величины сварочного тока. Установите регулятор затемнения, расположенный на внешней стороне маски, в требуемое положение. Степени затемнения могут быть отрегулированы во время сварки с помощью наружного регулятора.

Регулировка чувствительности (SENSITIVITY):

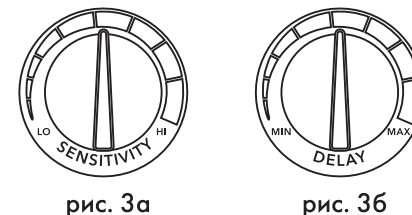
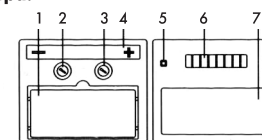


Схема светофильтра:



- 1 - внутреннее защитное стекло
- 2 - регулировка чувствительности (SENSITIVITY)
- 3 - регулировка времени задержки (DELAY)
- 4 - отсек для батареек (2xAAA)
- 5 - сенсор
- 6 - солнечная батарея
- 7 - светофильтр

Чувствительность может быть «HI» (высокая) или «LO» (низкая). Плавная регулировка чувствительности светофильтра осуществляется с помощью ручки регулятора «SENSITIVITY», расположенной на внутренней стороне картриджа (см. рис.3а). Средневысокая чувствительность рекомендуется для большинства областей применения. Максимальная чувствительность подходит для сварки с малой силой тока, TIG и других особых применений. При работе на солнце, в ярко освещенном помещении или рядом с другим сварщиком необходимо поставить ручку регулятора «SENSITIVITY» в положение «LO» (низкая) (см. рис.3а). Чтобы получить оптимальный эффект, рекомендуется сначала установить высокую чувствительность, а затем постепенно уменьшать до такого уровня, когда светофильтр начнет реагировать только на сварочную дугу, а не на окружающее освещение (солнце, яркое освещение в помещении, дуга другого сварщика и т. д.)

Регулировка времени задержки (DELAY):

Светофильтр автоматически возвращается в светлое состояние по окончании сварки. Регулирование времени задержки может исключить преждевременное открытие по окончании сварки, когда дуги уже нет, но раскаленный металл еще ярко светится, а также для предотвращения «мигания» светофильтра при кратковременных паузах. Задержка может быть короткой «MIN» (0,1 сек.) и длинной «MAX» (1,0 сек.). Плавная регулировка осуществляется с помощью ручки регулятора «DELAY», расположенной на внутренней стороне картриджа (см. рис.3б). Короткая задержка подходит для точечной сварки, длинная задержка для сварки с большой силой тока. Длинная задержка также подходит для TIG сварки на малых токах, и TIG/MIG/MAG сварки в импульсном режиме.