

ARVA

DC Inverter

TIG 315

Model

2142





گواهینامه تاییدیه کیفیت محصول مورد پذیرش اتحادیه اروپا



گواهی نامه
مدیریت کیفیت عمومی

گواهی نامه
مدیریت کیفیت رضایتمندی مشتری

گواهی نامه
مدیریت کیفیت زیست محیطی

گواهی نامه
مدیریت ایمنی و بهداشت فردی و شغلی

ISO 9001: 2105

ISO 14001: 2105

ISO 10002: 2108

ISO 45001: 2108

ARVA
آروا

تهران، چهارراه حسن آباد، خیابان وحدت اسلامی، بن بست معتمدی

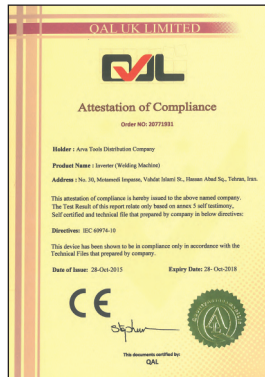
پلاک ۳، ساختمان آروا، کدپستی: ۱۱۱۳۹۵۷۳۱۱

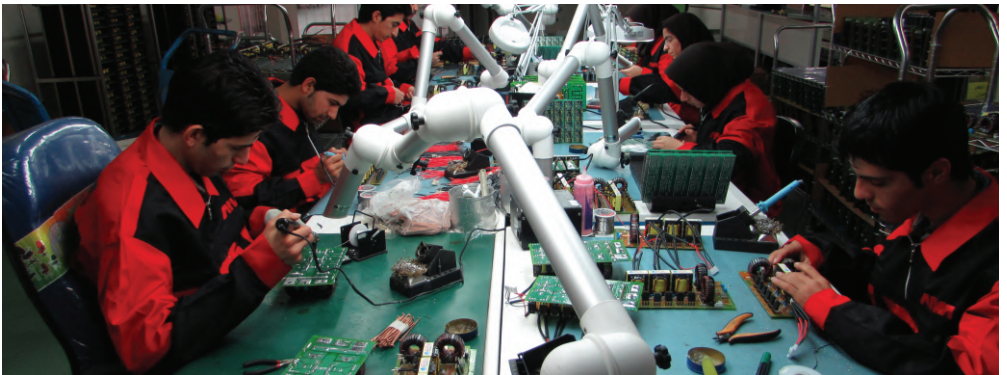
شرکت توزیع ابزار آروا با داشتن ۱۱ سال سابقه درخشان در زمینه تولید و واردات ابزار با کیفیت در بازار ایران، در سال ۱۳۹۴ موفق به اخذ چهار گواهینامه مدیریت کیفیت بین المللی از شرکت DNW اتریش گردید.

این شرکت همچنین گواهینامه استاندارد اروپا (CE MARK) را برای محصولات تولید داخلی خود یعنی انواع دستگاه های جوشکاری اینورتر تر اخذ نمود و بدین ترتیب صلاحیت لازم برای صادرات محصولات خود به کشورهای همسایه از قبیل ترکیه، عراق، آذربایجان، ارمنستان، ترکمنستان و ... حتی کشورهای اروپایی را به دست آورده است.

گواهینامه های مذکور عبارتند از:

- ۱- ISO 9001 (گواهینامه مدیریت کیفیت عمومی)
- ۲- ISO 10002 (گواهینامه مدیریت کیفیت رضایتمندی مشتری)
- ۳- ISO 14001 (گواهینامه مدیریت کیفیت زیست محیطی)
- ۴- ISO 45001 (گواهینامه مدیریت ایمنی و بهداشت فردی و شغلی)
- ۵- CE (گواهینامه تایید کیفیت محصول مورد پذیرش مطابق با استانداردهای اتحادیه اروپا)







ARVA

نمایشگاه شرکت توزیع ابزار آروا



۱	توصیف دستگاه
۳	دستورالعمل کاربرد پنل
۵	جدول مشخصات فنی
۷	ویژگی‌های دستگاه
۱۱	مخزن آب
۱۲	نصب
۱۳	پنل
۱۴	پورت
۱۵	نگهداری
۱۸	موارد ایمنی
۲۰	کارت گارانتی
۲۲	خدمات پس از فروش
۲۳	درباره آروا

با تشکر از شما برای انتخاب دستگاه جوشکاری اینورتر آروا به منظور اطمینان از ایمنی شما و عملکرد صحیح، لطفاً قبل از کار با دستگاه دفترچه راهنما را به دقت بخوانید.

ویژگی های دستگاه

این دستگاه انواع حالت های جوشکاری مانند، حالت کنترل تورچ، جوشکاری قوس آرگون بصورت کنترل از راه دور را پشتیبانی می کند.

نمایش جریان خروجی در زمان جوشکاری: وضعیت عملیاتی نمایش داده شده توسط چراغ LED به طور پویا و وضعیت عملکردی فعلی به طور مداوم نمایش داده می شود.

استفاده از حالت HOT START: ایجاد قوس در حالت HOT START راحت تر و مطمئن تر است.

عملکرد VRD: تضمین ایمنی شخصی اپراتور و جلوگیری از شوک الکتریکی ناشی از ولتاژ بالا در زمانی که دستگاه زیر بار نیست.

عملکرد ضد چسبندگی: مانع از چسبیدن الکتروود جوشکاری به قطعه کار در طول جوش می شود. اعمال جریان اصلاحی: به طور قابل توجهی عملکرد جوشکاری را در جوشکاری با فواصل طولانی بهبود می بخشد.

عملکرد شروع قوس پیشرفته: جوشکاری قوس Argon از پالس قوس تماسی و پالس قوس غیر تماسی پشتیبانی می کند.

کنترل دمای هوشمند: باعث افزایش طول عمر فن می شود.

پارامترها به طور خودکار زمانی ذخیره میشوند که برق قطع شود، و وضعیت قبل از خاموش شدن، بعد از روشن شدن، دوباره برقرار می شود.

پارامتر ذخیره سازی: تابع ذخیره پارامتر چند کاناله میتواند در هر زمانی خوانده شود. تا ۵ مجموعه از پارامترهای داده ها را می توان ذخیره کرد.

تشخیص عملکرد تورچ بطور خودکار.

کنترل هوشمند مخزن آب.



فرکانس اینورتر: فرکانس اینورتر ۲۰ KHZ است، که به طور قابل توجهی کارایی کلی را بهبود می بخشد، و تاثیر قابل توجهی در صرفه جویی در انرژی دارد.

روش های کنترل: راه حل های کنترل پیشرفته به طور قابل توجهی عملکرد جوشکاری را بهبود بخشیده و الزامات فرآیند جوشکاری را تا حد زیادی برآورده کرده است.

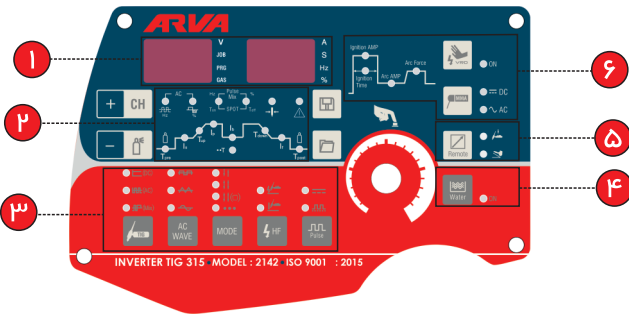
کنترل شده توسط MCU: عملکردهای اصلی جوشکاری توسط نرم افزار کنترل می شوند. این یک جوشکاری کنترل شده به صورت دیجیتالی است. عملکرد آن در مقایسه با جوشکاری سنتی به شدت بهبود یافته است.

کنترل نرم افزاری جدید را می توان با توجه به تقاضا ارتقا داد. عملکرد جوشکاری می تواند به طور گسترده برای جوشکاری تمام انواع الکترودهای اسیدی و قلیایی استفاده شود.

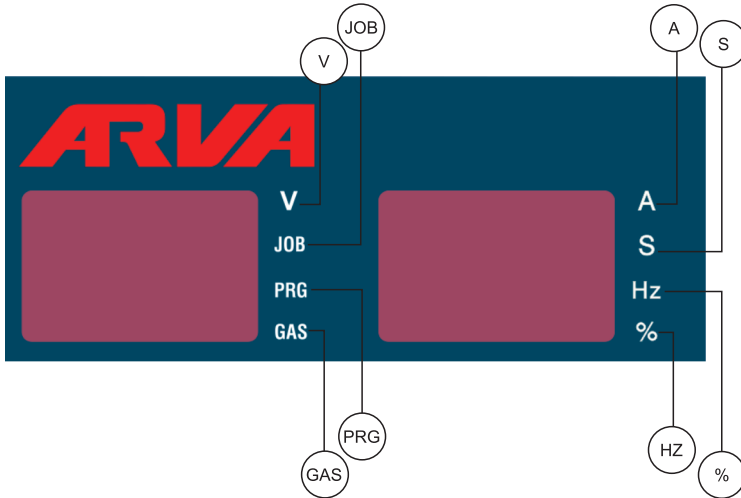
ویژگی های قابل توجه قوس، پاشش کم، جریان پایدار و شکل گیری خوب را دارد. جوشکاری آرگون AC می تواند به طور گسترده ای در جوشکاری با فلزات غیر آهنی مانند آلیاژهای آلومینیوم مختلف و آلیاژهای منیزیم به کار رود. جوشکاری آرگون DC می تواند برای جوش فولادهای ضد زنگ مختلف و فولادهای کربنی استفاده شود.



- ۱- خروجی منفی
- ۲- خروجی مثبت
- ۳- محل اتصال سوکت تورچ
- ۴- کانکتور گاز دستگاه آرگون
- ۵- ولوم
- ۶- دسته



- ۱- نمایشگر داده ها
- ۲- نمایشگر پارامتر تیگ
- ۳- قسمت عملکرد تیگ
- ۴- سویچ مخزن آب
- ۵- ریموت
- ۶- قسمت MMA



- نمایشگر V هنگامی که ولتاژ بالا می رود روشن می شود.
- نمایشگر JOB هنگامی که کانال پارامترهای ذخیره انتخاب شود، روشن می شود.
- PRG زمانی که پارامتر سیو شده باشد، نمایش داده می شود.
- نمایشگر GAS زمانی روشن می شود که شیر گاز باز می شود.
- نمایشگر A زمانی که جریان وجود داشته باشد، روشن می شود.
- نمایشگر S هنگامی که زمان نمایش داده شود، روشن می شود.
- چراغ نمایشگر HZ زمانی روشن می شود که فرکانس نمایش داده شود.
- علامت % زمانی روشن داده می شود که درصد نمایش داده شود.

مدل TIG 315	مشخصات فنی
AC400+-15%	ولتاژ (v)
۵۰	فرکانس ورودی HZ
۱۹ تیگ ۲۱ جوشکاری دستی	جریان ورودی (A)
۹ تیگ ۱۰ جوشکاری دستی	توان (KVA)
۱۰ ~ ۳۱۵	محدوده تطبیق جریان خروجی (تیگ) (A)
۱۰ ~ ۲۷۰	محدوده تطبیق جریان خروجی (ام ام ای) (A)
۰ ~ ۱۰۰	محدوده تنظیمات (Arc Force) (A)
۸۰ ~ ۰	محدوده تنظیم قوس (HOT START) (A)
۷۰	ولتاژ بی باری (v)
۱۲.۴	ولتاژ (VRD) (v)
۲۲.۶ تیگ / ۳۰ جوشکاری دستی	نرخ ولتاژ راه اندازی (v)
۱ ~ ۲۰	فرکانس خروجی KHZ (AC-DC)
۵ ~ ۹۵	سیکل کاری ترکیبی (AC-DC) %
۰.۵ ~ ۲۰۰	فرکانس پالس HZ (DC)
۰.۵ ~ ۲۰۰	فرکانس پالس HZ (AC)

مدل TIG 315	مشخصات فنی
۹۵~۵	سیکل کاری پالس (%)
۱۰~۰.۵	زمان دمیدن اولیه (S)
۱۵~۰.۵	زمان دمیدن پشتی انتهایی (S)
۱.۵~۰.۰۱	زمان جریان (S)(HOT START)
بلی	کنترل ریموت
قوس فرکانس بالا و قوس تماس	مد ایجاد قوس
۸۰	کارایی (%)
تیگ ۳۱۵ ۳۰٪ جوشکاری دستی ۲۷۰ ۳۰٪	سیکل کاری (%)
۰.۷۰	ضریب توان
F	کلاس عایق بندی
IP21S	محدوده حفاظتی
۴۰~۱۰+	رنج عملکرد حرارتی °C
۴۰۵×۲۲۳.۵×۵۶۶	ابعاد (mm)
۲۵.۵	وزن (KG)

۱- وقتی چراغ پدال روشن است، به این معنی است که دستگاه به حالت کنترل پدال وارد می شود. با استفاده از پدال می توان شدت قوس را کنترل کرده و جریان خروجی را تنظیم کرد.
 نکته: لطفاً حالت کنترل از راه دور تورچ را هنگام استفاده از تورچ انتخاب کنید.
 و حالت کنترل پدال را هنگام استفاده از پدال انتخاب کنید.

۲- دکمه کنترل مخزن آب را فشار دهید تا حالت خنک کنندگی را خاموش یا روشن کنید.
 وقتی شاخص مربوطه روشن است حالت خنک کنندگی آب فعال می شود.
 در طول فرآیند جوشکاری آب شروع به چرخش در مسیر می کند. بدون خروجی، گردش آب ۵ دقیقه بعد متوقف خواهد شد.

۳- توصیه می شود وقتی که جریان از ۲۰۰ آمپر بیشتر است، از حالت آب خنک و تورچ آب خنک استفاده کنید. در غیر این صورت، تورچ می تواند به راحتی آسیب ببیند.
 ولوم را در جهت یا خلاف جهت عقربه های ساعت بچرخانید، چراغ آن روشن می شود. ولوم را فشار دهید، چراغ مربوطه شروع به چشمک زدن می کند. سایز درست الکتروود تنگستن را انتخاب کنید و ولوم را بعد از تنظیم پارامترها برای خروج مجدد فشار دهید.
 در هنگام تنظیم پارامترها، ولوم را جهت عقربه های ساعت بچرخانید تا مقدار پارامترها افزایش یابد و برای کاهش مقدار پارامترها آن را خلاف عقربه های ساعت بچرخانید.
 هنگامی که سایز الکتروود تنگستن با خروجی هماهنگی ندارد، چراغ مربوطه روشن می شود. رابطه بین اندازه الکتروود تنگستن و جریان خروجی طبق جدول زیر می باشد:

محدوده جریان پیشنهادی (A)	سایز الکتروود تنگستن (mm)	محدوده جریان پیشنهادی (A)	سایز الکتروود تنگستن (mm)
۱۴۱-۱۹۰	۲/۴	۶-۱۵	۰/۵
۱۹۱-۲۴۰	۳/۲	۱۶-۵۵	۱
۲۴۱-۱۵	۴	۵۶-۹۰	۱/۶
		۹۱-۱۴۰	۲

شروع قوس می تواند از دوروش زیر انجام گیرد:

قوس فرکانس بالا و قوس تماسی یا ضربه ای.

دکمه HF را فشار دهید تا حالت ایجاد قوس بالا انتخاب شود.

زمانی که چراغ اول روشن باشد، بدین معناست که حالت فرکانس بالا اتفاق افتاده است و زمانی که چراغ دوم روشن باشد نشان دهنده حالت قوس تماسی است.

در حالت فرکانس بالا، فاصله بین الکترود تنگستن و قطعه کار را در فاصله ۱ سانتیمتر حفظ کنید و کلید تورچ را فشار دهید تا قوس ایجاد شود.

در حالت قوس ضربه ای، دو روش در دسترس هستند: اول روشن کردن کلید تورچ، سپس تماس الکترود تنگستن با قطعه کار به مدت ۱ - ۲ ثانیه و بعد بلند کردن الکترود تنگستن از قطعه کار. دیگری الکترود تنگستن با قطعه کار تماس بگیرد و سپس کلید تورچ را فشار دهید و بعد از ۱ - ۲ ثانیه الکترود را از قطعه کار بلند کنید و جوشکاری را شروع کنید.

در شکل، "۱" به الکترود تنگستن اشاره دارد و "۲" به قطعه کار اشاره دارد.

دکمه انتخاب پالس را فشار دهید تا بین پالس و عدم پالس سوئیچ کنید.

در این هنگام علامت مربوطه روشن می شود، معمولاً پالس فرکانس پایین ۵/۵ تا ۱۰ هرتز با عملکرد گرمایش و سرماپاشی که دارد، با استفاده از کاهش جریان، دما را تعدیل می کند. با ترکیب فرکانس پالس پایین و سرعت مناسب جوشکاری، می توان کیفیت مناسبی برای جوشکاری بدست آورد. در این میان، پالس فرکانس پایین شکل گیری اتصال جوش را بهینه می کند. پالس، ساختار ریز حوضچه مذاب را با لرزش بهبود می بخشد. پالس فرکانس بالا پایداری، مرکزیت و صلف بودن قوس را افزایش می دهد که میتواند حوضچه مذاب را عمیق تر و سرعت جوش را افزایش دهد.

وقتی چراغ تورچ روشن است، به این معنی است که ماشین در حالت کنترل تورچ قرار می گیرد. استفاده از تورچ آنالوگ فقط می تواند جریان خروجی را تنظیم کند. استفاده از تورچ دیجیتال می تواند پارامترهای چندگانه و جریان خروجی را تنظیم کند. ماشین می تواند تورچ آنالوگ یا دیجیتال را که استفاده می کنید، تشخیص دهد.



دکمه مربوط به کپسول گاز را فشار دهید، چراغ گاز نمایش داده می شود . هنگامی که چراغ روشن می شود جریان گاز اتفاق می افتد. زمانی که چراغ روشن می شود، خروجی گاز در لوله وجود دارد. اگر خروجی گاز وجود نداشته باشد، تجهیزات تامین گاز را چک کنید. برای خروج از تشخیص ورودی دوباره این علامت را فشار دهید. اگر کلید تورچ بیشتر از ۳۰ ثانیه فعال نباشد، و دکمه کپسول گاز را فشار ندهید، گاز بصورت اتوماتیک قطع خواهد شد.

عملکرد جوشکاری:

هشدار! انتخاب عملکرد جوشکاری بستگی به نیاز کار دارد. روش مناسب را با توجه به الزامات تکنولوژیکی قطعه کار در حین جوشکاری انتخاب کنید، در صورتی که این روش را به طور نامناسب انتخاب کنید، قوس الکتریکی ناپایدار، پاشش زیاد و چسبندگی الکتروود ممکن است رخ دهد.

ولوم را بچرخانید، و پارامترهای جوشکاری مختلف را انتخاب کنید تا مطابق با نیازهای جوشکاری تنظیم شود. پارامترها را می توان در حالت بی باری انتخاب و تنظیم نمود. حالت ها در جدول زیر نشان داده شده است:

حالت جوشکاری	حالت کلید تورچ	جریان جوشکاری قوس دستی	جریان قوس Hot Start	جریان تقویتی	زمان قوس Hot Start
MA DC	X	✓	✓	✓	✓
MMA AC	✓	✓	✓	X	✓

نکته:

۱- علامت ✓ نشان می دهد که پارامتر دارای اعتبار می باشد. (وجود دارد) و علامت X نشان میدهد که پارامتر اعتبار ندارد.

۲- ولوم را برای ۲ ثانیه فشار دهید تا وارد حالت linkage شوید. اگر شاخص در اوج جریان نباشد و چرخش ولوم متوقف شود، پس از ۱۰ ثانیه به طور خودکار به اوج وضعیت جریان بازمی گردد.

۳- عملکرد انتخاب الکتروود تنگستن با هدف ارائه روش جوشکاری با یک پارامتر جوشکاری مناسب مانند جریان جوشکاری در طول جوش ارائه می شود. اگر الکتروود تنگستن که توسط جوشکار استفاده می شود با پارامتر الکتروود تنگستن در پِنل مطابقت نداشته باشد، چراغ شاخص روی پِنل به رنگ زرد خواهد رفت و ممکن است بر عملکرد جوشکاری تاثیر بگذارد. عملکرد جوشکاری تنها زمانی مناسب است که پارامتر الکتروود، مناسب جریان جوشکاری انتخاب شود و شاخص خاموش باشد.

۴- در فرآیند سوئیچ مد جوش، در صورتی که برخی از پارامترها یکسان باشند، وقتی حالتی انتخاب می شود پارامترها تغییر نمی کنند ولی برخی پارامترها به دلیل محدودیت شرطی حالت های مختلف تغییر خواهند کرد.

۵- عملکرد جوشکاری نقطه ای برای حالت پالس در دسترس نیست. برخی از حالت های عملیاتی هنگامی که کلید تورچ به پایین فشار داده می شود، از دسترس خارج می شوند. اپراتور باید پس از پایان جوشکاری، کلید تورچ را رها کند و سپس دوباره آن را فشار دهد تا دوباره به فرآیند جوش شروع شود.

توصیف محصول

این دستگاه از مخزن آب ۵.۵ لیتری با مجرای عمودی، کندانسور مسی چند لایه و پمپ آب مقاوم در برابر حرارت با کیفیت بالا استفاده می کند.

عملکرد

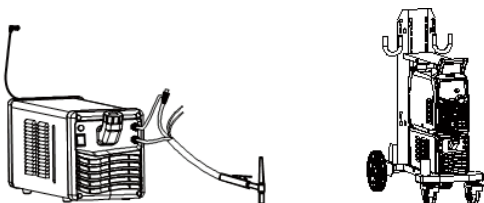
این محصول دارای اندازه کوچک و وزن سبک، صدای کم، جریان آب پایدار است که می تواند نیاز خنک کنندگی دستگاه را برآورده کند.

ویژگی های تکنیکی اصلی

مشخصات فنی	واحد
ولتاژ ورودی (V)	AC220V ±15% 50/60HZ
قدرت ورودی (W)	۱۸۰
حجم (لیتر)	۵.۵
ماکسیمم فشار (mpa)	۰.۳
ماکسیمم جریان (دقیقه/لیتر)	۵
قدرت خنک کنندگی	۱ لیتر در دقیقه ۲۰-۲۵ درجه سانتیگراد
گرید (IP)	IP21S
استاندارد عملکرد	IEC60974-2
مایع خنک کننده	آب خالص، ضد یخ، مایع مخلوط
صدا (db)	۷۰
سایز (mm)	۲۳۴ × ۲۰۰ × ۵۰۰
وزن (kg)	۱۴.۸



راهنمای نصب و راه اندازی و عملکرد



دستورالعمل

تورچ جوش را وصل کنید، درب مخزن آب را باز کنید و مایع خنک کننده را در آن پر کنید (لطفاً مایع ضد یخ را زمانی که دمای محیط کمتر از ۴ درجه سانتیگراد است اضافه کنید) لطفاً در اولین استفاده تانکر آب را پر کنید.

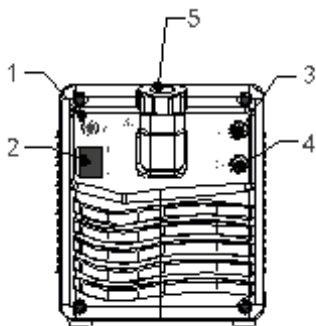
درب را ببندید و دستگاه را روشن کنید. وقتی سوئیچ در حالت “روشن” قرار گرفت، چراغ نشانگر روشن می شود، پمپ شروع به کار می کند و آب از لوله های ورودی و خروجی جریان می یابد. هنگامی که دستگاه روشن می شود چراغ نشانگر غیرعادی پس از چندین بار چشمک زدن خاموش می شود این پدیده به دلیل ورود هوا به مسیر گردش جریان آب است و طبیعی است اما اگر چراغ همچنان چشمک می زند و خاموش نمی شود لطفاً به بخش خرابی و تعمیر و نگهداری مراجعه کنید.

نکته:

لطفاً قبل از روشن کردن، مطمئن شوید که کابل ورودی به درستی به دستگاه یا شبکه برق وصل شده است.

لطفاً مطمئن شوید که هیچ چیز دریچه های مخزن آب را مسدود نمی کند. درجه حفاظت دستگاه، IP21S می باشد، از آن در باران استفاده نکنید.

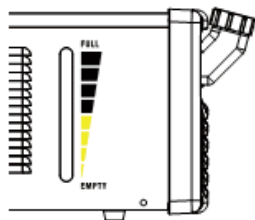
توصیف پنل



- ۱- چراغ نشانگر غیر طبیعی برای جریان آب
- ۲- کلید برق
- ۳- لوله برگشت (قرمز)
- ۴- لوله خروجی (آبی)
- ۵- دهانه مخزن

نشانه خط آب:

حجم آب در حین کار نباید کمتر از ناحیه زرد نشان داده شده در دستگاه باشد، در غیر این صورت ممکن است باعث اختلال در کار شود.



نکته:

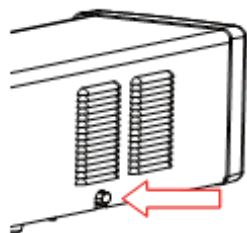
هنگامی که مخزن آب با مایع خنک کننده (آب خنک کننده) پر می شود، لطفاً مطمئن شوید که کابل ورودی از شبکه جدا شده است

دستورالعمل نگهداری:

مهره کناری را باز کنید تا آب تخلیه شود.

نکته:

اطمینان حاصل کنید کابل ورودی در هنگام تخلیه به برق وصل نمی باشد.

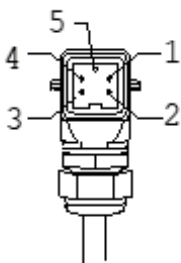


توصیف پورت

AC220V/50HZ ۱-۲

۳-۳ سیگنال غیرعادی مخزن آب

۵-زمین



دستورالعمل تخلیه:

برای اولین استفاده مخزن با مایع خنک کننده پر می شود، و برای عدم استفاده بلند مدت لطفاً درب دستگاه را ببندید و دستورالعمل تخلیه را دنبال کنید:

۱- همانطور که در شکل نشان داده شده است A لوله برگشت قرمز تورچ جوش را جدا کنید و آن را در هوا آویزان کنید.

۲- همانطور که در شکل نشان داده شده است B مسیر برگشت قرمز دستگاه را با یک لوله اتصال به آرگون متر یا شیر کپسول گاز وصل کنید.

۳- شیر آرگون متر یا کپسول را باز کنید، سرعت جریان را کمتر از ۲ لیتر در دقیقه نگه دارید، تا از انتهای لوله A آب خارج شود، شیر کپسول را ببندید. این عملیات باید ۳-۵ ثانیه ادامه یابد.

۴- اتصال را بازگردانید، دستگاه را روشن کنید، اگر مشکلی بود، لطفاً مراحل بالا را تکرار کنید.

احتیاط

۱- لطفاً اطمینان حاصل کنید که شبکه برق مورد دسترسی قبل از استفاده با الزامات روی پلاک مطابقت دارد.

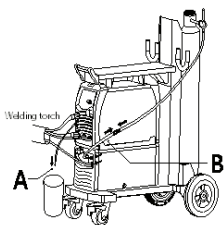
۲- لطفاً مطمئن شوید که هیچ مانعی در پیچ های مخزن آب رامسدود نکرده است.

۳- لطفاً مطمئن شوید که کابل زمین به خوبی متصل است.

۴- لطفاً مایع خنک کننده تمیز، خالص و بدون خوردگی را اضافه کنید. مایع خنک کننده ناخالص یا خورنده ممکن است منجر به آسیب، نشی یا خرابی شود.

۵- هنگامی که دما کمتر از ۴ درجه سانتیگراد است، لطفاً ضد یخ اضافه کنید.

۶- از دستگاه در محیطی با اسیدهای سنگین، قلیایی و نمک استفاده نکنید.



خرابی و تعمیر و نگهداری

هشدار ایمنی:

عملیات زیر مسـتـلـزم داشتن دانش کافی برق و ایمنی اپراتورها است. اپراتورها باید دارای مدارک معتبری باشند که صلاحیت و دانش آنها را اثبات می‌کند. لطفاً قبل از باز کردن کیس مطمئن شوید که کابل ورودی از شبکه جدا شده است.

تعمیر و نگهداری معمول روزانه:

قبل از هر بار استفاده، خط آب دستگاه را بررسی کنید تا مطمئن شوید که مایع خنک کننده کمتر از مقدار هشدار نیست.

مدار داخلی دستگاه و وضعیت اتصال خط لوله را به طور مرتب بررسی کنید تا مطمئن شوید که دستگاه و پورت به خوبی و محکم به هم وصل شده اند، در صورت آسیب دیدگی یا بسته نشدن، لطفاً بلافاصله آنها را تعویض و ببندید.

داخل دستگاه را مرتباً تمیز کنید و احتیاط لازم را برای جلوگیری از آسیب دیدن اجزای داخلی در حین تمیز کردن بکار ببرید.

اگر از مخزن آب برای مدت طولانی استفاده نمی‌شود، مایع خنک کننده باید تخلیه شود.

خرابی و راه حل

خرابی	راه حل
نشانگر های برق روشن نمی شود و پمپ کار نمی کند آب از لوله خارج نمی شود.	بررسی کنید آیا سوئیچ خاموش است. بررسی کنید که آیا کابل های ورودی به خوبی وصل شده اند.
نشانگر قدرت روشن می شود و پمپ کار نمیکنند. موتور کار می کند و در حالی که هیچ آبی از لوله خارج نمی شود.	۱. بررسی کنید آیا فن گیر کرده است، لطفا آن را تمیز کنید ۲. بررسی کنید پمپ آب گیر کرده باشد لطفا آن را تمیز کنید به آب بندی در هنگام تعمیر توجه کنید.
نشانگر عملکرد پمپ روشن است در حالی که آب از لوله خارج نمی شود.	۱. بررسی کنید که آیا ورودی به پمپ وارد شده است، لطفا دستور العمل تخلیه را دنبال کنید. ۲. بررسی کنید که آیا پروانه پمپ آسیب دیده است، اگر بله، لطفا آن را تعویض کنید.

خرابی و راه حل

راه حل	خرابی
<p>۱. بررسی کنید که آیا مدار داخلی به خوبی وصل شده است یا خیر، لطفاً آن را محکم کنید.</p> <p>۲. بررسی کنید که آیا رله آسیب دیده است، اگر بله، لطفاً آن را تعویض کنید.</p> <p>۳. بررسی کنید که آیا سنسور آب به خوبی کار می کند. سنسور آب در حین جریان آب بسته می شود و در صورت عدم جریان آب قطع می شود. لطفاً در صورت آسیب دیدن آن را تعویض کنید.</p>	<p>نشانگر توان روشن می شود، پمپ کار می کند و آب از لوله خارج می شود، اما نشانگر غیر طبیعی روشن است</p>
<p>۱. گر مفصل نشت کرد، لطفاً آن را دوباره وصل کرده و سفت کنید</p> <p>۲. اگر لوله مسی کندانسور دچار فرسایش شد و نشت کرد، لطفاً کندانسور را تعویض کنید</p> <p>۳. اگر پمپ نشتی داشت، لطفاً آن را تعویض کنید</p> <p>۴. اگر مخزن نشت کرد، لطفاً آن را تعویض کنید</p>	<p>نشت آب</p>

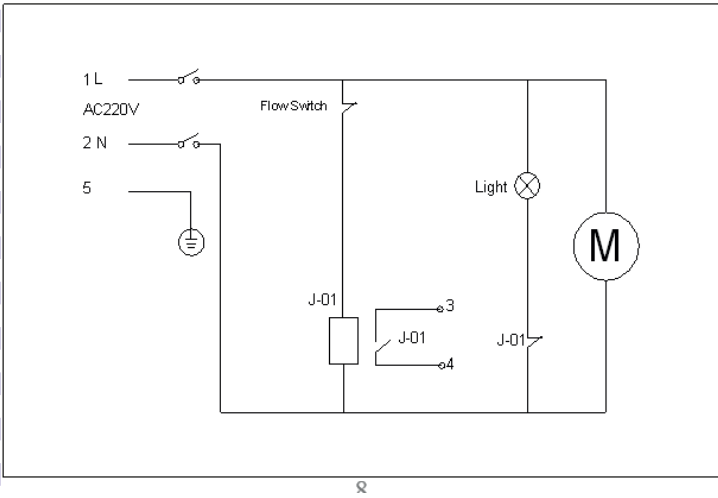
حمل و نقل:

در طی حمل و نقل، لطفاً دستگاه ها را به آرامی هدایت کنید و از تصادف، رطوبت و باران محافظت کنید.

انبار کردن:

دمای نگهداری: ۲۵- درجه تا ۵۰+ درجه سانتی گراد.
 محیط: در فضایی با گردش خوب هوا و بدون گاز خورنده نگهداری شود.

نمودار سیم پیچی دستگاه

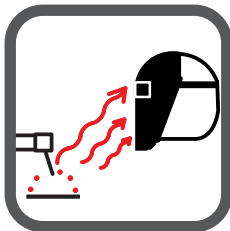




سعی کنید تا حد امکان از گازها و دوده‌های ناشی از فرآیند جوشکاری دور بمانید.



هیچگاه دستگاه را خودتان تعمیر نکنید.
در صورت باز شدن دستگاه از گارانتی خارج می‌شود.



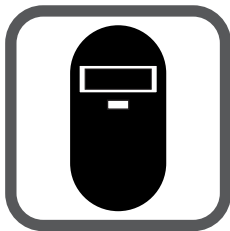
اشعه‌های ناشی از تشعشعات قوس الکتریکی برای چشم و پوست مضرند.



در هنگام استفاده از دستگاه حتماً از دستکش‌های بلند ایمنی استفاده کنید.



در هنگام جوشکاری مستمر از دستگاه تهویه استفاده کنید.



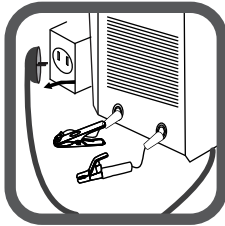
لطفاً از ماسک جوشکاری همراه با شیشه ایمنی استاندارد استفاده کنید.



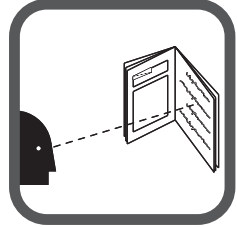
در حین استفاده از دستگاه خطر برق‌گرفتگی وجود دارد.



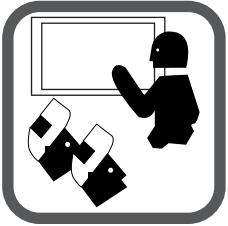
مراقب فنی که در پشت دستگاه وجود دارد باشید.



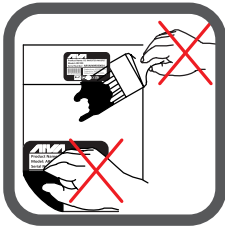
در هنگام قطع و وصل قطعات دستگاه، دوشاخه را از برق بیرون بکشید.



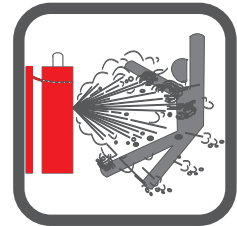
ابتدا از دفترچه راهنما استفاده کنید.



افرادی که در زمینه کار با دستگاه آموزشهای لازم را دیده اند، با آن کار کنند.



شماره سریال دستگاه را سالم نگه دارید. در صورت مخدوش شدن آن دستگاه از گارانتی خارج می شود.



هیچگاه کیسول ها و مخازن بسته را که پر از مایع و گاز می باشد، جوشکاری نکنید.



در هنگام استفاده از دستگاه از لباس کار عایق استفاده کنید.



در هنگام استفاده از دستگاه احتیاط کنید.





درباره محصولات آروا

مشتری گرامی:

استقبال و حمایت دلگرم کننده شما، مدیران این شرکت را بر آن داشت که با تکیه بر دانش مهندسان ایرانی دست به تولید ملی طبق استانداردهای جهانی (CE) زده و گامی بلند در جهت رشد و اعتلای اقتصادی کشور و کارآفرینی و اشتغال زایی برای جوانان این مرز و بوم بردارند. در حال حاضر دستگاه های جوشکاری اینورتر به طور کامل در داخل کشور تولید شده و به بازار عرضه می گردد.

جهت بازدید و کسب اطلاعات بیشتر از تنوع محصولات به وب سایت آروا مراجعه فرمایید.

www.arvatools.com

- ابزار آلات جوش و برش
- ابزار آلات برقی
- ابزار آلات بادی
- ابزار آلات موتوری
- ابزار آلات دستی
- ابزار آلات برشی
- متعلقات ابزار
- ابزار آلات ایمنی

 2117 Inverter welding machine دستگاه جوشکاری اینورتر ۱۶۰C آمپر IGBT	 2116 Inverter welding machine دستگاه جوشکاری اینورتر ۱۶۰ آمپر IGBT	 2110 Inverter welding machine دستگاه جوشکاری اینورتر ۱۸۰ آمپر IGBT	 2114 Inverter welding machine دستگاه جوشکاری اینورتر ۱۸۰ آمپر IGBT	 2103 Inverter welding machine دستگاه جوشکاری اینورتر ۲۰۰ Turbo آمپر
 2160 Inverter welding machine دستگاه جوشکاری اینورتر ۲۰۰C آمپر Digital Plus	 2170 Inverter welding machine دستگاه جوشکاری اینورتر ۲۰۰ MEGA آمپر	 2172 Inverter welding machine دستگاه جوشکاری اینورتر ۲۰۰ آمپر IGBT	 2111 Inverter welding machine دستگاه جوشکاری اینورتر ۲۰۰ آمپر IGBT	 2113 Inverter welding machine دستگاه جوشکاری اینورتر ۲۰۰ آمپر IGBT
 2112 Inverter welding machine دستگاه جوشکاری اینورتر ۲۰۰C آمپر IGBT	 2172 Inverter welding machine دستگاه جوشکاری اینورتر ۲۱۵ آمپر IGBT	 2101 Inverter welding machine دستگاه جوشکاری اینورتر ۲۱۵ آمپر IGBT	 2102 Inverter welding machine دستگاه جوشکاری اینورتر ۲۲۰ آمپر IGBT	 2161 Inverter welding machine دستگاه جوشکاری اینورتر ۲۴۰ آمپر سولوفز Plus
 2115 Inverter welding machine دستگاه جوشکاری اینورتر ۲۵۰ آمپر IGBT	 2118 Inverter welding machine دستگاه جوشکاری اینورتر ۲۸۰ آمپر IGBT	 2119 Inverter welding machine دستگاه جوشکاری اینورتر ۳۱۵ آمپر IGBT	 2162 Inverter welding machine دستگاه جوشکاری اینورتر ۳۱۵ آمپر سولوفز IGBT	 2302 Pipe welding machine set ائو لوله سبز کیفی

