böhler welding
by voestalpine

Lasting Connections

WF NX 330 DualFeeder

USER MANUAL

voestalpine Böhler Welding
www.voestalpine.com/welding

voestalpine
ONE STEP AHEAD.

91.08.601
10/02/2025
First Edition

ČEŠTINA 5
POLSKI 53
РУССКИЙ 101
TÜRKÇE 151
ROMÂNĂ 199
БЪЛГАРСКИ 247
SLOVENCINA 295
EESTI 343
LATVIEŠU 391
LIETUVIŠKAI 439
MAGYAR 487
SLOVENŠČINA 535

WF NX 330 DualFeeder

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ EU

Stavitel
voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že následující produkt:

WF NX 330 DualFeeder **71.01.118**

odpovídá předpisům směrnic EU:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

a že byly použity následující harmonizované normy:

EN IEC 60974-5:2019 WIRE FEEDERS
EN 60974-10/A1:2015 ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

Dokumentace potvrzující soulad se směrnicemi bude uložena k dispozici pro inspekce u výše uvedeného výrobce.
Jakákoliv změna nebo zásah nepovolený firmou **voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l.** ruší platnost tohoto prohlášení.

Onara di Tombolo, 10/02/2025

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.

Mirco Frasson **Ivo Bonello**

Managing Directors

OBSAH

1. UPOZORNĚNÍ 7
1.1 Místo užití 7
1.2 Ochrana obsluhy a třetích osob 7
1.3 Ochrana před výpary a plyny 8
1.4 Prevence požáru/výbuchu 9
1.5 Prevence při používání nádob s plynem 9
1.6 Ochrana proti úrazu el. Proudem 9
1.7 Elektromagnetická pole a rušení 9
1.8 Stupeň krytí IP 10
1.9 Likvidace odpadu 10
2. INSTALACE 11
2.1 Způsob zvedání, přepravy a vykládání 11
2.2 Umístění zařízení 11
2.3 Připojení 11
2.4 Uvedení do provozu 11
3. POPIS SVÁŘEČKY 14
3.1 Zadní panel 14
3.2 Panel se zásuvkami 14
3.3 Čelní ovládací panel 15
4. POUŽITÍ ZAŘÍZENÍ 16
4.1 Úvodní obrazovka 16
4.2 Testovací obrazovka 16
4.3 Stránka DualFeeder 16
4.4 Hlavní obrazovka 17
4.5 Hlavní strana procesu MMA 17
4.6 Hlavní strana procesu TIG 18
4.7 Hlavní strana procesu MIG/MAG 19
4.8 Obrazovka programů 23
5. SETUP 25
5.1 Volbu a nastavení parametrů 25
5.2 Specifické postupy použití parametrů 34
6. PŘÍSLUŠENSTVÍ 38
7. ÚDRŽBA 39
7.1 Pravidelné kontroly generátoru 39
7.2 Vastutus 39
8. ALARM KÓDY 39
9. DIAGNOSTIKA A ŘEŠENÍ 41
10. PROVOZNÍ POKYNY 43
10.1 Svařování s obalenou elektrodou (MMA) 43
10.2 Svařování metodou TIG (plynulé svařování) 44
10.3 Svařování s konstantním posuvem drátu (MIG/MAG) 46
11. TECHNICKÉ ÚDAJE 50
12. OVLÁDACÍ ŠTÍTEK 51
13. VÝZNAM IDENTIFIKAČNÍHO ŠTÍTKU GENERÁTORU 51

SYMBOLY

Upozornění

Zákazy

Povinnosti

Obecné indikace

1. UPOZORNĚNÍ

Před zahájením jakékoliv operace si musíte pozorně pročíst a pochopit tuto příručku.
Neprovádějte úpravy nebo práce údržby, které nejsou popsány v této příručce. Výrobce nenese odpovědnost za škody na zdraví osob nebo na majetku, způsobených nedbalostí při čtení příručky nebo při uvádění do praxe pokynů v ní uvedených.
Nàvod k obsluze pfechovàvejte vzdy na misté, kde se s pfistrojem pracuje. Kromé tohoto nàvodu k obsluze je nezbytné dodrzovat prislusné vseobecné platné i mistni pfedpisy tykajici se pfedchàzeni ùrazùm a ochrany zivotniho prostfedi.
Firma **voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l.** si vyhrazuje právo ji kdykoliv upravovat bez předchozího upozornění.
Práva překladu, reprodukce a úpravy, ať už části nebo celku a za použití jakéhokoliv prostředku (včetně kopií, filmů a mikrofilmů) jsou vyhrazena a zakázána bez písemného povolení firmy **voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l.**
Obsah této příručky je nezbytný a bezpodmínečně nutný pro uplatnění záruky.
Pokud by pracovník nedodržel uvedené pokyny, výrobce odmítá nést jakoukoliv zodpovědnost.

Vsechny osoby, které instaluji, obsluhuji, osetfuji a udrzuji pfistroj, musi
- mii odpovidajici kvalifikaci,
- mii znalosti svafovaci techniky
- v plném rozsahu precisi a peclivé dodrzovat tento nàvod k obsluze.

V případě jakýchkoliv pochybností a problémů s používáním tohoto zařízení se vždy obraťte na kvalifikované pracovníky, kteří Vám rádi pomohou.

1.1 Místo užití

Zařízení je nutné používat výlučně pro činnosti, ke kterým je zařízení určeno, a to způsoby a v mezích uvedených na typovém štítku resp. v tomto návodu, v souladu se státními i mezinárodními bezpečnostními předpisy. Užití jiné než výslovně stanovené výrobcem bude považováno za zcela nesprávné, nebezpečné a výrobce v takovém případě odmítá převzít jakoukoli záruku.

Toto zařízení musí být používáno pouze k profesionálním účelům v průmyslovém prostředí. Výrobce nezodpovídá za případné škody způsobené tímto zařízení na okolním prostředí.

Zařízení lze používat v prostředí s teplotami pohybující se od -10°C do +40°C.
Přepravní a skladovací teplota pro zařízení je -25°C až +55°C.
Zařízení lze používat pouze v prostorách zbavených prachu, kyselin, plynů a jiných korozních látek.
Zařízení je možné používat v prostředí s relativní vlhkostí nepřevyšující 50% při 40°C.
Zařízení je možné používat v prostředí s relativní vlhkostí nepřevyšující 90% při 20°C.
Zařízení lze provozovat v maximální nadmořské výšce 2,000 m.

Nepoužívejte toto zařízení pro odmrazení trubek.
Je zakázáno používat toto zařízení k nabíjení baterií nebo akumulátorů.
Toto zařízení nelze používat k pomocnému startování motorů.

1.2 Ochrana obsluhy a třetích osob

Svařovací proces je zdrojem škodlivého záření, hluku a plynových výparů. Umístěte dělící nehořlavou zástěnu sloužící k oddělení záření, jisker a žhavých okují ze svařovacího místa. Upozorněte případné třetí osoby, aby se nedívaly do svařovacího oblouku a aby se chránily před zářením oblouku nebo částicemi žhavého kovu.

Používejte ochranný oděv a svářecí kuklu sloužící k ochraně před obloukovým zářením. Pracovní oděv musí zakrývat celé tělo a dále musí být:
- neporušený a ve vyhovujícím stavu
- ohnivzdorný
- izolující a suchý
- přiléhavý a bez manžet či záložek u kalhot.

Vždy používejte předepsanou pracovní obuv, která je silná a izoluje proti vodě.

Vždy používejte předepsané rukavice sloužící jako elektrická a tepelná izolace.

Používejte štíty nebo masky s bočními ochranami a vhodným ochranným filtrem (minimálně stupeň 10 nebo vyšší) pro ochranu očí.

Vždy používejte ochranné brýle s bočními zástěrkami, zejména při ručním nebo mechanickém odstraňování odpadu svařování.

Nepoužívejte kontaktní čočky!

Používejte chrániče sluchu, pokud se svářecí proces stane zdrojem nebezpečné hladiny hluku. Pokud hladina hluku přesahuje limity stanovené zákonem, ohraďte pracovní místo a zkontrolujte, zda osoby, které do ní vstupují, jsou vybaveny chrániči sluchu.

Během svařování vždy mějte boční panel zavřený. Na zařízeních je zakázáno provádět jakékoliv druhy úprav. Obsluha se nesmí částmi svého těla, tj. rukama, vlasy a též oděvem, nástroji atd. dotýkat pohyblivých částí jako jsou: ventilátory, převodová ústrojí (soukolí), kladky a hřídele, unašeče drátu.. Je zakázáno se dotýkat převodového soukolí během činnosti jednotky podavače drátu. Obcházení ochranných zařízení, kterými jsou vybaveny jednotky pro posun drátu, představuje velké nebezpečí a zbavuje výrobce veškeré zodpovědnosti ve vztahu k bezpečnosti osob i škod na majetku.

Při ukládání a posuvu drátu mějte hlavu v dostatečné vzdálenosti od hořáku MIG/MAG.
Vycházející drát může způsobit vážně poranění vašich rukou, obličeje i zraku.

Zabraňte doteku s právě svařenými částmi, vysoká teplota může způsobit vážné popáleniny.
Výše uvedená bezpečnostní opatření nutno dodržovat i během činností prováděných po ukončení svařování vzhledem k možnému oddělení strusky od dílů během jejich chladnutí.

Zkontrolujte zda je hořák chladný dříve než na něm budete pracovat nebo provádět údržbu.

Zkontrolujte vypnutí chladící jednotky před odpojením přívodních a vratných hadiček chladící kapaliny. Nebezpečí opaření vytékající horkou kapalinou.

Obstarejte si vybavení první pomoci.
Nepodceňujte popáleniny nebo zranění.

Před opuštěním pracoviště zajistěte pracovní místo proti náhodné újmě na zdraví osob a škodě na majetku.

1.3 Ochrana před výpary a plyny

Za určitých okolností mohou výpary způsobené svařováním způsobit rakovinu či poškodit plod těhotných žen.
Hlavu mějte v dostatečné vzdálenosti od svařovacích plynů a výparů.

- Udržujte hlavu v dostatečné vzdálenosti od plynů a spalin svařování.
- Zajistěte odpovídající větrání pracovního místa, ať už přirozené nebo nucené.
- V případě nedostatečného větrání použijte kuklu a dýchací jednotku.
- V případě svařování v omezených prostorách doporučujeme dohled pracovníka umístěného mimo tento prostor nad pracovníkem, který provádí práci.
- Nepoužívejte kyslík pro větrání.
- Ověřte funkčnost odsávání pravidelnou kontrolou množství škodlivých plynů dle hodnot uváděných v bezpečnostních nařízeních.
- Množství a nebezpečná míra výparů závisí na použitém základním materiálu, svarovém materiálu a případných dalších látkách použitých k čištění a odmaštění svařovaného kusu. Dodržujte pokyny výrobce i instrukce uváděné v technických listech.
- Neprovádějte svařování na pracovištích odmašťování nebo lakování.
- Umístěte plynové láhve na otevřeném prostranství nebo na místech s dobrou cirkulací vzduchu.

1.4 Prevence požáru/výbuchu

Svařovací proces může zapříčinit požár a/nebo výbuch.

- Vykliďte pracovní místo a jeho okolí od hořlavých nebo zápalných materiálů nebo předmětů.
- Hořlavé materiály musí být vzdálené minimálně 11 metrů od svařovací plochy, jinak musí být vhodných způsobem chráněny.
- Jiskry a žhavé částice se mohou snadno rozptýlit do velké vzdálenosti po okolním prostoru i nepatrnými otvory. Věnujte mimořádnou pozornost zajištění bezpečnosti osob a majetku.
- Nesvařujte nad tlakovými nádobami nebo v jejich blízkosti.
- Neprovádějte svařování na uzavřených trubkách nebo nádobách. Věnujte zvláštní pozornost svařování trubek, zásobníků i když jsou tyto otevřené, vyprázdněné a důkladně vyčištěné. Případné zbytky plynu, paliva, oleje a podobných látek mohou způsobit výbuch.
- Nesvařujte v prostředí, které obsahuje prach, výbušné plyny nebo výpary.
- Na závěr svařování zkontrolujte zda okruh zdroje pod napětím nemůže přijít do náhodného kontaktu s díly spojenými se zemním vodičem.
- Instalujte do blízkosti pracovního místa hasící zařízení nebo hasící přístroj.

1.5 Prevence při používání nádob s plynem

Nádoby s inertním plynem jsou pod tlakem a v případě nedodržení základníchd bezpečnostních opatření pro jejich přepravu, skladování a užití hrozí nebezpečí výbuchu.

- Nádoby musí být ve svislé poloze bezpečně zajištěny vhodnými prostředky ke stěně nebo jiné opěrné konstrukci proti povalení a nárazu na jiné předměty.
- Našroubujte víko na ochranu uzávěru (ventilu) během přepravy, pokud není používán a při ukončení svařovacích operací.
- Zabraňte přímému vystavení tlakových láhví slunečnímu záření a vysokým teplotním výkyvům. Nevystavujte tlakové láhve příliš nízkým nebo příliš vysokým teplotám.
- Nádoby nesmí přijít do styku s otevřeným plamenem, elektrickým obloukem, hořáky, držáky elektrod a rozžhavenými částicemi rozstřikovanými svařováním.
- Uchovávejte nádoby z dosahu svařovacích okruhů a elektrických obvodů vůbec.
- Při otevírání uzávěru nádoby mějte hlavu mimo plynový výstup.
- Po ukončení svařování vždy uzávěr nádoby zavřete.
- Je zakázáno svařovat tlakové plynové nádoby.
- Nikdy nezapojujte tlakovou láhev stlačeného vzduchu přímo na regulátor stroje! Tlak by mohl přesáhnout kapacitu tlakového regulátoru a způsobit výbuch!

1.6 Ochrana proti úrazu el. Proudem

Nebezpečí smrtelného úrazu elektrickým proudem.

- Je zakázáno se dotýkat částí pod napětím jak uvnitř, tak vně svařovacího zařízení v době, kdy je toto zařízení činné (hořáky, pistole, uzemňovací kabely, elektrody, vodiče, kladky a cívky drátu jsou elektricky připojené na svařovací okruh).
- Zkontrolujte zda jsou zařízení a přístroj elektricky izolované pomocí suchých podloží a podlah, které jsou dostatečně izolované od země.
- Zkontrolujte zda je zařízení správně zapojené do zásuvky a zdroj opatřen zemnícím svodem.
- Doporučujeme, aby se pracovník nedotýkal současně hořáku nebo zemních kleští a držáku elektrody.
- Okamžitě přerušte svařování, pokud máte pocit zasažení elektrickým proudem.

1.7 Elektromagnetická pole a rušení

Proud procházející kabely vnitřního i vnějšího systému vytváří v blízkosti svařovacích zdrojů i daného vlastního systému elektromagnetické pole.

- Tato elektromagnetická pole mohou působit na zdraví osob, které jsou vystaveny jejich dlouhodobému účinku (přesné účinky nejsou dosud známy).
- Elektromagnetická pole mohou působit rušivě na některá zařízení jako jsou srdeční stimulátory, přístroje pro nedoslýchavé.

Osoby s elektronickými přístroji (pace-maker) se musí poradit s lékařem před přiblížením se ke svařování obloukem.

1.7.1 Klasifikace EMC v souladu s: EN 60974-10/A1:2015.

Třídy B — Zařízení třídy B vyhovuje požadavkům EMC (elektromagnetická kompatibilita) v průmyslovém i obytném prostředí včetně obytných lokalit, kde elektrická energie je dodávána z veřejné sítě nízkého napětí.

Třídy A — Zařízení třídy A není určeno k užití v obytných lokalitách, kde elektrickou energii tvoří veřejná síť nn. V těchto lokalitách mohou vznikat potíže při zajišťování elektromagnetické slučitelnosti zařízení třídy A v důsledku rušení vyzařovaného nebo šířeného po vedení. V těchto lokalitách mohou vznikat potíže při zajišťování elektromagnetické slučitelnosti zařízení třídy A v důsledku rušení vyzařovaného nebo šířeného po vedení.

Další informace najdete v kapitole: OVLÁDACÍ ŠTÍTEK nebo TECHNICKÉ ÚDAJE.

1.7.2 Instalace, použití a hodnocení pracovního místa

Toto zařízení se vyrábí v souladu s ustanoveními normy EN 60974-10/A1:2015 a má určení "TŘÍDY A". Toto zařízení musí být používáno pouze k profesionálním účelům v průmyslovém prostředí. Výrobce nezodpovídá za případné škody způsobené tímto zařízení na okolním prostředí.

Uživatel musí být kvalifikovanou osobou v oboru a jako takový je zodpovědný za instalaci a použití zařízení podle pokynů výrobce. Jakmile je zjištěno elektromagnetické rušení, uživatel má za povinnost tuto situaci vyřešit za pomoci technické asistence výrobce.

V každém případě musí být elektromagnetické rušení sníženo na hranici, při které nepředstavuje zdroj problémů.

Před instalací tohoto zařízení musí uživatel zhodnotit eventuální problémy elektromagnetického charakteru, ke kterým by mohlo dojít v okolí zařízení, a zejména nebezpeční pro zdraví okolních osob, například pro: nositele pacemakeru a naslouchátek.

1.7.3 Opatření, týkající se kabelů

K minimalizaci účinků elektromagnetických polí dodržujte následující pokyny:

- dle možností proveďte svinutí a zajištění zemního a silového kabelu společně.
- Je zakázáno ovinovat kabely kolem vlastního těla.
- je zakázáno stavět se mezi zemnící a silový kabel hořáku či držáku elektrod (oba musí být na jedné a té samé straně).
- kabely musí být co nejkratší a musí být umístěny blízko sebe a na podlaze nebo v blízkosti úrovně podlahy.
- Zařízení umístěte v určité vzdálenosti od svařovací plochy.
- kabely musí být dostatečně vzdálené od případných jiných kabelů.

1.7.4 Pospojení

Je třeba zvážit i spojení všech kovových částí svařovacího zařízení a kovových částí v jeho blízkosti. Dodržujte národní normy týkající se těchto spojení.

1.7.5 Uzemnění zpracovávaného dílu

Tam, kde zpracovávaný díl není napojen na uzemnění z důvodů elektrické bezpečnosti nebo z důvodu jeho rozměrů nebo polohy, spojení na kostru mezi dílem a uzemněním by mohlo snížit rušení. Je třeba věnovat maximální pozornost tomu, aby uzemnění zpracovávaného dílu nezvyšovalo nebezpečí úrazu pro uživatele nebo nebezpečí poškození ostatních elektrických zařízení. Dodržujte národní normy týkající se uzemnění.

1.7.6 Stínění

Doplňkové stínění ostatních kabelů a zařízení vyskytující se v okolí může snížit problémy interference.
U speciálních aplikací může být zvážena možnost stínění celého svařovacího zařízení.

1.8 Stupeň krytí IP

IP

IP23S

- Obal zamezující přístupu prstů k nebezpečným živým částem a proti průniku pevných částic o průměru rovnajícím se nebo vyšším 12,5 mm.
- Plášť chráněný před deštěm o vertikálním sklonu 60°.
- Obal chráněný proti škodlivému účinku vody, jakmile jsou pohybující se části stroje zastaveny.

1.9 Likvidace odpadu

Nelikvidujte elektrické přístroje společně s běžným odpadem!
Podle evropské směrnice 2012/19/EU o odpadních elektrických a elektronických zařízeních a její implementace ve shodě s národními zákony, elektrická zařízení, která dosáhla konce životnosti, musí být shromažďována odděleně a odevzdána k recyklaci a likvidaci ve sběrném středisku. Vlastník zařízení se bude muset informovat u místních orgánů ohledně identifikace autorizovaných sběrných středisek. Tím, že budete dodržovat směrnice pro zpracování tohoto druhu opadu přispějete k ochraně nejen životního prostředí, ale také svého zdraví!

» Ohledně podrobnějších informací si prohlédněte internetovou stránku.

CS

2. INSTALACE

Instalaci smí provádět pouze kvalifikovaní pracovníci pověření výrobcem.

Jste povinni před instalací zkontrolovat odpojení zdroje od hlavního přívodu.

2.1 Způsob zvedání, přepravy a vykládání

- Zařízení je opatřeno držadlem, které usnadňuje manipulaci.
- Systém není vybaven úchyty pro zdvihání.
- Použijte zdvižný vozík a během pohybu buďte maximálně pozorní, aby nedošlo k překlopení zdroje.

Nepodceňujte hmotnost zařízení, viz technické údaje.
Nepřemisťujte nebo nenechávejte zařízení zavěšeno nad osobami nebo předměty.
Dbejte, aby zařízení nebo jednotka nezřítila nebo nebyla silou položena na zem.

2.2 Umístění zařízení

Dodržujte následující pravidla:

- Snadný přístup k ovládání a zapojení.
- Zařízení nesmí být umístěno ve stísněném prostoru.
- Je zakázáno umísťovat daný systém na plochu se sklonem převyšující 10%.
- Zařízení zapojte na suchém, čistém a vzdušném místě.
- Chraňte zařízení proti prudkému dešti a slunci.

» Kapitola “Prevence při používání nádob s plynem”.

2.3 Připojení

Mobilní jednotky jsou napájeny výhradně nízkým napětím.

2.4 Uvedení do provozu

2.4.1 Zapojení pro svařování MMA

Zapojení na obrázku zobrazuje sváření s nepřímou polaritou.
Pro svařování s přímou polaritou obraťte zapojení.

1 **Konektor držáku elektrod**

2 **Kladný pól výkonu (+)**

▸ Připojte konektor kabelu kleští držáku elektrody k zásuvce kladného pólu (+) jednotky podavače drátu WF. Vložte bajonet do zásuvky a otočte jím ve směru hodinových ručiček tak, aby všechny části byly zajištěny.

CS

1. Konektor zemnicích kleští
2. Záporný pól výkonu (-)

- Připojte koncovku zemního kabelu do záporné zásuvky(-) zdroje. Vložte bajonet do zásuvky a otočte jím ve směru hodinových ručiček tak, aby všechny části byly zajištěny.

2.4.2 Připojení pro svařování MIG/MAG

1. Silového kabelu
2. Kladný pól výkonu (+)
3. Signálový kabel
4. Vstup signalizačního kabelu
5. Plynová trubice
6. Zasouvací spojka pro plyn
7. Spojka přívodu plynu
8. Připojení chladící kapaliny

- Zapojte silový kabel v kabelovém svazku do příslušné zásuvky. Vložte bajonet do zásuvky a otočte jím ve směru hodinových ručiček tak, aby všechny části byly zajištěny.
- Zapojte signální kabel v kabelovém svazku do příslušné přípojky. Zasuňte konektor a řádně ho zajistěte ho otáčením matice ve směru hodinových ručiček.
- Připojte plynovou hadici v kabelovém svazku na redukční tlakový ventil plynové láhve nebo na armaturu s přívodem plynu. Seřiďte průtok plynu na hodnotu mezi 10 a 30 l/min.
- Zapojte hadici s přívodem chladiva v kabelovém svazku (modrá barva) do příslušné armatury/spojky (modrá barva /symbol).
- Zapojte vratnou hadici chladiva v kabelovém svazku (červená barva) do příslušné armatury /spojky (červená barva – symbol).
- Připojte CAN-BUS signálový kabel řízení z externích jednotek (např. RC,RI...) do připojovacího konektoru.

Prostudujte návod část "Instalační příslušenství".

1 **Centrální adapter hořáku**

2 **Konektor**

- Napojte vratnou hadici chladiva pro hořák (červená barva) na příslušnou armaturu/spojku (červená barva - symbol).
- Napojte hadici s přívodem chladiva hořáku (modrý odstín) na příslušnou armaturu/spojku (modrá barva /symbol).
- Zapojte hořák MIG/MAG do centrální zásuvky, dávejte zejména pozor, aby byla na doraz zašroubována upevňovací matice.

1 **Konektor zemnicích kleští**

2 **Záporný pól výkonu (-)**

- Připojte koncovku zemního kabelu do záporné zásuvky(-) zdroje. Vložte bajonet do zásuvky a otočte jím ve směru hodinových ručiček tak, aby všechny části byly zajištěny.

Prostor motoru

1 **Matici**

2 **Šroub brzdy**

3 **Rameno přítlačné kladky**

- Otevřete pravý boční kryt.
- Zkontrolujte, zda rozměr drážky kladky souhlasí s průměrem drátu, který chcete používat.
- Odšroubujte matici unášeče cívky a vložte cívku.
- Na fixační kolík unašeče cívky vložte správně cívku drátu, vložte cívku, dotáhněte kruhovou matici a seřiďte třecí šroub brzdy.
- Odblokujte rameno přítlačné kladky, zasuňte konec drátu do průchodky vodiče drátu a pak přes kladku a centrální zásuvku hořáku do koncovky hořáku. Zablokujte zpět přítlačné rameno do polohy a zkontrolujte, zda je drát správně v drážce kladky.
- Pro zavedení drátu do hořáku stiskněte tlačítko zavedení drátu nad motorem posuvu.
- Seřiďte průtok plynu na hodnotu mezi 10 a 30 l/min.

CS

3. POPIS SVÁŘEČKY

3.1 Zadní panel

1. **Přípojka plynu**
2. **Vstup signálového kabelu (CAN-bus) (kabelový svazek)**
3. **Vstup silového kabelu (kabelový svazek)**
4. **Kladný pól výkonu (+)**
   Proces MMA: Připojení elektrodový hořák
5. **Vstup/výstup chladící kapaliny**

3.2 Panel se zásuvkami

1. **Centrální adapter hořáku**
   Umožňuje připojení hořáku MIG/MAG.
2. **Externí zařízení (Push/Pull)**
3. **Připojení chladící kapaliny**
4. **Vstup signalizačního kabelu**
5. **Externí zařízení (RC-dálkové ovladače)**

3.3 Čelní ovládací panel

(1) **LED napájení**

Signalizuje připojení zařízení do napájecí sítě.

(2) **LED všeobecného alarmu**

Signalizuje možný zásah ochran, jako například tepelných ochran.

(3) **LED aktivního výkonu**

Signalizuje přítomnost napětí na výstupních svorkách.

(4) **7- segmentový displej**

Umožňuje zobrazení základních svařovacích parametrů během spuštění, nastavení, načtení proudu a napětí, během svařování a číselné kódy alarmů.

(5) **LCD displej**

Umožňuje zobrazení základních svařovacích parametrů během spuštění, nastavení, načtení proudu a napětí, během svařování a číselné kódy alarmů.
Umožňuje okamžité zobrazení všech operací.

(6) **Hlavní nastavovací prvek**

Umožňuje vstup do set-up, výběr a nastavení parametrů.

(7) **Funkční tlačítka**

Zvolte různé systémové funkce:
- Svařovací proces
- Režim svařování
- Průběh proudu
- Grafický mód

(8) **Tlačítko svařovacích programů**

Výběr a nastavení svařovacích programů dle výběru a jednoduchého nastavení:
- Druh drátu
- Druh plynu
- Ozměr drátu

(9) **Tlačítko svařovacího úkolu**

Umožňuje ukládání a správu 240 úkolu, které mohou být upravovány uživatelem.

CS

4. POUŽITÍ ZAŘÍZENÍ

4.1 Úvodní obrazovka

Při zapnutí zařízení provede sérií kontrol pro zajištění jeho správné činnosti a také všech zařízení, která jsou k němu připojena. V této fázi je uskutečněn také test plynu a prověření správného připojení na dodávku plynu.

4.2 Testovací obrazovka

Pokud je boční panel (proctor cívky drátu) otevřen jsou svařovací operace pozastaveny.
Na LCD displeji se objeví obrazovka testovacího zobrazení:

1. Posuv drátu
2. Test plynu
3. Rychlost posuvu
4. Otevřený boční panel
5. Záhlaví / hlavička

Posuv drátu

Umožňuje ruční posuv drátu bez aktivace průtoku vzduchu a svařovacího napětí na drát.
Umožňuje během přípravné fáze zavedení drátu do bowdenu hořáku.

Test plynu

Umožňuje volné proudění plynu obvodem bez výstupního výkonu zdroje v přípravné fázi za účelem nastavení vhodného tlaku a průtoku.

Rychlost posuvu

Umožňuje nastavení rychlosti posuvu drátu (během nakládání kroku).

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

Otevřený boční panel

Záhlaví / hlavička

Umožňuje zobrazení konkrétního materiálu s informacemi vztaženými k vybranému svařovacímu procesu.

4.3 Stránka DualFeeder

Generátor a podavač drátu nesmí být aktivní současně.
Systém signalizuje, které ze zařízení je aktivní, a to podle následujícího režimu:

Neaktivní

- Na displeji LCD je zobrazena černobílá stránka.

Aktivní

- Na displeji LCD je zobrazena barevná stránka.

Změna stavu neaktivní/aktivní

Pro aktivaci generátoru / podavače drátu, který se nachází v neaktivním režimu (displej LCD s černobílým zobrazením) stačí provést jakoukoli operaci na ovládacím terminálu, nebo stisknout tlačítko svařovací pistole, připojené k zařízení, které chcete přepnout do aktivního režimu.

Během fází svařování je změna stavu zablokována.

4.4 Hlavní obrazovka

Umožňuje řízení systému a svařovacích procesů, zobrazuje hlavní nastavení.

4.5 Hlavní strana procesu MMA

1. Měření
2. Svařovací parametry
3. Funkce

Měření

Během režimu svařování je měřený svařovací proud a napětí zobrazeno na LCD displeji.

1. Svařovací proud
2. Svařovací napětí

Svařovací parametry

- Výběr žádaných parametrů prostřednictvím stisku knoflíku enkodéru.

1. Svařovací parametry
2. Ikony parametrů
3. Hodnoty parametrů
4. Měření parametrů-jednotka
5. VRD (Voltage Reduction Device)
   Omezení napětí
   Umožňuje řízené omezení napětí naprázdno zdroje.

CS

Funkce

Umožňuje nastavení nejdůležitějších funkcí procesu a svařovacích metod.

1. Svařovací proces
2. MMA synergie

Svařovací proces

MMA synergie

Umožňuje nastavit tu nejlepší dynamiku oblouku volbou použitého typu elektrody.
Výběr správné dynamiky oblouku Vám umožní maximálně využít potenciál a široké možnosti svařovacího zdroje.

Negarantujeme perfektní svařitelnost elektrod.
Svařitelnost závisí na jejich kvalitě a skladování, na svařovacích podmínkách i dalších vlivech

4.6 Hlavní strana procesu TIG

1. Měření
2. Svařovací parametry
3. Funkce

Měření

Během režimu svařování je měřený svařovací proud a napětí zobrazeno na LCD displeji.

1. Svařovací proud
2. Svařovací napětí

Svařovací parametry

1 Svařovací parametry

- Výběr žádaných parametrů prostřednictvím stisku knoflíku enkodéru.
- Nastavení hodnoty vybraného parametru otáčením knoflíku enkodéru.

2 Ikony parametrů

3 Hodnoty parametrů

4 Měření parametrů-jednotka

Funkce

Umožňuje nastavení nejdůležitějších funkcí procesu a svařovacích metod.

1 Svařovací proces

Svařovací proces

TIG DC | MIG/MAG Standard | Pulsní MIG/MAG | MMA

Režim svařování

Umožňuje výběr způsobu svařování

2 takt

V režimu 2-takt stiskem tlačítka hořáku začne proudit plyn a zapálí oblouk. Uvolněním tlačítka začne proud klesat na nulovou hodnotu podle nastaveného času doběhu. Po zhasnutí oblouku probíhá dofuk plynu dle času dofuku.

4 takt

V režimu 4-takt, první stisk tlačítka hořáku spustí proudění plynu, přidržením provádí ruční předfuk. Po uvolnění zapaluje oblouk.

Bilevel

V dvouúrovňovém režimu (bilevel) může svářeč svařovat se dvěma předtím nastavenými proudy. Prvým stiskem tlačítka spustíme předfuk plynu, zapálení oblouku a svařujeme prvním proudem. Uvolnění tlačítka spustí náběh na "I1". Pokud svářeč rychle stiskne a uvolní tlačítko, přejde na „I2". Stisknutím a uvolněním tlačítka se rychle vrátíte na „I1" atd. Svařování ukončíme delším stiskem cca 2s tlačítka hořáku. Úplným uvolněním tlačítka zhasne oblouk a probíhá dofuk plynu dle času dofuku.

4.7 Hlavní strana procesu MIG/MAG

Základní strana

1 Záhlaví / hlavička MIG/MAG

2 Svařovací parametry

3 Funkce

CS

Strana grafického zobrazení

1. Záhlaví / hlavička MIG/MAG
2. Svařovací parametry
3. Funkce

Záhlaví / hlavička MIG/MAG

Umožňuje zobrazení konkrétního materiálu s informacemi vztaženými k vybranému svařovacímu procesu.

Výběr synergické křivky

1. Druh přídavného materiálu
2. Ozměr drátu
3. Druh plynu

Svařovací parametry

1. Svařovací proud
2. Síla materiálu
3. Koutový svar "a"
4. Svařovací napětí

Svařovací parametry (Základní strana)

▸ Výběr žádaných parametrů prostřednictvím stisku knoflíku enkodéru.

1. Svařovací parametry
2. Ikony parametrů
3. Hodnoty parametrů
4. Měření parametrů-jednotka

Svařovací parametry (Strana grafického zobrazení)

▸ Výběr žádaných parametrů prostřednictvím stisku knoflíku enkodéru.

1. Svařovací parametry
2. Ikony parametrů
3. Hodnoty parametrů
4. Měření parametrů-jednotka

Funkce

Umožňuje nastavení nejdůležitějších funkcí procesu a svařovacích metod.

1. Svařovací proces
2. Režim svařování
3. Double pulse-dvojí puls
4. Typ displeje

Svařovací proces

MIG/MAG Standard — Pulsní MIG/MAG — MMA — TIG DC

Režim svařování

Umožňuje výběr způsobu svařování

2 takt

Ve dvoutaktním režimu, stiskem tlačítka začne proudit plyn, je přivedeno napětí na drát a započne posuv;

po uvolnění dojde k zastavení plynu, napětí i posuvu drátu.

4 takt

Ve 4 taktním režimu první stisk tlačítka hořáku spouští proudění plynu s možností ručního předfuku. Uvolněním aktivujeme napětí a posuv drátu. Následujícím stisk a podržení tlačítka zastaví drát a startuje konečný proces s doběhem proudu do nuly. Konečné uvolnění tlačítka ukončí proudění plynu.

Crater filler

Umožňuje, aby mohly být voleny tři výkonové úrovně svařování použitím tlačítka hořáku.

Prvým stiskem tlačítka aktivujeme průtok plynu, napětí a rychlostí posuvu drátu s nastavením "počátečního přírůstku" v set-up a poměrnou synergickou hodnotou svařovacího parametru.

Po uvolnění tlačítka hořáku se rychlost posuvu drátu a poměrná synergická hodnota změní automaticky na základní hlavní hodnotu nastavenou na řídícím panelu.

Následující stisk přináší rychlost drátu a poměrnou synergickou hodnotu proudu podle přednastavení v set-up dle crater filler parametru.

Uvolněním tlačítka hořáku se zastaví posuv drátu a dodávka výkonu pro fázi dohoření a dofuk plynu.

Double pulse-dvojí puls

Double puls / zdvojený puls aktivní — Double puls / zdvojený puls neaktivní

Typ displeje

Umožňuje přepínat mezi stranami:

Základní strana — Strana grafického zobrazení

Okno synergických křivek

Synergie

Výběr a nastavení svařovacích programů (synergie) dle výběru a jednoduchého nastavení

CS

Volba procesu svařování

- Zobrazte stranu „synergie“ stisknutím tlačítka Syn nejméně na dobu jedné sekundy.
- Zvolte požadovaný proces stisknutím tlačítek ↓ ↑
- Stiskněte tlačítko → pro přechod na následující krok.

ArcDrive

Svařovací proces

Strana pro volbu synergie Typ materiálu / Typ plynu

1. Svařovacího programu (BöhlerArc/UniversalArc)
2. Volba materiálu/plynu
3. Ozměr drátu
4. Záhlaví / hlavička
5. Svařovacího programu

Böhler Arc

Svařovacího programu

Umožňuje výběr svařovacího programu

Böhler Arc BöhlerArc

Univers. Arc UniversalArc

Volba materiálu/plynu

Výběr:

- Druh přídavného materiálu
- Druh plynu

Ozměr drátu

Umožňuje volbu průměru (mm) použitého drátu.

1. Ozměr drátu

Záhlaví / hlavička

Umožňuje zobrazení konkrétního materiálu s informacemi vztaženými k vybranému svařovacímu procesu.

NO PROGRAM

Indikuje nedostupnost nebo neshodu vybraného synergického programu s ostatním systémovým nastavením.

4.8 Obrazovka programů

Umožňuje ukládání a správu 240 úkolu, které mohou být upravovány uživatelem.

Programy (JOB)

1. Funkce
2. Číslo zvoleného programu
3. Hlavní parametry ze zvoleného programu
4. Popis zvoleného programu
5. Záhlaví / hlavička

Sledujte oddíl "hlavní obrazovka"

Ukládání programů

- Vstup do menu " uložení programu " stiskem tlačítka. Prog nejméně na dobu jedné sekundy.

- Výběr uložených programů (nebo prázdné paměti) otáčením enkoderu.

--- Prázdné paměťové místo

Uložení programu

- Potvrzení operace stiskem tlačítka .
- Uložení všech proudových nastavení ve zvolených programech stiskem tlačítka. Save.

Zavedení a popis programů.

- Výběr žádaného písmene otáčením enkoderu.
- Uložení vybraného písmene stiskem enkoderu.
- Vymazání předchozího zápisu stiskem tlačítka. .
- Potvrzení operace stiskem tlačítka .
- Potvrzení operace stiskem tlačítka Save.

CS

Uložení nového programu na již obsazenou paměťovou pozici vyžaduje vymazání paměťové pozice předepsaným postupem.

- Potvrzení operace stiskem tlačítka .
- Odstranění vybraného parametru stiskem tlačítka. .
- Pokračování postupu ukládání.

Vyvolání programu

- Vyvolání 1st programu tlačítkem .
- Výběr uloženého programu otáčením enkoderu.
- Výběr požadovaného programu stiskem tlačítka. .

Pouze paměťové místo obsazené programem je automaticky přeskočeno na pozici prázdnou.

Zrušení programu

- Výběr uloženého programu otáčením enkoderu.
- Odstranění vybraného parametru stiskem tlačítka. .
- Potvrzení operace stiskem tlačítka .

- Potvrzení operace stiskem tlačítka .
- Odstranění vybraného parametru stiskem tlačítka. .

CS

5. SETUP

5.1 Volbu a nastavení parametrů

Umožňuje nastavení a seřízení celé řady přídavných parametrů pro lepší a přesnější ovládání svařovacího zařízení.
Parametry obsažené v procesu set up jsou definovány v závislosti na zvoleném svařovacím procesu a jsou opatřeny číselnými kódy.

Přístup k procesu set up

- Provádí se stisknutím tlačítka rotačního snímače na dobu 5 sekund.
- Zadání bude potvrzeno nápisem 0 na displeji.

Volba a seřízení požadovaného parametru

- Otáčejte enkodérem až do chvíle, kdy se zobrazí numerický kód vztahující se k požadovanému parametru.
- Stisknutí tlačítka enkoderu v tomto okamžiku umožní zobrazení nastavené hodnoty pro zvolený parametr a její seřízení.

Výstup z nastavení - set up

- Pokud chcete opustit sekci "nastavení" znovu stiskněte enkodér.
- Pokud chcete ukončit nastavení - set up, nastavte parametr "0" (ulož a ukonči) a stiskněte tlačítko kódovacího.
- Potvrzení operace stiskem tlačítka .
- Pro uložení změny a ukončení zobrazování nastavení stiskněte tlačítko: .

5.1.1 Seznam parametrů procesu set up (MMA)

0

Ulož a vystup

Umožňuje uložit změny a vystoupit z procesu set up.

1

Reset

Umožňuje znovu nastavit všechny parametry na hodnoty továrního nastavení (default).

3

Hot start-teplý start

Umožňuje seřízení hodnoty hot start v režimu MMA.
Umožňuje více či méně „teplý" start ve fázích zapalování oblouku a usnadňuje tak start stroje.

Basický elektroda

Minimum	Maximum	Přednastaveno
1/off	500%	80%

Celulózový elektroda

Minimum	Maximum	Přednastaveno
1/off	500%	150%

CrNi elektroda

Minimum	Maximum	Přednastaveno
1/off	500%	100%

Proces elektroda

Minimum	Maximum	Přednastaveno
1/off	500%	120%

Elektroda litiny

Minimum	Maximum	Přednastaveno
1/off	500%	100%

Rutilní elektroda

Minimum	Maximum	Přednastaveno
1/off	500%	80%

7

Svařovací proud

Umožňuje přednastavení svařovacího proudu.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
3 A	Imax	100 A

CS

8

Arc force

Umožňuje regulaci hodnoty Arc force v režimu MMA.
Umožňuje větší či menší energetickou dynamickou reakci při svařování a usnadňuje tak práci svářeče.
Zvýšením hodnoty arc force omezíme možnost přilepení elektrody.

Basický elektroda

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	500%	30%

Celulózový elektroda

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	500%	350%

CrNi elektroda

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	500%	30%

Proces elektroda

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	500%	100%

Elektroda litiny

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	500%	70%

Rutilní elektroda

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	500%	80%

204

Dynamic power control (DPC)

Povolení zvolené V/I charakteristiky.

I=C **Konstantní proud**

Zkrácení nebo prodloužení oblouku bez vlivu na zadaný svařovací proud.
Doporučeno pro elektrodu: Basický, Rutilová, Kyselý, Ocel, Litina

1÷20 **Nastavení strmosti**

Prodloužení délky oblouku sníží svařovací proud a naopak, v závislosti na nastavení od 1 do 20 ampér na volt.
Doporučeno pro elektrodu: Celulózová, Hliník

P=C **Konstantní výkon**

Prodloužení délky oblouku sníží svařovací proud a naopak, podle vztahu: V·I=K
Doporučeno pro elektrodu: Celulózová, Hliník

312

Zhášecí napětí oblouku

Umožňuje nastavit hodnotu napětí, při kterém je nuceně zhasnut svařovací oblouk.
Umožňuje tak řídit tím nejlepším způsobem různé provozní podmínky, které mohou nastat.
Ve fázi svařování například nízká hodnota zhášecího napětí oblouku umožňuje kratší oblouk při oddálení elektrody od svařence a snižuje tak rozstřik, spáleniny a oxidaci svařence.

Nikdy nenastavujte zhášecí napětí oblouku vyšší než je napětí generátoru naprázdno.

Basický elektroda

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	U0max	57.0 V

Celulózový elektroda

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	U0max	70.0 V

399

Řezácí rychlost

Nastavení svařovací rychlosti.
Default cm/min: referenční rychlost pro ruční svařování.
Syn: Sinergic hodnota.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
2 cm/min	200 cm/min	15 cm/min

500

Nastavení stroje

Výběr žádaného grafického rozhraní.
Umožňuje přístup do vyšších úrovní set-up nastavení.
Čtěte kapitolu "Uživatelské rozhraní (Set up 500)"

Hodnoty	Zvolená úroveň
USER	Uživatel
SERV	Service
vaBW	vaBW

Hodnoty	Uživatelské rozhraní
XE	Základní nabídka
XA	Rozšířený nabídka
XP	Profi nabídka

551

Lock/unlock

Umožňuje uzamknout ovládací panel a vložit bezpečnostní kód.
Čtěte kapitolu "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Tón bzučáku

Umožňuje seřízení tónu zvukové signalizace tlačítek.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	10	10

601

Krok regulace

Umožňuje obsluze dle vlastní potřeby upravit krok regulace.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
1	Imax	1

602

Externí parametry 2

Umožňuje řízení /ovládání externího parametru 2 (minimální hodnota, maximální hodnota, nastavená hodnota, vybraný parametr).

705

Kalibrace odporu obvodu

Umožňuje kalibraci zařízení.
Čtěte kapitolu "Kalibrace odporu obvodu (set up 705)".

751

Měřený proud

Umožňuje zobrazení reálné hodnoty proudu.

752

Měřené napětí

Umožňuje zobrazení reálné hodnoty napětí.

768

Měření tepelného příkonu HI

Umožňuje čtení naměřené hodnoty tepelného příkonu při svařování.

801

Bezpečnostní limity

Umožňuje nastavení mezních hodnot výstrah a ochran.
Dovolují kontrolu svařovacího procesu prostřednictvím nastavených bezpečnostních a výstražných omezení podle hlavních měřených parametrů.
Umožňuje přesné hlídání změn v jednotlivých fázích svařování.

854

Broušení povolení

Umožňuje nastavit generátor jako „napájecí zdroj“ speciálních obráběcích nástrojů pro broušení.

Hodnoty	Přednastaveno	Funkce zpětného volání
vypnuto	X	Neaktivní vypnuto
12÷80 V	-	Mlecí napájecí zdroj

5.1.2 Seznam parametrů nastavení (TIG)

0

Ulož a vystup

Umožňuje uložit změny a vystoupit z procesu set up.

1

Reset

Umožňuje znovu nastavit všechny parametry na hodnoty továrního nastavení (default).

7

Svařovací proud

Umožňuje přednastavení svařovacího proudu.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
3 A	Imax	100 A

CS

399

Řezácí rychlost

Nastavení svařovací rychlosti.
Default cm/min: referenční rychlost pro ruční svařování.
Syn: Sinergic hodnota.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
2 cm/min	200 cm/min	10 cm/min

500

Nastavení stroje

Výběr žádaného grafického rozhraní.
Umožňuje přístup do vyšších úrovní set-up nastavení.
Čtěte kapitolu "Uživatelské rozhraní (Set up 500)"

Hodnoty	Zvolená úroveň
USER	Uživatel
SERV	Service
vaBW	vaBW

Hodnoty	Uživatelské rozhraní
XE	Základní nabídka
XA	Rozšířený nabídka
XP	Profi nabídka

551

Lock/unlock

Umožňuje uzamknout ovládací panel a vložit bezpečnostní kód.
Čtěte kapitolu "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Tón bzučáku

Umožňuje seřízení tónu zvukové signalizace tlačítek.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	10	10

601

Krok regulace

Umožňuje obsluze dle vlastní potřeby upravit krok regulace.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
1	Imax	1

602

Externí parametry CH1, CH2, CH3, CH4

Umožňuje řízení /ovládání externího parametru 1, 2, 3, 4 (minimální hodnota, maximální hodnota, nastavená hodnota, vybraný parametr).
Čtěte kapitolu "Správa externího ovládání (Set up 602)".

705

Kalibrace odporu obvodu

Umožňuje kalibraci zařízení.
Čtěte kapitolu "Kalibrace odporu obvodu (set up 705)".

751

Měřený proud

Umožňuje zobrazení reálné hodnoty proudu.

752

Měřené napětí

Umožňuje zobrazení reálné hodnoty napětí.

758

Rychlost pohybu robotu

Umožňuje zobrazení rychlosti robotu nebo automatizační jednotky.

768

Měření tepelného příkonu HI

Umožňuje čtení naměřené hodnoty tepelného příkonu při svařování.

801

Bezpečnostní limity

Umožňuje nastavení mezních hodnot výstrah a ochran.
Dovolují kontrolu svařovacího procesu prostřednictvím nastavených bezpečnostních a výstražných omezení podle hlavních měřených parametrů.
Umožňuje přesné hlídání změn v jednotlivých fázích svařování.

854

Broušení povolení

Umožňuje nastavit generátor jako „napájecí zdroj“ speciálních obráběcích nástrojů pro broušení.

Hodnoty	Přednastaveno	Funkce zpětného volání
vypnuto	X	Neaktivní vypnuto
12÷80 V	-	Mlecí napájecí zdroj

5.1.3 Seznam parametrů nastavení (MIG/MAG)

0

Ulož a vystup

Umožňuje uložit změny a vystoupit z procesu set up.

1

Reset

Umožňuje znovu nastavit všechny parametry na hodnoty továrního nastavení (default).

2

Svařovací programy

MIG/MAG Standard:

Umožňuje výběr manuálního MIG (Off) nebo synergického MIG (6) režimu s nastavením typu svařovaného materiálu.

Pulsní MIG/MAG:

Umožňuje výběr synergického MIG (6) režimu s nastavením typu svařovaného materiálu.
Umožňuje výběr CC/CV režimu.
Čtěte kapitolu "Čelní ovládací panel".

3

Rychlost posuvu

Umožňuje nastavení rychlosti posuvu drátu.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4

Proud

Umožňuje přednastavení svařovacího proudu.

Minimum	Maximum
3 A	Imax

5

Síla materiálu

Umožňuje nastavení síly svařovaného materiálu.
Umožňuje nastavení regulace systému podle svařovaného materiálu.

6

Koutový svar "a"

Dovoluje nastavení hloubky průvaru u koutových svarů

CS

7

Napětí - Délka oblouku

Umožňuje nastavení napětí na oblouku.
Umožňuje nastavení délky oblouku během svařování.
Vyšší napětí = dlouhý oblouk
Nízké napětí = krátký oblouk

Synergický režim

Minimum	Maximum	Přednastaveno
-5.0	+5.0	0/syn

Ruční svařování

Minimum	Maximum	Přednastaveno
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10

Předfuk plynu

Umožňuje nastavit a seřídit průtok plynu před zapálením oblouku.
Umožňuje naplnění hořáku plynem a přípravu prostředí pro svařování.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	99.9 s	0.1 s

11

Soft start

Umožňuje nastavení rychlosti posuvu drátu ve fázi před zapálením oblouku (tzv.přibližovací rychlost)
Umožňuje zapálení o snížené rychlosti, to znamená jemnější a se sníženým rozstřikem.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
10 %	100 %	50 %

12

Náběh motoru

Umožňuje nastavit postupný přechod mezi rychlostí drátu při zapálení oblouku a rychlostí při svařování.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	1.0 s	0/vypnuto

15

Burn back

Umožňuje seřízení času dohoření drátu a zabraňuje tak přilepení na konci svařování.
Umožňuje seřizovat délku vnější části drátu vystupujícího z hořáku.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
-2.00	+2.00	0/syn

16

Dofuk

Umožňuje regulaci přívodu plynu na konci sváření.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	99.9 s	2.0 s

19

Duty cycle (dvojí puls)

Umožňuje nastavení času trvání finálního (konečného) proudu.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
10 %	90 %	50 %

20

Double pulse-dvojí puls

Umožňuje nastavení pulsního průběhu.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0 %	100 %	±25 %

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0.5 m/min	22 m/min	2.5 m/min

21

Frekvence pulsu (dvojí puls)

Umožňuje nastavení periody, tedy opakujícího se cyklu ulsu /průběhu.
Umožňuje nastavení frekvence pulsu.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0.1 Hz	5.0 Hz	2.0 Hz

22

Sekundární napětí pulsu (dvojí puls)

Umožňuje nastavení úrovně sekundárního napětí pulsu.
Dává možnost zvýšit stabilitu oblouku během měnících se fází pulsního procesu.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
-5.0	+5.0	0/syn

23

Pulsní doběh (dvojí puls)

Umožňuje nastavení času doběhu během pulsního svařování.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
1 %	100 %	50 %

24

Bilevel (4T - crater filler)

Umožňuje nastavit sekundární rychlost posuvu drátu v režimu bilevel.
V průběhu svařovaní rychlým stiskem tlačítka hořáku přecházíme na proudovou úroveň (nastavenou v setupu).
Můžeme tedy těmito stisky přecházet mezi „“ a „“ libovolně.

Můžeme tedy těmito stisky přecházet mezi “ ” libovolně.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
1 %	200 %	0/vypnuto

25

Počáteční přírůstek

Umožňuje nastavení hodnoty rychlosti posuvu drátu během první fáze svařování v “crater filler”.
Dává možnost navýšit množství dodané energie během počáteční fáze, kdy je materiál stále studený a vyžaduje k tavení rovnoměrné prohřátí.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
20 %	200 %	120 %

26

Crater filler

Umožňuje nastavení rychlosti posuvu drátu během fáze ukončení svařování.
Dává možnost snížit dodávanou energii do svařence ve fázi, kdy je materiál ještě velmi horký a je třeba snížit možnost nežádoucích deformací.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
20 %	200 %	80 %

27

Čas počátečního náběhu

Nastavení času počátečního náběhu.
Umožňuje automatizovat funkci "crater filler".

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0.1 s	99.9 s	0/vypnuto

28

Čas Crater filler

Čas trvání funkce vyplnění kráteru.
Umožňuje automatizovat funkci "crater filler".

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0.1 s	99.9 s	0/vypnuto

30

Bodové svařování

Umožňuje režim bodování s nastavením času svařování.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0.1 s	99.9 s	0/vypnuto

31

Stehování

Umožňuje režim stehování s nastavením času svařování a prodlevy.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0.1 s	99.9 s	0/vypnuto

CS

32 Sekundární napětí pulsu (Bilevel MIG)

Umožňuje nastavení úrovně sekundárního napětí pulsu.
Dává možnost zvýšit stabilitu oblouku během měnících se fází pulsního procesu.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
-5.0	+5.0	0/syn

33 Sekundární indukčnost / Tlumivka (Bilevel MIG)

Umožňuje nastavení úrovně sekundárního tlumivky /indukčnosti.
Nabízí možnost dosažení okamžité nebo pozvolné kompenzace, svářečem způsobené nebo přirozené nestability oblouku.
Nižší indukčnost = ostřejší oblouk (větší rozstřik).
Větší indukčnost = méně ostrý/reagující oblouk (menší rozstřik).

Minimum	Maximum	Přednastaveno
-30	+30	0/syn

34 Počáteční náběh

Umožňuje nastavit postupný přechod mezi počáteční rychlostí drátu a rychlostí drátu při svařování.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0 s	10 s	0/vypnuto

35 Vyplnění kráteru

Umožňuje nastavit postupný přechod mezi rychlostí svařovacího drátu a rychlostí drátu při funkci vyplnění kráteru.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0 s	10 s	0/vypnuto

202 Indukčnost / Tlumivka

Umožňuje elektronickou regulaci tlumivky /indukčnosti zařazené do svařovacího obvodu.
Nabízí možnost dosažení okamžité nebo pozvolné kompenzace, svářečem způsobené nebo přirozené nestability oblouku.
Nižší indukčnost = ostřejší oblouk (větší rozstřik).
Větší indukčnost = méně ostrý/reagující oblouk (menší rozstřik).

Minimum	Maximum	Přednastaveno
-30	+30	0/syn

331 Kompenzované průměrné napětí

Nastavení zadané hodnoty svařovacího napětí

398 Vztažná konstanta rychlosti přesunu

Vztažná konstanta pro všechny svařovací procesy
Hodnota rychlosti přesunu svařovací pistole, ke které se systém vztahuje pro provedení výpočtů parametrů svařování

399 Řezácí rychlost

Nastavení svařovací rychlosti.
Default cm/min: referenční rychlost pro ruční svařování.
Syn: Sinergic hodnota.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
syn min	syn max	35 cm/min

500 Nastavení stroje

Výběr žádaného grafického rozhraní.
Umožňuje přístup do vyšších úrovní set-up nastavení.
Čtěte kapitolu "Uživatelské rozhraní (Set up 500)"

Hodnoty	Zvolená úroveň
USER	Uživatel
SERV	Service
vaBW	vaBW

Hodnoty	Uživatelské rozhraní
XE	Základní nabídka
XA	Rozšířený nabídka
XP	Profi nabídka

551

Lock/unlock

Umožňuje uzamknout ovládací panel a vložit bezpečnostní kód.
Čtěte kapitolu "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Tón bzučáku

Umožňuje seřízení tónu zvukové signalizace tlačítek.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	10	10

601

Krok regulace

Umožňuje obsluze dle vlastní potřeby upravit krok regulace.
Funkce ovládaná tlačítkem nahoru / dolů hořáku.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
1	Imax	1

602

Externí parametry CH1, CH2, CH3, CH4

Umožňuje řízení /ovládání externího parametru 1, 2, 3, 4 (minimální hodnota, maximální hodnota, nastavená hodnota, vybraný parametr).
Čtěte kapitolu "Správa externího ovládání (Set up 602)".

606

U/D hořák

Umožňuje řízení /ovládání externího parametru (U/D).

Hodnoty	Přednastaveno	Funkce zpětného volání
0/vypnuto	-	vypnuto
1/I1	X	Proud
	-	Vyvolání programu

612

Nastavení svařovací pistole DgMig

Umožňuje správu kanálů digitální svařovací pistole.

Hodnoty	Přednastaveno	Funkce zpětného volání
0/vypnuto	-	vypnuto
1/I1	-	Proud
2/	-	Vyvolání programu
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

653

Rychlost posuvu

Umožňuje nastavení rychlosti posuvu drátu (během nakládání kroku).

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

705

Kalibrace odporu obvodu

Umožňuje kalibraci zařízení.
Čtěte kapitolu "Kalibrace odporu obvodu (set up 705)".

751

Měřený proud

Umožňuje zobrazení reálné hodnoty proudu.

752

Měřené napětí

Umožňuje zobrazení reálné hodnoty napětí.

CS

757

Rychlost posuvu

Povolení zobrazení hodnoty snímače otáček motoru 1.

758

Rychlost pohybu robotu

Umožňuje zobrazení rychlosti robotu nebo automatizační jednotky.

760

Měřený proud (motor 1)

Umožňuje zobrazení reálné hodnoty proudu (motor 1).

770

Hodnota velikosti nánosu

Umožňuje zobrazování hodnoty velikosti nánosu.

801

Bezpečnostní limity

Umožňuje nastavení mezních hodnot výstrah a ochran.
Dovolují kontrolu svařovacího procesu prostřednictvím nastavených bezpečnostních a výstražných omezení podle hlavních měřených parametrů.
Umožňuje přesné hlídání změn v jednotlivých fázích svařování.

854

Broušení povolení

Umožňuje nastavit generátor jako „napájecí zdroj“ speciálních obráběcích nástrojů pro broušení.

Hodnoty	Přednastaveno	Funkce zpětného volání
vypnuto	X	Neaktivní vypnuto
12÷80 V	-	Mlecí napájecí zdroj

5.2 Specifické postupy použití parametrů

5.2.1 Uživatelské přizpůsobení 7 segmentového displeje

Umožňuje nepřetržitě zobrazovat hodnotu parametru na 7 segmentovém displeji.

- Vstup do set-up provedeme stiskem knoflíku enkodéru déle než 5 sekundy.
- Výběr požadovaného parametru provedeme tak.
- Uložení vybraných parametrů ze 7 segmentového displeje stiskem tlačítka 35.7.
- Uložení a opuštění aktuální obrazovky stiskem tlačítka Save & Exit.

5.2.2 Uživatelské rozhraní (Set up 500)

Umožňuje přizpůsobení parametrů v hlavním menu.

500

Nastavení stroje

Výběr žádaného grafického rozhraní.

Hodnoty	Uživatelské rozhraní
XE	Základní nabídka
XA	Rozšířený nabídka
XP	Profi nabídka

REŽIM XE

MMA	
Svařovací parametry	

TIG	
Svařovací parametry	
Funkce	

MIG/MAG	
Svařovací parametry	
Funkce	

REŽIM XA

MMA	
Svařovací parametry	
Funkce	Std Cls CrNi Al Cast Iron

TIG	
Svařovací parametry	
Funkce	

MIG/MAG	
Svařovací parametry	
Funkce	

REŽIM XP

MMA	
Svařovací parametry	
Funkce	Std Cls CrNi Al Cast Iron

TIG	
Svařovací parametry	
Funkce	

CS

MIG/MAG	
Svařovací parametry	
Funkce	

5.2.3 Lock/unlock (Set up 551)

Umožňuje uzamknout ovládací panel a vložit bezpečnostní kód.

Volba parametru

- Vstup do set-up provedeme stiskem knoflíku enkodéru déle než 5 sekundy.
- Výběr žádaného prametru (551).
- Aktivaci regulace vybraných parametrů stiskem knoflíku enkoderu.

Nastavení hesla

- Nastavení číselného kódu (hesla) otáčením enkoderu.
- Potvrďte daný úkon stisknutím tlačítka rotačního snímače.
- Potvrzení operace stiskem tlačítka .
- Pro uložení změny stiskněte tlačítko: .

Funkce panelu

K provedení operací na zamčeném ovládacím panelu se používá speciální panel.

- Vstup do panelu dočasné funkčnosti (5minut) otáčením enkoderu a vložením správného hesla.
- Potvrďte daný úkon stisknutím tlačítka rotačního snímače.
- Definitivní odemčení ovládacího panelu - vstupem do set-up (dodržte předem dané instrukce) a vraťte parametr 551 do stavu “off”.
- Potvrďte daný úkon stisknutím tlačítka rotačního snímače.
- Pro uložení změny stiskněte tlačítko: .

5.2.4 Správa externího ovládání (Set up 602)

Umožňuje řízení /ovládání externího parametru 2 (minimální hodnota, maximální hodnota, nastavená hodnota, vybraný parametr).

Volba parametru

- Vstup do set-up provedeme stiskem knoflíku enkodéru déle než 5 sekundy.
- Výběr žádaného prametru (602).
- Vstup do okna “Správa externího ovládání” stiskem knoflíku enkoderu.

Správa externího ovládání

- Výběr žádaného výstupu RC dálkového ovladače (CH1, CH2, CH3, CH4) stiskem tlačítka. CH1
- Výběr žádaných parametrů (Min-Max-parametrů) stiskem knoflíku enkoderu.
- Nastavení žádanýchparametrů (Min-Max-parametrů) otáčením knoflíku enkoderu.
- Pro uložení změny stiskněte tlačítko: Save.
- Potvrzení operace stiskem tlačítka .

5.2.5 Kalibrace odporu obvodu (set up 705)

Volba parametru

- Vstup do set-up provedeme stiskem knoflíku enkodéru déle než 5 sekundy.
- Výběr žádaného prametru (705).
- Aktivaci regulace vybraných parametrů stiskem knoflíku enkoderu.

Kalibrace

- Odložte krytku kvůli odhalení koncové části držáku trysky svařovací pistole. (MIG/MAG)
- Proveďte elektrický kontakt proudové špičky (průvlaku) se svařovaným kusem. (MIG/MAG)
- Proveďte elektrický kontakt wolframová elektroda (průvlaku) se svařovaným kusem. (TIG)
- Umístěte hořák držáku elektrody a kus, který se má svařovat, do kontaktu. (MMA)
- Zahajte postup stisknutím tlačítka (nebo tlačítko hořáku).
- Proveďte kontakt podržením po dobu minimálně 1 s.
- Hodnota, zobrazená na displeji, bude aktualizována po provedení kalibrace.
- Potvrzení operace stiskem tlačítka Save.
- Potvrzení operace stiskem tlačítka .
- Pro uložení změny a ukončení zobrazování nastavení stiskněte tlačítko: Save & Exit.

5.2.6 Bezpečnostní limity (Set up 801)

Umožňuje nastavení mezních hodnot výstrah a ochran.
Dovolují kontrolu svařovacího procesu prostřednictvím nastavených bezpečnostních a výstražných omezení podle hlavních měřených parametrů.
Umožňuje přesné hlídání změn v jednotlivých fázích svařování.
Čtěte kapitolu "Bezpečnostní limity (Set up 801)".

Limity upozornění	MIN	MAX	Bezpečnostní limity	MIN	MAX

I1	Svařovací proud	V	Svařovací napětí
	Průtok plynu měřený		Rychlost pohybu robotu
M1 A	Měřený proud (motor 1)	M2 A	Měřený proud (motor 2)
	Měření průtoku chladiva		Rychlost posuvu
	Měřená teplota chladiva		

CS

Volba parametru

- Vstup do set-up provedeme stiskem knoflíku enkodéru déle než 5 sekundy.
- Výběr žádaného prametru (801).
- Vstup do okna "Bezpečnostní limity" stiskem tlačítka enkoderu.

Volba parametru

- Výběr žádaných parametrů stiskem tlačítka CH1.
- Výběr způsobu nastavení bezpečnostních omezení stiskem tlačítka A⇄%.

Nastavení stroje

A/V Nominální hodnota

% Procentuální hodnota

Nastavení výstražných limitů

1. **Řádek výstražných omezení**
2. **Řádek Alarm limits line**
3. **Sloupek minimální úrovně**
4. **Sloupek maximální úrovně**

- Výběr žádaného políčka stiskem knoflíku enkodéru (vybrané políčko je zobrazeno s opačným kontrastem).
- Nastavení úrovně vybraného omezení otáčením enkoderu.
- Pro uložení změny stiskněte tlačítko: Save.

V případě překročení výstražného omezení se objeví vizuální informace na řídícím panelu.

V případě překročení alarm omezení se objeví vizuální informace na řídícím panelu a okamžitě zablokuje svařovací operace.

6. PŘÍSLUŠENSTVÍ

Kit RC
73.11.015

Kit Push-Pull
73.11.012

Sada velkých koleček podavače drátu
73.10.073

Sada malých koleček podavače drátu
73.10.074

Sada pro podporu hořáku MIG/MAG
73.12.039

Čtěte kapitolu "Instalace kit/příslušenství".

7. ÚDRŽBA

Zařízení musí být podrobeno běžné údržbě podle pokynů výrobce. Veškerá vstupní a provozní dvířka a kryty musí být dobře uzavřeny a dobře upevněny, jakmile je stroj v provozu. Na zařízeních je zakázáno provádět jakékoliv druhy úprav. Zamezte hromadění kovového prachu v blízkosti žeber větrání nebo na nich.

Případná údržba musí být prováděna kvalifikovaným personálem. Záruka ztrácí platnost v případě opravy a výměny částí zařízení (systému) neoprávněnými osobami. Pouze technik s příslušnou kvalifikací smí provádět opravy a výměny dílů.

Před jakýmkoliv zásahem na zařízení odpojte zařízení od přívodu elektrické energie!

7.1 Pravidelné kontroly generátoru

Proveďte čištění vnitřních částí pomocí stlačeného vzduchu o nízkém tlaku a měkkých štětců. Zkontrolujte elektrická zapojení a všechny spojovací kabely.

7.2 Vastutus

Pokud nebude prováděna pravidelná údržba zařízení, budou zrušeny všechny záruky a výrobce je v každém případě zbaven jakékoliv odpovědnosti. Výrobce odmítá jakoukoliv odpovědnost v případě, že obsluha nedodrží uvedené pokyny. Při jakékoliv pochybnosti a/nebo problému se obraťte na nejbližší servisní středisko.

8. ALARM KÓDY

ALARM

Zásah alarmu nebo překročení kritického limitu z důvodu vizuální signalizace na ovládacím panelu a okamžité zablokování úkonů svařování.

POZOR

Překročení kritického limitu způsobí vizuální signalizaci na ovládacím terminálu, přesto je však možné pokračovat v úkonech svařování.

Níže jsou uvedeny všechny alarmy a všechny kritické limity, týkající se zařízení.

E01	Příliš vysoká teplota	E02	Příliš vysoká teplota
E05	Nadproud	E07	Porucha systému napájení motoru podavače drátu
E08	Blokovaný motor	E10	Nadproud výkonového modulu (Inverter)
E12.1	Chyba komunikace WF1	E13	Chyba komunikace (FP)

CS

E14.xx	Neplatný program podkód chyby označuje číslo odstraněné úlohy
E15	Neplatný program
E16.1	Chyba komunikace RI 1000/2000/3000 (CAN bus)
E16.2	Chyba komunikace RI 3000 (Modbus)
E16.3	Chyba komunikace RI 1000/2000
E19.1	Chyba konfigurace zařízení
E19.11	Chyba konfigurace zařízení (WF)
E23	Svařovací programy nejsou přítomné
E27	Porucha paměti (RTC)
E30	Chyba komunikace (H.F.)
E33.1	Chyba konfigurace zařízení (LCD 3.5")
E33.2	Chyba konfigurace zařízení (LCD 4.7")
E33.3	Chyba komunikace (ACTIVATION KEY)
E40	Porucha napájení zařízení
E43	Chybí chladicí kapalina
E44	Chybí plyn
E49	Vypínač nouzového zastavení (Automatizace a robotika)
E50	Přilepený drát (Automatizace a robotika)
E51	Nepodporovaná nastavení (Automatizace a robotika)
E52	Ochrana proti kolizi (Automatizace a robotika)
E53	Chyba externího průtokového spínače (Automatizace a robotika)
E54	Překročení úrovně proudu (Dolní limit)
E55	Překročení úrovně proudu (Horní limit)
E56	Překročení úrovně napětí (Dolní limit)
E57	Překročení úrovně napětí (Horní limit)
E58	Překročení úrovně průtoku plynu (Dolní limit)
E59	Překročení úrovně průtoku plynu (Horní limit)
E62	Překročení úrovně proudu (Dolní limit)
E63	Překročení úrovně proudu (Horní limit)
E64	Překročení úrovně napětí (Dolní limit)
E65	Překročení úrovně napětí (Horní limit)
E66	Překročení úrovně průtoku plynu (Dolní limit)
E67	Překročení úrovně průtoku plynu (Horní limit)
E71	Příliš vysoká teplota chladicí kapaliny

E74	Překročení úrovně proudu motoru 1
E76	Překročení úrovně průtoku chladicí kapaliny
E77	Úroveň teploty chladicí kapaliny
E78	Je aktivní údržba (Automatizace a robotika)
E80	Chybí drát (wire end)
E82	Chyba komunikace (WU)
E99.2	Chyba systémové konfigurace (inverter)
E99.3	Chyba systémové konfigurace (FP)
E99.4	Chyba systémové konfigurace (FP)
E99.5	Chyba systémové konfigurace (FP)
E99.6	Chyba systémové konfigurace
E99.7	Chyba systémové konfigurace
E99.11	Porucha paměti

9. DIAGNOSTIKA A ŘEŠENÍ

Posun drátu zablokován

Příčina	Řešení
» Vadné tlačítko hořáku.	» Proveďte výměnu vadného dílu. » Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu.
» Nesprávné, popř. opotřebené kladky.	» Proveďte výměnu kladek.
» Porucha převodového motoru.	» Proveďte výměnu vadného dílu. » Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu.
» Poškozené vedení drátu v hořáku.	» Proveďte výměnu vadného dílu. » Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu.
» Posun drátu bez proudu.	» Zkontrolujte připojení ke zdroji. » Čtěte kapitolu „Připojení" » Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu.
» Nepravidelné navinutí na cívce.	» Upravte odvíjení cívky, popř. cívku vyměňte.
» Roztavená tryska hořáku (přilepený drát).	» Proveďte výměnu vadného dílu.

Nepravidelný posun drátu

Příčina	Řešení
» Vadné tlačítko hořáku.	» Proveďte výměnu vadného dílu. » Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu.
» Nesprávné, popř. opotřebené kladky.	» Proveďte výměnu kladek.
» Porucha převodového motoru.	» Proveďte výměnu vadného dílu. » Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu.
» Poškozené vedení drátu v hořáku.	» Proveďte výměnu vadného dílu. » Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu.
» Nesprávně nastavená brzda unášeče cívky, popř. nesprávný přítlak kladek.	» Povolte brzdu. » Zvětšete přítlak kladek.

Svarové vměsky

Příčina	Řešení
» Neúplné odstranění vměsků.	» Zpracovávané kusy před svařování dokonale a přesně očistěte.
» Nadměrný průměr elektrody.	» Použijte elektrodu o menším průměru.
» Nesprávná příprava konců.	» Zvětšete otvor mezeru.
» Nesprávný režim svařování.	» Zmenšete vzdálenost mezi elektrodou a zpracovávaným kusem. » Přisunujte pravidelně během všech fází svařování.

Vměstky wolframu

Příčina	Řešení
» Nesprávné parametry svařování.	» Snižte napětí svařování. » Použijte elektrodu o větším průměru.
» Nesprávná elektroda.	» Vždy používejte kvalitní materiál a výrobky. » Elektrodu správně naostřete.
» Nesprávný režim svařování.	» Zabraňte kontaktu mezi elektrodou a svařovací lázní.

Póry

Příčina	Řešení
» Nedostatečná ochrana ochranným plynem.	» Nastavte průtok vzduchu. » Zkontrolujte stav difuzéru a plynové hubice hořáku.

Slepení

Příčina	Řešení
» Nesprávná délka oblouku.	» Zvětšete vzdálenost mezi elektrodou a zpracovávaným kusem. » Zvětšete svařovací napětí.
» Nesprávné parametry svařování.	» Zvětšete svařovací proud. » Zvětšete svařovací napětí.
» Nesprávný režim svařování.	» Zvětšete úhel držení hořáku.
» Svařované kusy jsou příliš velké.	» Zvětšete svařovací proud. » Zvětšete svařovací napětí.
» Nesprávná dynamika oblouku.	» Zvětšete hodnotu indukčního obvodu.

Okraje

Příčina	Řešení
» Nesprávné parametry svařování.	» Snižte napětí svařování. » Použijte elektrodu o menším průměru.
» Nesprávná délka oblouku.	» Zmenšete vzdálenost mezi elektrodou a zpracovávaným kusem. » Snižte svařovací napětí.
» Nesprávný režim svařování.	» Snižte boční střídavou (oscilující) rychlost při plnění. » Během svařování snižte řeznou rychlost.
» Nedostatečná ochrana ochranným plynem.	» Používejte plyny vhodné pro dané svařované materiály.

Oxidace

Příčina	Řešení
» Nedostatečná ochrana ochranným plynem.	» Nastavte průtok vzduchu. » Zkontrolujte stav difuzéru a plynové hubice hořáku.

Poréznost

Příčina	Řešení
» Na svařovaných kusech je mastnota, lak, rez či jiná nečistota.	» Zpracovávané kusy před svařování dokonale a přesně očistěte.
» Na svarovém materiálu je mastnota, lak, rez a jiná nečistota.	» Vždy používejte kvalitní materiál a výrobky. » Udržujte svarový materiál vždy v dokonalém stavu.
» Přítomnost vlhkosti ve svarovém materiálu.	» Vždy používejte kvalitní materiál a výrobky. » Udržujte svarový materiál vždy v dokonalém stavu.

» Nesprávná délka oblouku.	» Zmenšete vzdálenost mezi elektrodou a zpracovávaným kusem. » Snižte svařovací napětí.
» Přítomnost vlhkosti v ochranném plynu.	» Vždy používejte kvalitní materiál a výrobky. » Vždy zkontrolujte kvalitu odebíraného plynu.
» Nedostatečná ochrana ochranným plynem.	» Nastavte průtok vzduchu. » Zkontrolujte stav difuzéru a plynové hubice hořáku.
» Svarová lázeň tuhne příliš rychle.	» Během svařování snižte řeznou rychlost. » Předehřejte dané kusy určené ke svařování. » Zvětšete svařovací proud.

Trhliny za tepla

Příčina	Řešení
» Nesprávné parametry svařování.	» Snižte napětí svařování. » Použijte elektrodu o menším průměru.
» Na svařovaných kusech je mastnota, lak, rez či jiná nečistota.	» Zpracovávané kusy před svařování dokonale a přesně očistěte.
» Na svarovém materiálu je mastnota, lak, rez a jiná nečistota.	» Vždy používejte kvalitní materiál a výrobky. » Udržujte svarový materiál vždy v dokonalém stavu.
» Nesprávný režim svařování.	» Proveďte operace ve správném pořadí pro daný druh svařovaného spoje.
» Svařované kusy se vyznačují různými (odlišnými) vlastnostmi.	» Před vlastním svařováním naneste pastu.

Trhliny z vnitřního pnutí

Příčina	Řešení
» Přítomnost vlhkosti ve svarovém materiálu.	» Vždy používejte kvalitní materiál a výrobky. » Udržujte svarový materiál vždy v dokonalém stavu.
» Zvláštní geometrie svařovaného spoje.	» Předehřejte dané kusy určené ke svařování. » Proveďte dodatečný ohřev. » Proveďte operace ve správném pořadí pro daný druh svařovaného spoje.

10. PROVOZNÍ POKYNY

10.1 Svařování s obalenou elektrodou (MMA)

Příprava návarových hran

Za účelem dosažení kvalitních svárů doporučujeme vždy pracovat s čistými díly, zbavené oxidace, rzi a jiných nečistot.

Volba elektrody

Průměr elektrody závisí na tloušťce materiálu, na poloze, na typu spoje a na typu styčné spáry.
Elektrody o velkém průměru vyžadují vysoký proud s následným vysokým přívodem tepla při svařování.

Typ obalu	Vlastnosti	Použití
Rutilový	Snadné použití	Všechny polohy
Kyselý	Vysoká rychlost tavení	Vodorovná poloha
Basický	Mechanické vlastnosti	Všechny polohy

Volba svařovacího proudu

Rozsah svařovacího proudu vztahující se na použitou elektrodu je stanoven výrobcem příslušných elektrod.

Zapnutí a udržování oblouku

Elektrický oblouk se zapaluje dotykem špičky elektrody svařovaný díl, určený ke svařování a zapojený na zemnící kabel, jakmile se oblouk zapálí, rychle vzdalte elektrodu do běžné svařovací vzdálenosti.
Zapálení oblouku je obvykle usnadněno počátečním zvýšením proudu ve srovnání s hodnotou základního svařovacího proudu (Hot Start).
Jakmile se vytvoří elektrický oblouk, začne se odtavovat střední část elektrody a ve formě kapek je přenášena na svařovaný kus.
Vnější obal elektrody vyvíjí při hoření ochranný plyn umožňuje vytvoření kvalitního svaru.
Za účelem zabránění zhasnutí oblouku, způsobeného kapkami odtavovaného materiálu, které zkratují elektrodu se svařovací lázní díky náhodnému přiblížení, aktivuje se funkce přechodného zvýšení svařovacího proudu až do konce zkratu (Arc Force).
Pokud elektroda zůstane přilepená na svařovaném dílu, sníží se na minimální hranici zkratový proud (anti/sticking).

CS

Svařování

Úhel sklonu elektrody se mění podle počtu svárů, pohyb elektrody je prováděn normálním způsobem s oscilací a přestávkami na krajích svarového švu, tímto způsobem se zamezí příliš velkému nahromadění přídavného materiálu ve středu.

Odstranění strusky

Svařování pomocí obalovaných elektrod vyžaduje odstraňování strusky po každém přechodu svaru.
Odstraňování je prováděno pomocí malého kladívka nebo pomocí kartáče v případě drolivého odpadu.

10.2 Svařování metodou TIG (plynulé svařování)

Popis

Princip svařování TIG (Tungsten Inert Gas) je založen na elektrickém oblouku, který se zapálí mezi elektrodou s vysokým bodem tání (čistý wolfram nebo slitina wolframu jehož teplota tání je přibližně 3370°C) a svařovaným dílem; atmosféra inertního plynu (Argon) zajišťuje ochranu lázně.

Za účelem zabránění nebezpečných vměstků wolframu ve spoji, elektroda se nesmí nikdy dostat do styku se svařovaným kusem, z tohoto důvodu se pomocí jednotky H.F. vytváří výboj, který na dálku zapaluje elektrický oblouk.

Existuje i jiný způsob zapálení oblouku s omezenými vměstky wolframu: start lift, který nevyužívá vysoké frekvence, ale zahájení zkratem při nízkém proudu mezi elektrodou a dílem; ve chvíli, kde se elektroda zvedne, vznikne oblouk a proud se plynule zvýší až do nastavené hodnoty svařovacího proudu.

Za účelem zlepšení kvality konečné části svarového spoje, je důležité přesně kontrolovat doběh svařovacího proudu a dále je nutné, aby plyn proudil na svařovací lázeň ještě několik sekund po zhasnutí oblouku.

V mnoha provozních podmínkách je užitečné mít k dispozici 2 svářecí proudy a snadno přecházet z jednoho na druhý (BILEVEL).

Polarita svařování

D.C.S.P. (Direct Current Straight Polarity)

Je to nejčastěji používaná polarita (přímá polarita), umožňuje omezené opotřebení elektrody (1), jelikož 70% tepla se koncentruje na anodě (díl).

Dosažené lázně jsou úzké a hluboké s vysokou rychlostí posuvu a následným nízkým přívodem tepla.

D.C.R.P. (Direct Current Reverse Polarity)

Je to nepřímá polarita a umožňuje svařování slitin s vrstvou žáruvzdorného oxidu s teplotou tání vyšší než je teplota tání kovu.

Není možné používat vysoký proud, protože by vyvolal zvýšené opotřebení elektrody.

D.C.S.P.-Pulsed (Direct Current Straight Polarity Pulsed)

Použití pulzního jednosměrného proudu umožňuje lepší kontrolu svařovací lázně ve zvláštních pracovních podmínkách.

Svařovací lázeň je tvořena proudovými pulzy (Ip), zatímco základní proud (Ib) udržuje oblouk zapálený; to usnadňuje svařování tenkých tlouštěk s omezenou deformací, lepším tvarovacím faktorem a díky tomu i menším nebezpečím trhlin za tepla a porozity.

Zvýšením kmitočtu (středním kmitočtu) se dosahuje užšího, koncentrovanějšího a stabilnějšího oblouku a vyšší kvality svařování tenkých tlouštěk.

Parametry svařování TIG

Proces TIG je velmi účinný při svařování jak uhlíkových ocelí tak legovaných ocelí, pro první svár na trubkách a pro sváry, které musí mít optimální estetický vzhled.
Vyžaduje přímou polaritu (D.C.S.P.).

Příprava návarových hran

Tento proces vyžaduje důkladné očištění návarových hran a jejich pečlivou přípravu.

Volba a příprava elektrody

Doporučujeme použít wolframové elektrody s ceriem nebo lanthanem, nebo elektrody ze směsných oxidů vzácných zemin o následujících průměrech:

Rozsah proudu			Elektroda	
(DC-)	**(DC+)**	**(AC)**	**Ø**	α
3-20 A	-	3-20 A	0,5 mm	30°
15-80 A	-	20-30 A	1,0 mm	30-60°
70-150 A	10-20 A	30-80 A	1,6 mm	60-90°
150-250 A	15-30 A	60-130 A	2,4 mm	90-120°
250-400 A	25-40 A	100-180 A	3,2 mm	120-150°
400-500 A	40-55 A	160-240 A	4,0 mm	150-180°
500-750 A	55-80 A	190-300 A	4,8 mm	150-180°
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	6,4 mm	150-180°

Elektroda musí být zahrocena způsobem označeným na obrázku.

Přídavný materiál

Mechanické vlastnosti drátů přídavného materiálu musí být srovnatelné s vlastnostmi základního materiálu.
Nedoporučujeme použití pásků získaných ze základního materiálu, mohly by obsahovat nečistoty způsobené opracováním, které by mohly ohrozit kvalitu svaru.

Ochranný plyn

Je prakticky vždy používán čistý argon (99.99%).

Rozsah proudu			Plyn	
(DC-)	**(DC+)**	**(AC)**	**Tryska**	**Průtok**
3-20 A	-	3-20 A	n° 4	5-6 l/min
15-80 A	-	20-30 A	n° 5	6-8 l/min
70-150 A	10-20 A	30-80 A	n° 6	7-10 l/min
150-250 A	15-30 A	60-130 A	n° 7	8-12 l/min
250-400 A	25-40 A	100-180 A	n° 8	10-14 l/min
400-500 A	40-55 A	160-240 A	n° 8	12-16 l/min
500-750 A	55-80 A	190-300 A	n° 10	15-20 l/min
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	n° 12	20-25 l/min

CS

10.3 Svařování s konstantním posuvem drátu (MIG/MAG)

Úvod

Systém MIG je tvořen zdrojem stejnosměrného proudu, podavačem s cívkou drátu a plynovým hořákem.

Ruční svařovací zařízení

Proud je přenášen obloukem přes tavnou elektrodu (drát s kladnou polaritou);
Při tomto procesu je tavený kov přenášen na svařovaný díl pomocí oblouku.
Podávání drátu je potřebné pro doplňování nanášeného taveného drátu během svařování.

1. Hořák
2. Podavač drátu
3. Svařovací drát
4. Díl určený ke svařování
5. Svařovací zdroj
6. Tlaková láhev

Svařovací metody

Při svařování v ochranné plynové atmosféře, způsobem, kterým se kapky oddělují od elektrody určují jeden ze dvou systémů přenosu.
První metoda je nazývána "PŘENOS ZKRATEM (SHORT-ARC)", elektroda se dostává do přímého kontaktu s lázní, dochází tedy ke zkratu a drát se přeruší a funguje podobně jako tavná pojistka, pak se oblouk znovu zapálí a cyklus se opakuje.

Zkratový přenos sprchový přenos

Další metodou přenosu kapek je takzvaný "PŘENOS SPRCHOVÝ (SPRAY-ARC)", při němž se nejdříve kapky oddělí od elektrody a následně dosáhnou tavné lázně.

Svařovací parametry

Viditelnost oblouku snižuje nutnost přesného dodržování tabulek nastavení ze strany pracovníka, který má tak možnost přímé kontroly tavné lázně.

- Napětí přímo ovlivňuje vzhled sváru, avšak rozměry svařené plochy se mohou lišit v závislosti na požadavcích pomocí ručního ovládání hořáku tak, aby bylo možno dosáhnout variabilních nánosů při konstantním napětí.
- Rychlost posuvu drátu je v přímém vztahu k proudu svařování.

Na následujících dvou obrázcích jsou zobrazeny vztahy mezi jednotlivými parametry svařování.

Graf pro optimální volbu nejlepších pracovních podmínek.

Vztah mezi rychlostí posuvu drátu a intenzitou proudu (tavení) v závislosti na průměru drátu.

Orientační tabulka pro volbu parametrů svařování vztahující se na nejběžnější aplikace a na nejvíce používané dráty

Napětí oblouku	Ø 0,8 mm	Ø 1,0-1,2 mm	Ø 1,6 mm	Ø 2,4 mm
16V - 22V SHORT - ARC	 **60 - 160 A** Nízká hloubka průvaru pro malé tloušťky	 **100 - 175 A** Dobrá kontrola hloubky průvaru a tavení	 **120 - 180 A** Dobré odtavování v rovině a vertikálně	 **150 - 200 A** Nepoužívá se
24V - 28V SEMI SHORT-ARC (Přechodná zóna)	 **150 - 250 A** Automatické úhlové svařování	 **200 - 300 A** Automatické svařování s vysokým napětím	 **250 - 350 A** Automatické sestupné svařování	 **300 - 400 A** Nepoužívá se
30V - 45V SPRAY - ARC	 **150 - 250 A** Nízká hloubka průvaru při nastavení na 200 A	 **200 - 350 A** Automatické svařování s několika vrstvami	 **300 - 500 A** Dobrá hloubka průvaru při sestupu	 **500 - 750 A** Dobrá hloubka průvaru a vysoký nános na velkých tloušťkách

CS

Unalloyed steel

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

High alloyed steel

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

Aluminum alloy

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	6,5 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	2,0 kg/h
1,0 mm	4,5 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	2,6 kg/h
1,2 mm	4,0 m/min	0,7 kg/h
	22,0 m/min	4,0 kg/h
1,6 mm	3,0 m/min	0,9 kg/h
	15,5 m/min	5,2 kg/h

Použité plyny

Svařování MIG-MAG je definováno hlavně typem inertního plynu použitého pro svařování MIG (Metal Inert Gas) a aktivního plynu použitého při svařování MAG (Metal Active Gas).

- **Kysličník uhličitý (CO_2)**

  Pokud je CO_2 použitý jako ochranný plyn, je dosaženo vysoké penetrační hloubky se zvýšenou rychlostí postupu a dobrých mechanických vlastností spolu s nízkými náklady na provoz. Přesto tento plyn zapříčiňuje značné problémy s konečným chemickým složením spojů, protože dochází ke ztrátě prvků se snadnou oxidací a současně dochází k obohacení lázně o uhlík.

  Svařování čistým plynem CO_2 představuje i další problémy jako je příliš velký rozstřik a poréznost způsobená kysličníkem uhličitým.

- **Argon**

  Tento inertní plyn je používaný u svařování lehkých slitin, zatímco pro svařování korozivzdorných chromniklových ocelí se přidává kyslík a CO_2 v poměru 2%, to přispívá ke stabilitě oblouku a lepší tvorbě sváru.

- **Hélium**

  Tento plyn se používá jako alternativa argonu a umožňuje vyšší penetrační hloubku (na velkých tloušťkách) a vyšší rychlosti postupu.

- **Směs Argon-Hélium**

  Je dosaženo vyšší stability oblouku vzhledem k čistému héliu, vyšší penetrační hloubky a rychlosti ve srovnání s argonem.

- **Směs Argon-CO_2 a Argon-CO_2-Kyslík**

  Tyto směsi jsou používány pro svařování materiálů s obsahem železa zejména v podmínkách SHORT-ARC, protože zlepšuje přívod tepla.

  To nevylučuje použití této směsi i u postupu SPRAY-ARC.

  Tato směs obvykle obsahuje procento CO_2, které se pohybuje od 8% do 20%, a O_2 okolo 5%.

  Prostudujte návod na obsluhu zařízení.

Unalloyed steel / High alloyed steel		Aluminum alloy	
Rozsah proudu	**Průtok plynu**	**Rozsah proudu**	**Průtok plynu**
3-50 A	10-12 l/min	3-50 A	10-12 l/min
30-100 A	10-14 l/min	30-100 A	10-15 l/min
75-150 A	12-16 l/min	75-150 A	12-18 l/min
150-250 A	14-18 l/min	150-250 A	14-22 l/min
250-400 A	16-20 l/min	250-400 A	16-25 l/min
400-500 A	18-22 l/min	400-500 A	18-30 l/min

CS

11. TECHNICKÉ ÚDAJE

Technické parametry podavače drátu **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Typ elektropřevodovky	SL 4R-4T	
Výkon převodovky	120	W
Počet kladek	4	
Kladky / Standardní kladky	1.0-1.2	mm
Průměr použitelných drátů / Lehké/pohyblivé kladky	0.6-1.6 ocel 0.8-1.6 hliník 0.9-1.6 trubičkový drát	mm/ materiál
Profuku plynu	ano	
Tlačítko posuvu drátu	ano	
Tlačítko zpětného posuvu drátu	ne	
Rychlost posuvu	0.5-22	m/min
Synergie	ano	
Externí zařízení	ano (volitelný)	
Držák hořáku Push-Pull	ano (volitelný)	
Průměr cívky	200/300	mm
Průměr předních koleček	63/125 (optional)	mm
Průměr zadních koleček	63/125 (optional)	mm

Elektrické vlastnosti **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Napájecí napětí U1	48	Vdc
Druh komunikace	DIGITAL	
Maximální příkon v režimu I1max	4.5	A

Zatěžovatel **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Zatěžovatel (40°C)		
(X=50%)	500	A
(X=60%)	470	A
(X=100%)	420	A
Zatěžovatel (25°C)		

Fyzikální vlastnosti **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Stupeň krytí IP	IP23S	
Rozměry (dxšxv)	660x280x390	mm
Hmotnost	13.0	Kg
Výrobní normy	EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015	

CS

12. OVLÁDACÍ ŠTÍTEK

13. VÝZNAM IDENTIFIKAČNÍHO ŠTÍTKU GENERÁTORU

1 Výrobní značka
2 Jméno a adresa výrobce
3 Typ zařízení
4 Výrobní číslo
XXXXXXXXXX Rok výroby
5 Odkaz na výrobní normy
6 Symbol zatěžovatele
7 Symbol svářecího proudu
6A Hodnoty zatěžovatele
6B Hodnoty zatěžovatele
7A Hodnoty jmenovitého svářecího proudu
7B Hodnoty jmenovitého svářecího proudu
8 Symbol pro napájení
9 Napájecí napětí
10 Maximální jmenovitý napájecí proud
11 Stupeň krytí

CE Prohlášení o shodě EU
EAC Prohlášení o shodě EAC
UKCA Prohlášení o shodě UKCA

DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

Budowniczy
voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

deklaruje na swoją wyłączną odpowiedzialność, że następujący produkt:

WF NX 330 DualFeeder **71.01.118**

których dotyczy ta deklaracja są zgodne z normami EU:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

i że zastosowano następujące zharmonizowane normy:

EN IEC 60974-5:2019 WIRE FEEDERS
EN 60974-10/A1:2015 ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

Dokumentacja potwierdzająca zgodność z dyrektywami będzie przechowywana do wglądu u wyżej wymienionego producenta.
Wykonanie jakiejkolwiek czynności eksploatacyjnej lub modyfikacji niezatwierdzonej uprzednio przez **voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l.** spowoduje unieważnienie niniejszego certyfikatu.

Onara di Tombolo, 10/02/2025

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.

Mirco Frasson **Ivo Bonello**

Managing Directors

PL

SPIS TREŚCI

1. UWAGA 55
1.1 Środowisko pracy 55
1.2 Ochrona użytkownika i innych osób 55
1.3 Ochrona przed oparami i gazami 56
1.4 Zapobieganie pożarom i wybuchom 57
1.5 Środki ostrożności podczas pracy z butlami z gazem 57
1.6 Ochrona przed porażeniem elektrycznym 57
1.7 Pola elektromagnetyczne i zakłócenia 57
1.8 Stopień ochrony IP 58
1.9 Unieszkodliwianie 58
2. INSTALACJA 59
2.1 Podnoszenie, transport i rozładunek 59
2.2 Lokalizacja systemu 59
2.3 Podłączanie 59
2.4 Przygotowanie do użycia 59
3. PREZENTACJA SYSTEMU 62
3.1 Panel tylny 62
3.2 Panel złączy 62
3.3 Przedni panel sterujący 63
4. UŻYTKOWANIE SPRZĘTU 64
4.1 Ekran początkowy 64
4.2 Ekran testu 64
4.3 Strona DualFeeder 64
4.4 Ekran główny 65
4.5 Strona główna procesu MMA 65
4.6 Strona główna procesu TIG 66
4.7 Strona główna procesu MIG/MAG 67
4.8 Ekran programów 71
5. TRYB INSTALACYJ 73
5.1 Regulację i ustawianie parametrów 73
5.2 Szczególne procedury używania parametrów 82
6. AKCESORIA 86
7. KONSERWACJA 87
7.1 Źródło prądu należy regularnie poddawać następującym czynnościom konserwacyjnym 87
7.2 Responsabilidade 87
8. KODY ALARMÓW 87
9. WYKRYWANIE I ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW 89
10. INSTRUKCJA DLA OPERATORA 91
10.1 Spawanie elektrodą otuloną (MMA) 91
10.2 Spawanie TIG (łukiem ciągłym) 92
10.3 Spawania ciągłego (MIG/MAG) 94
11. DANE TECHNICZNE 98
12. TABLICZKA ZNAMIONOWA 99
13. OPIS TABLICZKI ZNAMIONOWEJ ŹRÓDŁA PRĄDU 99
14. SCHEMAT POŁĄCZEŃ 583
15. ZŁĄCZA 584
16. LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH 586
17. INSTALACJA KIT/AKCESORIA 601

SYMBOLE

Uwaga

Zakazy

Obowiązki

Ogólne wskazania

1. UWAGA

Przed przystąpieniem do eksploatacji urządzenia należy się dokładnie zapoznać z zawartością niniejszej instrukcji. Nie wolno wykonywać żadnych modyfikacji ani czynności konserwacyjnych nieopisanych w instrukcji. Producent nie odpowiada za obrażenia ciała oraz uszkodzenia urządzenia wynikłe z nieznajomości instrukcji lub niezastosowania się do zawartych w niej zaleceń.
Instrukcję obsługi należy przechowywać wraz z urządzeniem. Jako uzupełnienie do instrukcji obsługi obowiązują ogólne oraz miejscowe przepisy BHP i przepisy dotyczące ochrony środowiska.
voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w instrukcji bez uprzedzenia.
Wszelkie prawa dotyczące tłumaczenia oraz reprodukcji częściowej lub w całości (w tym kopii kserograficznych, filmowych lub mikrofilmowych) są zastrzeżone i jakakolwiek reprodukcja jest zabroniona bez wyraźnej pisemnej zgody **voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l.**
Zalecenia zawarte w tym rozdziale mają charakter kluczowy dla ważności gwarancji.
Producent nie ponosi odpowiedzialności za skutki ich nieprzestrzegania.

Wszystkie osoby, zajmujące się uruchomieniem, obsługą, konserwacją i utrzymywaniem sprawności technicznej urządzenia, muszą
- posiadać odpowiednie kwalifikacje,
- posiadać wiedzę na temat spawania
- zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi i dokładnie jej przestrzegać.

W razie wątpliwości lub problemów dotyczących obsługi systemu (w tym nieopisanych poniżej) należy zasięgnąć rady wykwalifikowanego personelu.

1.1 Środowisko pracy

Każdy system powinien być używany wyłącznie w celu, do którego został zaprojektowany, w zakresie możliwości określonym na tabliczce znamionowej i/lub w tej instrukcji oraz zgodnie z krajowymi i międzynarodowymi zaleceniami odnośnie bezpieczeństwa. Używanie systemu w celu innym od jawnie deklarowanego przez producenta jest niedopuszczalne i spowoduje zwolnienie producenta ze wszelkiej odpowiedzialności.

Urządzenie jest przeznaczone wyłącznie do profesjonalnych zastosowań przemysłowych. Producent nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne szkody wynikłe z użytkowania systemu w warunkach domowych.

Zakres temperatur eksploatacji systemu wynosi od -10°C do +40°C.
Zakres temperatur transportowania i składowania systemu wynosi od -25°C do +55°C.
Środowisko pracy systemu powinno być wolne od pyłu, kwasów, gazów i substancji żrących.
Wilgotność względna w środowisku pracy systemu nie może przekraczać 50% przy 40°C.
Wilgotność względna w środowisku pracy systemu nie może przekraczać 90% przy 20°C.
Systemu można używać na wysokościach nieprzekraczających 2000 m nad poziomem morza.

Urządzenia nie wolno używać do rozmrażania rur.
Urządzenia nie należy używać do ładowania baterii i/lub akumulatorów.
Urządzenia nie należy używać do awaryjnego rozruchu silników.

1.2 Ochrona użytkownika i innych osób

Proces spawania wiąże się z promieniowaniem, hałasem, wysoką temperaturą oraz oparami gazowymi. Stanowisko pracy spawania należy otoczyć ognioodporną zasłoną, chroniącą otoczenie przed blaskiem łuku, iskrami i gorącymi odpryskami. Osoby znajdujące się w pobliżu należy poinstruować, by nie patrzyły bezpośrednio na łuk ani na rozgrzany metal i zaopatrzyły się w odpowiednią ochronę oczu.

W celu ochrony przed promieniowaniem łuku, iskrami oraz rozgrzanym metalem należy zawsze mieć. Używane ubranie powinno zakrywać całe ciało i musi być:
- nieuszkodzone i w dobrym stanie
- niepalne
- suche i nieprzewodzące prądu
- dokładnie dopasowane, bez mankietów czy zawiniętych nogawek

Należy korzystać z odpowiedniego, wytrzymałego obuwia, zapewniającego izolację od wody.

Należy korzystać z odpowiednich rękawic zapewniających izolację elektryczną i termiczną.

Maska spawalnicza powinna mieć osłony boczne oraz filtr o odpowiednim stopniu ochrony oczu (co najmniej NR10).

Należy zawsze mieć na sobie okulary ochronne z osłonami bocznymi, zwłaszcza podczas ręcznego lub mechanicznego usuwania żużlu spawania.

Nie wolno korzystać z soczewek kontaktowych!

W razie osiągnięcia w czasie spawania niebezpiecznego poziomu hałasu należy korzystać ze słuchawek ochronnych. Jeśli poziom hałasu przekracza dopuszczalne normy należy wyznaczyć bezpieczną odległość od stanowiska pracy i nakazać osobom znajdującym się w odległości mniejszej korzystanie ze słuchawek ochronnych.

Podczas spawania panele boczne powinny zawsze być zamknięte. Nie wolno wprowadzać w systemie żadnych modyfikacji. Upewnić się, że ręce, włosy, ubranie, narzędzia itp. nie mają kontaktu z elementami ruchomymi, jak na przykład: wiatraki, zębatki, rolki i wały, szpule drutu. Nie wolno dotykać rolek podczas pracy podajnika drutu. Omijanie zabezpieczeń montowanych w podajnikach drutu jest bardzo niebezpieczne i powoduje zwolnienie producenta ze wszelkiej odpowiedzialności za ewentualne szkody materialne lub obrażenia ciała.

Podczas wprowadzania i podawania drutu należy kierować wylot uchwytu MIG/MAG z dala od twarzy.
Podawany drut może być niebezpieczny dla rąk, twarzy i oczu.

Nie wolno dotykać materiału, który przed chwilą był spawany, gdyż jego wysoka temperatura może spowodować poważne oparzenia.

Powyższych zaleceń należy również przestrzegać podczas obróbki materiału po spawaniu ze względu na możliwość odpadania żużlu od gorących elementów.

Przed przystąpieniem do eksploatacji lub konserwacji uchwytu należy się upewnić, że jest on zimny.

Przed odłączeniem przewodów płynu chłodniczego należy się upewnić, że układ chłodzenia jest wyłączony. W przeciwnym razie z przewodów mógłby się wylać gorący płyn, grożący poparzeniem.

W pobliżu stanowiska pracy powinna zawsze się znajdować apteczka.
Nie wolno lekceważyć żadnego oparzenia ani obrażenia.

Przed opuszczeniem stanowiska pracy należy się upewnić, że nie stanowi ono zagrożenia dla ludzi ani otoczenia

1.3 Ochrona przed oparami i gazami

Powstające w czasie spawania gazy, opary i pyły mogą stanowić zagrożenie dla zdrowia.
Opary spawalnicze mogą w niektórych przypadkach być rakotwórcze i stanowić zagrożenie dla kobiet w ciąży.

- Unikać wdychania gazów i oparów spawalniczych.
- Zapewnić odpowiednią wentylację stanowiska pracy (naturalną lub wymuszoną).
- W środowiskach o niedostatecznej wentylacji korzystać z odpowiedniego respiratora.
- Podczas spawania w małym pomieszczeniu pracę spawacza powinien nadzorować pomocnik stojący poza pomieszczeniem.
- Nie wolno używać tlenu do wentylacji.
- Regularnie sprawdzać poziom wentylacji porównując stężenie szkodliwych gazów ze stężeniem dopuszczalnym.
- Ilość i szkodliwość oparów zależy od rodzaju materiału spawanego, rodzaju materiału wypełniającego oraz rodzajów substancji użytych do czyszczenia i odtłuszczania spawanych elementów. Należy przestrzegać zaleceń producenta oraz zaleceń zawartych w danych technicznych.
- Nie wolno spawać w pobliżu stanowisk, gdzie odbywa się odtłuszczanie lub malowanie.
- Butle z gazem należy umieszczać na zewnątrz lub w miejscu z dobrą wentylacją.

1.4 Zapobieganie pożarom i wybuchom

Z procesem spawania wiąże się zagrożenie wystąpienia pożaru lub wybuchu.

- Upewnić się, że w pobliżu stanowiska pracy nie znajdują się przedmioty ani materiały łatwopalne lub wybuchowe.
- Wszelkie materiały łatwopalne powinny się znajdować w odległości co najmniej 11 metrów od stanowiska spawania lub powinny być odpowiednio zabezpieczone.
- Iskry i gorące odpryski mogą być rozsiewane na dość dużą odległość i przedostawać się nawet przez niewielkie otwory. Należy zwrócić szczególną uwagę na bezpieczeństwo ludzi i otoczenia.
- Nie wolno spawać pojemników znajdujących się pod ciśnieniem, ani też w ich pobliżu.
- Nie wolno spawać zamkniętych pojemników ani rur. Szczególną ostrożność należy zachować podczas spawania rur lub pojemników, nawet jeśli są one otwarte, puste i zostały dokładnie oczyszczone. Wszelkie pozostałości gazów, paliw, olejów i innych materiałów mogą spowodować wybuch.
- Nie wolno spawać w miejscach, gdzie występują łatwopalne opary, gazy lub pyły.
- Po zakończeniu spawania upewnić się, że nie ma możliwości przypadkowego zetknięcia elementów obwodu spawania z elementami uziemionymi.
- W pobliżu stanowiska pracy powinna się znajdować gaśnica lub koc gaśniczy.

1.5 Środki ostrożności podczas pracy z butlami z gazem

Butle z gazem obojętnym zawierają sprężony gaz i mogą wybuchnąć w przypadku nieprzestrzegania elementarnych zasad ostrożności podczas ich transportu, składowania i użytkowania.

- Butle należy bezpiecznie zamocować do ściany lub stojaka w pozycji pionowej w taki sposób, by nie mogły się przewrócić ani uderzać o inne przedmioty.
- Na czas transportu, przygotowania do pracy i każdorazowo po zakończeniu spawania należy zakręcić zawór butli.
- Nie należy narażać butli na bezpośrednie nasłonecznienie, nagłe zmiany temperatur ani zbyt niskie lub wysokie temperatury. Nie wystawiać butli na działanie zbyt niskich lub zbyt wysokich temperatur.
- Nie wolno dopuścić do kontaktu butli z otwartym płomieniem, łukiem elektrycznym, palnikami, uchwytami spawalniczymi ani gorącymi odpryskami powstającymi podczas spawania.
- Trzymać butle z dala od obwodu spawania i obwodów elektrycznych w ogóle.
- Odkręcając zawór butli należy trzymać twarz z dala od wylotu gazu.
- Po zakończeniu spawania zakręcić zawór butli.
- Nie wolno spawać butli zawierającej sprężony gaz.
- Nie wolno podłączać butli ze sprężonym powietrzem bezpośrednio do urządzenia. Ciśnienie może przekroczyć możliwości wbudowanego reduktora i spowodować jego rozsadzenie.

1.6 Ochrona przed porażeniem elektrycznym

Porażenie elektryczne stanowi zagrożenie dla życia.

- Nie należy dotykać elementów wewnętrznych ani zewnętrznych znajdujących się pod napięciem podczas pracy systemu spawania (do elementów obwodu spawania należą palniki, uchwyty, kable masy, elektrody, druty, rolki i szpule drutu).
- Zapewnić izolację elektryczną spawacza od systemu poprzez zapewnienie suchego podłoża pracy i odpowiednią izolację podłóg od masy.
- Upewnić się, że system jest poprawnie podłączony do gniazda, a do źródła prądu podłączony jest kabel masy.
- Nie wolno jednocześnie dotykać dwóch uchwytów spawalniczych.
- W razie odczucia wstrząsu elektrycznego natychmiast przerwać spawanie.

1.7 Pola elektromagnetyczne i zakłócenia

Prąd płynący przez wewnętrzne i zewnętrzne kable systemu generuje pole elektromagnetyczne wokół kabli i samego urządzenia.

- Pola elektromagnetyczne mogą wpływać na stan zdrowia osób narażonych na długotrwałe ich oddziaływanie (choć dokładny ich wpływ nie jest dotąd znany).
- Pole elektromagnetyczne może wpływać na funkcjonowanie rozruszników serca i aparatów słuchowych.

Osoby korzystające z rozruszników serca powinny skonsultować się z lekarzem przed przystąpieniem do spawania łukowego.

PL

1.7.1 Klasyfikacja EMC według normy: EN 60974-10/A1:2015.

Klasy B

Urządzenia Klasy B spełniają wymagania zgodności elektromagnetycznej w środowiskach przemysłowych i domowych, włącznie ze środowiskami domowymi, w których zasilanie jest pobierane z publicznej sieci energetycznej niskiego napięcia.

Klasy A

Urządzenia Klasy A nie są przeznaczone do użytku w środowiskach domowych, w których zasilanie jest pobierane z publicznej sieci energetycznej niskiego napięcia. Ze względu na możliwość występowania zakłóceń przekazywanych poprzez przewodzenie i emisję, w takich lokalizacjach mogą wystąpić trudności z zapewnieniem zgodności elektromagnetycznej urządzeń Klasy A. Ze względu na możliwość występowania zakłóceń przekazywanych poprzez przewodzenie i emisję, w takich lokalizacjach mogą wystąpić trudności z zapewnieniem zgodności elektromagnetycznej urządzeń Klasy A.

Więcej informacji można znaleźć w rozdziale: TABLICZKA ZNAMIONOWA lub DANE TECHNICZNE.

1.7.2 Instalacja, eksploatacja i ocena otoczenia

Urządzenie zostało wytworzone zgodnie z zaleceniami ujednoliconej normy EN 60974-10/A1:2015 i posiada oznaczenie Klasy A. Urządzenie jest przeznaczone wyłącznie do profesjonalnych zastosowań przemysłowych. Producent nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne szkody wynikłe z użytkowania systemu w warunkach domowych.

Przyjmuje się, że użytkownik zajmuje się spawaniem zawodowo i w związku z tym ponosi on odpowiedzialność za instalację i eksploatację urządzenia zgodnie z zaleceniami producenta. W razie wystąpienia zakłóceń elektromagnetycznych użytkownik ma obowiązek rozwiązania problemu z ewentualną pomocą techniczną producenta.

Wszelkie zakłócenia elektromagnetyczne muszą zostać zredukowane do poziomu nie stanowiącego utrudnienia pracy.

Przed przystąpieniem do instalacji użytkownik powinien dokonać oceny potencjalnych problemów elektromagnetycznych w pobliżu stanowiska spawania, ze szczególnym uwzględnieniem bezpieczeństwa osób znajdujących się w pobliżu, np. osób korzystających z rozruszników serca czy aparatów słuchowych.

1.7.3 Środki ostrożności dotyczące przewodów

Aby zminimalizować wpływ pola elektromagnetycznego, należy postępować zgodnie z następującymi zaleceniami:

- Gdy tylko jest to możliwe, należy prowadzić kabel spawalniczy i kabel masy razem.
- Unikać prowadzenia kabli wokół ciała.
- Unikać przebywania pomiędzy kablem masy i kablem spawalniczym (oba kable powinny być po tej samej stronie spawacza).
- Kable winny być możliwie najkrótsze. Należy je układać blisko siebie na podłożu lub jak najbliżej jego powierzchni.
- Umieścić system możliwie najdalej od stanowiska spawania.
- Kable spawalnicze prowadzić z dala od wszelkich innych kabli.

1.7.4 Wyrównanie potencjałów

Należy wziąć pod uwagę uziemienie wszystkich metalowych elementów wchodzących w skład instalacji spawalniczej i znajdujących się w pobliżu. Połączenie wyrównujące potencjały musi być wykonane zgodnie z obowiązującymi przepisami.

1.7.5 Uziemienie materiału spawanego

Jeśli materiał spawany nie jest uziemiony ze względów bezpieczeństwa lub z powodu jego rozmiarów czy pozycji, uziemienie go może zmniejszyć poziom emisji. Należy pamiętać, że uziemienie materiału spawanego nie może stanowić zagrożenia dla spawaczy ani znajdujących się w pobliżu urządzeń. Uziemienia należy dokonać zgodnie z obowiązującymi przepisami.

1.7.6 Ekranowanie

Wybiórcze ekranowanie przewodów i urządzeń znajdujących się w pobliżu może zmniejszyć poziom zakłóceń.
W niektórych przypadkach należy rozważyć ekranowanie całej instalacji spawalniczej.

1.8 Stopień ochrony IP

IP

IP23S

- Obudowa uniemożliwia dostęp do niebezpiecznych elementów za pomocą palców oraz dostęp przedmiotów o średnicy większej lub równej 12,5 mm
- Obudowa odporna na działanie deszczu padającego pod kątem większym niż 60°.
- Obudowa odporna na przeciekanie wody do wewnątrz urządzenia w czasie, gdy ruchome elementy urządzenia nie pracują.

1.9 Unieszkodliwianie

Zużytych urządzeń elektrycznych nie wolno wyrzucać wraz ze zwykłymi odpadami!
Zgodnie z unijną dyrektywą 2012/19/UE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz z wdrażającymi ją przepisami krajowymi sprzęt elektryczny, którego cykl życia zakończył się, należy poddać selektywnej zbiórce i przekazać do punktu odzysku i unieszkodliwiania. Właściciel sprzętu powinien określić autoryzowane punkty zbiórki, kontaktując się z lokalnymi organami administracji. Stosując się do przepisów Dyrektywy Europejskiej chronisz środowisko naturalne i zdrowie innych osób!

» W celu uzyskania dodatkowych informacji zapoznać się ze stroną.

2. INSTALACJA

Instalacji powinien dokonywać wyłącznie wykwalifikowany personel autoryzowany przez producenta.

Podczas instalacji należy się upewnić, że źródło prądu jest odłączone od zasilania.

PL

2.1 Podnoszenie, transport i rozładunek

- Urządzenie jest wyposażone w uchwyt do ręcznego przemieszczania.
- Urządzenie nie jest wyposażone w zaczepy.
- Do jego przenoszenia należy używać wózka widłowego, uważając, by źródło prądu nie przewróciło się.

Należy zawsze pamiętać o znacznej masie urządzenia (patrz: Dane techniczne).
Nie wolno przemieszczać zawieszonego ładunku ponad ludźmi czy przedmiotami.
Nie wolno upuszczać urządzenia ani narażać go na działanie nadmiernych sił.

2.2 Lokalizacja systemu

Należy postępować zgodnie z następującymi zaleceniami:

- Zapewnić łatwy dostęp do wszystkich paneli i złączy urządzenia.
- Nie umieszczać urządzenia w ciasnych pomieszczeniach.
- Nie wolno ustawiać urządzenia na podłożu nachylonym bardziej niż 10%.
- Urządzenie należy podłączać w miejscu suchym, czystym i przewiewnym.
- Chronić przed zacinającym deszczem i nasłonecznieniem.

» Patrz sekcja „Środki ostrożności podczas pracy z butlami z gazem”.

2.3 Podłączanie

Urządzenia przenośne są zasilane wyłącznie prądem o niskim napięciu.

2.4 Przygotowanie do użycia

2.4.1 Podłączenia dla spawania MMA

Pokazany sposób podłączenia daje biegunowość ujemną.
Aby uzyskać biegunowość dodatnią należy przewody podłączyć odwrotnie.

1. **Złącze zacisku uchwytu elektrody**
2. **Dodatnie przyłącze mocy (+)**

▸ Podłączyć złącze przewodu uchwytu spawalniczego elektrodowego do dodatniego przyłącza (+) na panelu WF. Wcisnąć wtyczkę i przekręcić zgodnie z ruchem wskazówek zegara aż do bezpiecznego zablokowania.

1. Złącze zacisku masowego
2. Ujemne przyłącze mocy (-)

- Podłączyć zacisk kabla masy do gniazda ujemnego (-) źródła prądu. Wcisnąć wtyczkę i przekręcić zgodnie z ruchem wskazówek zegara aż do bezpiecznego zablokowania.

2.4.2 Podłączenia do spawania MIG/MAG

1. Przewodu zasilania
2. Dodatnie przyłącze mocy (+)
3. Przewód sygnałowy
4. Wejściowy kabel sygnałowy
5. Rura gazowa
6. Przyłącze gazu
7. Przyłącze dopływu gazu
8. Złącze płynu chłodniczego

- Podłączyć przewód zasilania kabla zespolonego do odpowiedniego gniazda. Wcisnąć wtyczkę i przekręcić zgodnie z ruchem wskazówek zegara aż do bezpiecznego zablokowania.
- Podłączyć przewód sterujący kabla zespolonego do odpowiedniego gniazda. Podłącz kabel do złącza i dokręć do oporu pierścień złącza w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.
- Podłączyć przewód gazowy kabla zespolonego do zaworu reduktora butli z gazem lub do odpowiedniego złącza instalacji gazowej. Ustawić odpowiednią prędkość wypływu gazu w zakresie od 10 do 30 l/min.
- Podłączyć przewód wylotowy płynu chłodniczego kabla zespolonego (kolor niebieski) do odpowiedniego złącza (kolor niebieski – symbol).
- Podłączyć przewód powrotny płynu chłodniczego kabla zespolonego (czerwony) do odpowiedniego złącza (kolor czerwony – symbol).
- Podłącz kabel sygnałowy magistrali CAN-BUS do kontrolowania urządzeń zewnętrznych (np. RC, RI itd.) do odpowiedniego złącza.

Skonsultować z rozdziałem “Instalacja akcesoria“.

1 **Mocowanie palnika**

2 **Złącze**

- Podłączyć przewód powrotny płynu chłodniczego uchwytu (czerwony) do odpowiedniego złącza (kolor czerwony – symbol).
- Podłączyć przewód wylotowy płynu chłodniczego uchwytu (niebieski) do odpowiedniego złącza (kolor niebieski – symbol).
- Podłączyć uchwyt MIG/MAG do złącza i upewnić się, że pierścień mocujący jest całkowicie dokręcony.

1 **Złącze zacisku masowego**

2 **Ujemne przyłącze mocy (-)**

- Podłączyć zacisk kabla masy do gniazda ujemnego (-) źródła prądu. Wcisnąć wtyczkę i przekręcić zgodnie z ruchem wskazówek zegara aż do bezpiecznego zablokowania.

Komora silnika

1 **Nakrętką mocującą**

2 **Śrubę hamulca**

3 **Dźwignię mocowania drutu motoru podajnika**

- Otworzyć prawą płytę obudowy.
- Upewnić się, że szerokość rowka rolek podajnika jest odpowiednia do średnicy stosowanego drutu.
- Zdjąć nakrętką mocującą z trzpienia szpuli i nałożyć szpulę.
- Wprowadzić trzpień szpuli, nałożyć szpulę, dokręcić nakrętkę pierścieniową i odpowiednio dokręcić śrubę hamulca.
- Zwolnić dźwignię mocowania drutu motoru podajnika, wsunąć końcówkę drutu do prowadnicy, przeprowadzić przez rolkę i wprowadzić do prowadnicy uchwytu. Zablokować dźwignię mocowania drutu (M1, rys. X), upewniając się, że drut znajduje się w rowku rolki podajnika.
- W celu wprowadzenia drutu do uchwytu należy nacisnąć przycisk podawania drutu.
- Ustawić odpowiednią prędkość wypływu gazu w zakresie od 10 do 30 l/min.

PL

3. PREZENTACJA SYSTEMU

3.1 Panel tylny

1. **Złącze gazowe**
2. **Wejście przewodu sygnałowego (CAN-BUS) (kabel zespolony)**
3. **Wejście przewodu zasilania (kabel zespolony)**
4. **Dodatnie przyłącze mocy (+)**
   Proces MMA: Podłączenie palnik elektrody
5. **Wlot/wylot płynu chłodniczego**

3.2 Panel złączy

1. **Mocowanie palnika**
   Umożliwia podłączenie uchwytu MIG/MAG.
2. **Urządzenia zewnętrzne (kontroler uchwytu push-pull)**
3. **Złącze płynu chłodniczego**
4. **Wejściowy kabel sygnałowy**
5. **Urządzenia zewnętrzne (zdalne sterowanie)**

3.3 Przedni panel sterujący

1 **Wskaźnik LED zasilania**

Sygnalizuje, że urządzenie jest podłączone do zasilania i włączone.

2 **Wskaźnik LED alarmu ogólnego**

Sygnalizuje, że prawdopodobnie uruchomił się jeden z układów ochronnych, na przykład zabezpieczenie termiczne.

3 **Wskaźnik LED mocy czynnej**

Sygnalizuje obecność napięcia na biegunach wyjściowych urządzenia.

4 **Wyświetlacz 7-segmentowy**

Umożliwia wyświetlanie różnorodnych parametrów systemu spawalniczego, w tym informacji startowych, wartości parametrów, odczytów napięcia i natężenia (podczas spawania) oraz kodów alarmów.

5 **Wyświetlacz LCD**

Umożliwia wyświetlanie różnorodnych parametrów systemu spawalniczego, w tym informacji startowych, wartości parametrów, odczytów napięcia i natężenia (podczas spawania) oraz kodów alarmów.
Umożliwia jednoczesne wyświetlanie wszystkich operacji.

6 **Główne pokrętło regulacyjne**

Umożliwia dostęp do konfiguracji, wyboru i regulacji wartości parametrów spawania.

7 **Przyciski funkcyjne**

Umożliwia wybór dostępnych funkcji systemu:
- Metoda spawania
- Metody spawania
- Pulsacja prądu spawania
- Tryb graficzny

8 **Przycisk programów spawania**

Umożliwia wybór fabrycznego programu spawania na podstawie kilku prostych nastawień:
- Rodzaju drutu
- Typ gazu
- Średnica drutu.

9 **Przycisk job**

Umożliwia zapis i modyfikację 240 job, z możliwością personalizacji przez operatora.

4. UŻYTKOWANIE SPRZĘTU

PL

4.1 Ekran początkowy

Po włączeniu urządzenie przeprowadza szereg kontroli, których celem jest zagwarantowanie prawidłowego działania urządzenia i wszystkich podłączonych do niego urządzeń. Na tym etapie jest również dokonywany test gazu w celu sprawdzenia poprawności podłączenia systemu gazowego.

4.2 Ekran testu

W chwili otwarcia bocznej pokrywy komory szpuli, funkcje spawania są automatycznie odłączane.
Na wyświetlaczu LCD widoczny jest ekran testu.

1. Podawanie drutu
2. Test gazu
3. Prędkość podawania drutu
4. Boczna pokrywa jest otwarta
5. Nagłówek

Podawanie drutu

Umożliwia ręczne podawanie drutu, bez gazu osłonowego i bez włączania napięcia drutu.
Funkcja umożliwia wprowadzenie drutu do prowadnicy uchwytu spawalniczego podczas przygotowań do spawania.

Test gazu

Umożliwia usunięcie zanieczyszczeń z układu gazowego oraz dokonanie wstępnej regulacji ciśnienia i prędkości wypływu gazu bez obecności prądu wyjściowego.

Prędkość podawania drutu

Umożliwia regulację prędkości podawania drutu (podczas etapu załadunku).

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

Boczna pokrywa jest otwarta

Nagłówek

Wyświetla kluczowe informacje na temat wybranej metody.

4.3 Strona DualFeeder

Źródło prądu i podajnik drutu nie mogą być aktywne jednocześnie.
System informuje, które z urządzeń jest aktywne, w następujący sposób:

Nieaktywne

- Strona widniejąca na wyświetlaczu LCD jest czarno-biała.

Aktywne

- Strona widniejąca na wyświetlaczu LCD jest kolorowa.

Zmiana stanu z nieaktywnego na aktywny

Aby aktywować generator/podajnik drutu znajdujący się w trybie nieaktywnym (czarno-biały wyświetlacz LCD), wystarczy wykonać dowolną operację na panelu sterowania lub nacisnąć przycisk na uchwycie podłączonym do urządzenia, które chce się przełączyć w tryb aktywny.

Podczas faz spawania zmiana stanu jest zablokowana.

4.4 Ekran główny

Umożliwia sterowanie systemem i procesem sterowania oraz wyświetla główne parametry.

4.5 Strona główna procesu MMA

1. Odczyty
2. Parametry spawania
3. Funkcje

Odczyty

Podczas spawania na wyświetlaczu widoczne są rzeczywiste wartości napięcia i natężenia prądu.

1. Natężenie prądu spawania
2. Napięcia prądu spawania

Parametry spawania

- Wybierz pożądany parametr naciskając pokrętło.

1. Parametry spawania
2. Ikona parametru
3. Wartość parametru
4. Jednostka parametru
5. VRD (Voltage Reduction Device)
   Układ ograniczania napięcia
   Pokazuje, że włączone jest ograniczanie napięcia biegu jałowego urządzenia.

PL

Funkcje

Ustawianie najważniejszych funkcji i metod spawania.

1. Metoda spawania
2. Synergia MMA

Metoda spawania

MMA → TIG DC → MIG/MAG Standardowa → MIG/MAG prądem pulsującym

Synergia MMA

Umożliwia wybór optymalnej dynamiki łuku w zależności od rodzaju elektrody.
Wybór odpowiedniej dynamiki łuku pozwala maksymalnie wykorzystać możliwości źródła prądu, a tym samym osiągnąć optymalną jakość spawania.

Standard (Zwykła/Rutylowa) → Celulozowa → Stalowa → Aluminium → Żeliwo

Zagwarantowanie idealnej pracy elektrody nie jest możliwe ze względu na liczne czynniki, jakie mają wpływ na właściwości spawalnicze.
Jakość i prawidłowa konserwacja materiałów eksploatacyjnych, warunki pracy i spawania, konkretne zadanie itd.

4.6 Strona główna procesu TIG

1. Odczyty
2. Parametry spawania
3. Funkcje

Odczyty

Podczas spawania na wyświetlaczu widoczne są rzeczywiste wartości napięcia i natężenia prądu.

1. Natężenie prądu spawania
2. Napięcia prądu spawania

Parametry spawania

1. Parametry spawania

- Wybierz pożądany parametr naciskając pokrętło.
- Za pomocą pokrętła ustaw odpowiednią wartość wybranego parametru.

2. Ikona parametru
3. Wartość parametru
4. Jednostka parametru

Funkcje

Ustawianie najważniejszych funkcji i metod spawania.

1. Metoda spawania

Metoda spawania

TIG DC → MIG/MAG Standardowa → MIG/MAG prądem pulsującym → MMA

Metody spawania

Umożliwia wybór trybu spawania

2-takt
W trybie 2-taktowym, naciśnięcie włącznika uchwytu powoduje rozpoczęcie wypływu gazu i zajarzenie łuku; po zwolnieniu włącznika natężenie opada do zera w ustawionym czasie opadania prądu; po zgaszeniu łuku trwa wypływ gazu osłonowego w ustawionym czasie wypływu końcowego.

4-takt
W trybie 4-taktowym pierwsze naciśnięcie włącznika uchwytu rozpoczyna wypływ gazu, co umożliwia ręczne kontrolowanie czasu wypływu początkowego; po zwolnieniu włącznika następuje zajarzenie łuku.

Bilevel
W trybie bilevel spawacz może spawać dwiema różnymi ustawionymi wcześniej wartościami prądu. Pierwsze naciśnięcie włącznika rozpoczyna fazę początkowego wypływu gazu osłonowego, po czym następuje zajarzenie łuku i rozpoczęcie spawania z natężeniem początkowym. Pierwsze zwolnienie włącznika powoduje zwiększenie natężenia do wartości I1. Jeśli spawacz szybko naciśnie i zwolni przycisk, przechodzi do „I2". Naciśnięcie i zwolnienie przycisku szybko powraca do „I1" i tak dalej. Przytrzymanie włącznika spowoduje przejście do fazy opadania prądu do wartości końcowej. Zwolnienie włącznika powoduje zgaszenie łuku, po czym przez ustawiony czas wypływu końcowego trwa wypływ gazu osłonowego.

4.7 Strona główna procesu MIG/MAG

Strona podstawowa

1. Nagłówek MIG/MAG
2. Parametry spawania
3. Funkcje

PL

PL

Strona graficzna

1. Nagłówek MIG/MAG
2. Parametry spawania
3. Funkcje

Nagłówek MIG/MAG

Wyświetla kluczowe informacje na temat wybranej metody.

Wybrana krzywa synergiczna

1. Typ metalu wypełniającego
2. Średnica drutu.
3. Typ gazu

Parametry spawania

1. Natężenie prądu spawania
2. Grubość materiału spawanego
3. Ścieg narożny "a"
4. Napięcia prądu spawania

Parametry spawania (Strona podstawowa)

▸ Wybierz pożądany parametr naciskając pokrętło.

1. Parametry spawania
2. Ikona parametru
3. Wartość parametru
4. Jednostka parametru

Parametry spawania (Strona graficzna)

▸ Wybierz pożądany parametr naciskając pokrętło.

1. Parametry spawania
2. Ikona parametru
3. Wartość parametru
4. Jednostka parametru

Funkcje

Ustawianie najważniejszych funkcji i metod spawania.

1. Metoda spawania
2. Metody spawania
3. Spawanie MIG z podwójną pulsacją
4. Tryb wyświetlania

Metoda spawania

MIG/MAG Standardowa → MIG/MAG prądem pulsującym → MMA → TIG DC

Metody spawania

Umożliwia wybór trybu spawania

2-takt

W trybie 2-taktowym naciśnięcie włącznika uchwytu powoduje rozpoczęcie podawania drutu i wypływu gazu osłonowego oraz włączenie napięcia drutu;
po zwolnieniu włącznika podawanie jest wstrzymywane, a gaz i napięcie wyłączane.

4-takt

W trybie 4-taktowym pierwsze naciśnięcie włącznika powoduje rozpoczęcie wypływu gazu osłonowego w czasie ręcznie sterowanym przez spawacza; zwolnienie włącznika powoduje rozpoczęcie podawania drutu i włączenie napięcia drutu. Kolejne naciśnięcie włącznika powoduje zatrzymanie podawania drutu i rozpoczęcie fazy opadania prądu aż do zgaszenia łuku; ostateczne zwolnienie włącznika kończy wypływ gazu osłonowego.

Wypełnienie krateru

Umożliwia spawanie z wykorzystaniem trzech różnych poziomów mocy, między którymi spawacz może się przełączać za pomocą włącznika uchwytu.
Pierwsze naciśnięcie włącznika powoduje wypływ gazu osłonowego, włączenie napięcia drutu i rozpoczęcie podawania drutu z prędkością zależną od wartości parametru instalacyjnego prędkości początkowej; wartości pozostałych parametrów są ustawiane synergicznie.
W momencie zwolnienia włącznika uchwytu, prędkość podawania drutu i synergiczne parametry spawania przyjmują wartości robocze ustawione na panelu sterowania.
Kolejne naciśnięcie włącznika uchwytu powoduje ustawienie wartości prędkości podawania drutu i synergicznych parametrów spawania ustawionych dla parametru instalacyjnego wypełniania krateru.
Zwolnienie włącznika uchwytu powoduje zatrzymanie podawania drutu i przejście z odpowiednią mocą do fazy upalania drutu, a następnie do końcowego wypływu gazu.

Spawanie MIG z podwójną pulsacją

Podwójny puls włączony

Podwójny puls wyłączony

Tryb wyświetlania

Umożliwia przełączanie widoku pomiędzy:

Strona podstawowa

Strona graficzna

Ekran krzywych synergicznych

Synergy

Umożliwia wybór fabrycznego (synergicznego) programu spawania na podstawie kilku prostych nastawień

PL

Wybór procesu spawania

- Przejść do strony „synergia", naciskając przycisk Syn przez co najmniej jedną sekundę.
- Wybrać pożądany proces, naciskając przyciski ↓ ↑
- Nacisnąć przycisk → w celu przejścia do kolejnego etapu.

Metoda spawania

Strona wyboru synergii Typ materiału/Typ gazu

1. Programu spawania (BöhlerArc/UniversalArc)
2. Wybór materiału/gazu
3. Średnica drutu.
4. Nagłówek
5. Programu spawania

Programu spawania

Umożliwia wybór programu spawania

BöhlerArc

UniversalArc

Wybór materiału/gazu

Umożliwia wybór:

- Typ metalu wypełniającego
- Typ gazu

Średnica drutu.

Umożliwia wybór średnicy używanego drutu (mm).

1. Średnica drutu.

Nagłówek
Wyświetla kluczowe informacje na temat wybranej metody.

NO PROGRAM
Sygnalizuje, że wybrany program synergiczny jest niedostępny lub niezgodny z innymi ustawieniami systemu.

4.8 Ekran programów

Prog Umożliwia zapis i modyfikację 240 job, z możliwością personalizacji przez operatora.

Programy (JOB)

1. Funkcje
2. Numer wybranego programu
3. Główne parametry wybranego programu
4. Opis wybranego programu
5. Nagłówek

Patrz sekcja „Ekran główny"

Zapisywanie programów

- Wejdź do menu zapisywania programów poprzez przytrzymanie przycisku. Prog przez co najmniej jedną sekundę.

- Wybierz pożądany program (lub pusty kanał pamięci) za pomocą pokrętła.

--- Pamięć pusta

Zapisany program

- Aby zatwierdzić operację, naciśnij przycisk .
- Zapisz wszystkie parametry ustawione dla wybranego programu naciskając przycisk. Save.

Wprowadź opis programu.
- Za pomocą pokrętła wybierz odpowiednią literę.
- Naciśnij pokrętło, aby potwierdzić wybraną literę.
- Aby skasować ostatni znak, naciśnij przycisk. .
- Aby zatwierdzić operację, naciśnij przycisk .
- Aby zatwierdzić operację, naciśnij przycisk Save.

PL

Zapisanie nowego programu w zajętym kanale pamięci wymaga uprzedniego wykasowania zawartości tego kanału poprzez wykonanie osobnej procedury.

- Aby zatwierdzić operację, naciśnij przycisk .
- Usuń wybrany program poprzez naciśnięcie przycisku. .
- Powróć do procedury zapisywania.

Wczytanie programu

- Naciśnij przycisk, aby wczytać pierwszy dostępny program .
- Za pomocą pokrętła wybierz odpowiedni program.
- Wybierz pożądany program, naciskając przycisk. .

Wyświetlane są wyłącznie kanały pamięci zawierające programy — puste kanały są automatycznie pomijane.

Usuwanie programu

- Za pomocą pokrętła wybierz odpowiedni program.
- Usuń wybrany program poprzez naciśnięcie przycisku. .
- Aby zatwierdzić operację, naciśnij przycisk .

- Aby zatwierdzić operację, naciśnij przycisk .
- Usuń wybrany program poprzez naciśnięcie przycisku. .

5. TRYB INSTALACYJ

5.1 Regulację i ustawianie parametrów

Umożliwia ustawienie i regulację zaawansowanych parametrów spawania, dających bardziej precyzyjną kotrolę nad urządzeniem i przebiegiem spawania.
Parametery wyświetlane w trybie instalacyjnym są ponumerowane i ułożone według bieżącego trybu spawania.

PL

Wejście w tryb instalacyjny

- Nacisnąć przycisk enkodera przez 5 sekund.
- Napis „0” na wyświetlaczu stanowi potwierdzenie wejścia.

Wybór i regulacja wybranego parametru

- Za pomocą pokrętła należy wybrać kod numeryczny pożądanego parametru.
- Naciśnięcie pokrętła spowoduje przejście do wyświetlania i regulacji wybranego parametru.

Wyjście z trybu instalacyjnego

- Należy ponownie nacisnąć pokrętło.
- W celu opuszczenia trybu instalacyjnego należy przejść do parametru “0” (wyjście i zapisanie zmian) i nacisnąć przycisk pokrętło.
- Aby zatwierdzić operację, naciśnij przycisk .
- Aby zapisać zmianę i wyjść z konfiguracji, nacisnąć przycisk: .

5.1.1 Parametry trybu instalacyjnego (MMA)

0

Zapis i wyjście

Zapisanie wprowadzonych zmian i wyjście z trybu instalacyjnego.

1

Wartości fabryczne

Przywraca fabryczne wartości wszystkich parametrów.

3

Hot start

Umożliwia regulację natężenia prądu gorącego startu w trybie MMA.
Odpowiednia regulacja prądu gorącego startu ułatwia zajarzanie łuku.

Elektrodą Zwykła

Minimum	Maksimum	Domyślnie
1/off	500%	80%

Elektrodą celulozowy

Minimum	Maksimum	Domyślnie
1/off	500%	150%

Elektrodą CrNi

Minimum	Maksimum	Domyślnie
1/off	500%	100%

Elektrodą aluminium

Minimum	Maksimum	Domyślnie
1/off	500%	120%

Elektrodą żeliwny

Minimum	Maksimum	Domyślnie
1/off	500%	100%

Elektroda rutylowa

Minimum	Maksimum	Domyślnie
1/off	500%	80%

7

Natężenie prądu spawania

Umożliwia regulację natężenia prądu spawania.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
3 A	Imax	100 A

PL

8 Arc force

Umożliwia regulację wartości funkcji Arc force przy spawaniu MMA.
Funkcja ta pozwala wpływać na dynamikę łuku, co znacznie ułatwia pracę spawacza.
Zwiększenie wartości ciśnienia łuku w celu zmniejszenia ryzyka przywierania elektrody.

Elektrodą Zwykła

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	500%	30%

Elektrodą celulozowy

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	500%	350%

Elektrodą CrNi

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	500%	30%

Elektrodą aluminium

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	500%	100%

Elektrodą żeliwny

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	500%	70%

Elektroda rutylowa

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	500%	80%

204 Dynamic power control (DPC)

Umożliwia wybór pożądanej charakterystyki napięcia/natężenia.

I=C **Charakterystyka stałoprądowa**

Zwiększenie lub zmniejszenie długości łuku nie wpływa na nastawiony prąd spawania.
Zalecane do elektrody: Zwykła, Rutylowa, Kwaśna, Stalowa, Żeliwo

1÷20 **Charakterystyka opadająca**

Zwiększenie długości łuku powoduje zmniejszenie prądu spawania (i na odwrót) o 1 do 20 amperów na wolt, stosownie do nastawionej wartości.
Zalecane do elektrody: Celulozowa, Aluminium

P=C **Stała moc**

Zwiększenie długości łuku powoduje zmniejszenie prądu spawania (i na odwrót), zgodnie ze wzorem: V·I=K
Zalecane do elektrody: Celulozowa, Aluminium

312 Napięcie oderwania łuku

Umożliwia regulację wartości napięcia, przy której zostanie wymuszone zgaszenie łuku elektrycznego.
Funkcja ta umożliwia lepszą kontrolę nad wieloma sytuacjami występującymi podczas spawania.
Podczas spawania punktowego, niskie napięcie oderwania łuku powoduje rzadsze występowanie powtórnego zajarzania łuku w momencie odsunięcia elektrody od materiału, co zmniejsza ilość odprysków oraz stopień nadpalania i utleniania materiału.

Ustawione napięcie oderwania łuku nie może przekroczyć napięcia biegu jałowego źródła prądu.

Elektrodą Zwykła

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	U0max	57.0 V

Elektrodą celulozowy

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	U0max	70.0 V

399 Szybkość cięcia

Umożliwia ustawienie szybkości spawania.
Default cm/min: orientacyjna szybkość spawania ręcznego.
Syn: Wartość Sinergic.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
2 cm/min	200 cm/min	15 cm/min

500 Ustawienie maszyny

Umożliwia wybór pożądanego interfejsu graficznego.
Umożliwia dostęp do wyższych poziomów serwisowych.
Patrz sekcja "Personalizacja interfejsu (Set up 500)"

Wartość	Wybrany poziom
USER	Użytkownik
SERV	Service
vaBW	vaBW

Wartość	Interfejs użytkownika
XE	Tryb uproszczony
XA	Tryb zaawansowany
XP	Tryb profesjonalny

PL

551 **Lock/unlock**

Umożliwia zablokowanie elementów sterujących panelu i wprowadzenie kodu zabezpieczającego.
Patrz sekcja "Lock/unlock (Set up 551)".

552 **Głośność sygnału**

Umożliwia regulację głośności sygnału ostrzegawczego.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	10	10

601 **Krok regulacji**

Umożliwia regulowanie parametru z krokiem ustawionym indywidualnie przez operatora.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
1	Imax	1

602 **Parametr zewnętrzny 2**

Umożliwia wybór i regulowanie zewnętrznego parametru 2 (wartość minimalna, wartość maksymalna, wartość domyślna, wybrany parametr).

705 **Kalibracja oporu obwodu**

Umożliwia kalibrację urządzenia.
Patrz sekcja "Kalibracja oporu obwodu (set up 705)".

751 **Bieżący odczyt**

Umożliwia wyświetlanie rzeczywistej wartości natężenia prądu spawania.

752 **Odczyt napięcia**

Umożliwia wyświetlanie rzeczywistej wartości napięcia prądu spawania.

768 **Mierzy wkład ciepła HI**

Umożliwia odczyt wartości pomiaru wkładu ciepła podczas spawania.

801 **Limity ochronne**

Umożliwia ustawianie wartości limitów ostrzegawczych i limitów ochronnych.
Umożliwia kontrolowanie procesu spawania poprzez ustawienie limitów ostrzegawczych i limitów bezpieczeństwa dla głównych parametrów podlegających pomiarowi.
Umożliwia precyzyjne sterowanie przebiegiem poszczególnych faz spawania.

854 **Włączanie szlifierskie**

Umożliwia korzystanie ze źródła prądu jako „zasilacza" do określonych narzędzi szlifierskich.

Wartość	Domyślnie	Funkcja oddzwaniania
poza	X	układ nie aktywny
12÷80 V	-	Zasilanie szlifierskie

5.1.2 Lista parametrów konfiguracyjnych (TIG)

0 **Zapis i wyjście**

Zapisanie wprowadzonych zmian i wyjście z trybu instalacyjnego.

1 **Wartości fabryczne**

Przywraca fabryczne wartości wszystkich parametrów.

PL

7

Natężenie prądu spawania

Umożliwia regulację natężenia prądu spawania.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
3 A	Imax	100 A

399

Szybkość cięcia

Umożliwia ustawienie szybkości spawania.
Default cm/min: orientacyjna szybkość spawania ręcznego.
Syn: Wartość Sinergic.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
2 cm/min	200 cm/min	10 cm/min

500

Ustawienie maszyny

Umożliwia wybór pożądanego interfejsu graficznego.
Umożliwia dostęp do wyższych poziomów serwisowych.
Patrz sekcja "Personalizacja interfejsu (Set up 500)"

Wartość	Wybrany poziom
USER	Użytkownik
SERV	Service
vaBW	vaBW

Wartość	Interfejs użytkownika
XE	Tryb uproszczony
XA	Tryb zaawansowany
XP	Tryb profesjonalny

551

Lock/unlock

Umożliwia zablokowanie elementów sterujących panelu i wprowadzenie kodu zabezpieczającego.
Patrz sekcja "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Głośność sygnału

Umożliwia regulację głośności sygnału ostrzegawczego.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	10	10

601

Krok regulacji

Umożliwia regulowanie parametru z krokiem ustawionym indywidualnie przez operatora.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
1	Imax	1

602

Parametr zewnętrzny CH1, CH2, CH3, CH4

Umożliwia wybór i regulowanie zewnętrznego parametru 1, 2, 3, 4 (wartość minimalna, wartość maksymalna, wartość domyślna, wybrany parametr).
Patrz sekcja "Obsługa sterowania z zewnątrz (Set up 602)".

705

Kalibracja oporu obwodu

Umożliwia kalibrację urządzenia.
Patrz sekcja "Kalibracja oporu obwodu (set up 705)".

751

Bieżący odczyt

Umożliwia wyświetlanie rzeczywistej wartości natężenia prądu spawania.

752

Odczyt napięcia

Umożliwia wyświetlanie rzeczywistej wartości napięcia prądu spawania.

758

Prędkość ruchu robota

Umożliwia wyświetlanie prędkości ruchu ramienia robota lub innego urządzenia automatycznego.

PL

768

Mierzy wkład ciepła HI

Umożliwia odczyt wartości pomiaru wkładu ciepła podczas spawania.

801

Limity ochronne

Umożliwia ustawianie wartości limitów ostrzegawczych i limitów ochronnych.
Umożliwia kontrolowanie procesu spawania poprzez ustawienie limitów ostrzegawczych i limitów bezpieczeństwa dla głównych parametrów podlegających pomiarowi.
Umożliwia precyzyjne sterowanie przebiegiem poszczególnych faz spawania.

854

Włączanie szlifierskie

Umożliwia korzystanie ze źródła prądu jako „zasilacza" do określonych narzędzi szlifierskich.

Wartość	Domyślnie	Funkcja oddzwaniania
poza	X	układ nie aktywny
12÷80 V	-	Zasilanie szlifierskie

5.1.3 Lista parametrów konfiguracyjnych (MIG/MAG)

0

Zapis i wyjście

Zapisanie wprowadzonych zmian i wyjście z trybu instalacyjnego.

1

Wartości fabryczne

Przywraca fabryczne wartości wszystkich parametrów.

2

Programy spawalnicze

MIG/MAG Standardowa:

Umożliwia wybór ręcznego lub (Off) synergicznego spawania MIG (6) z ustawieniem typu materiału spawanego.

MIG/MAG prądem pulsującym:

Umożliwia wybór spawania synergicznego spawania MIG (6) z ustawieniem typu materiału spawanego.
Umożliwia wybór spawania CC/CV spawania.
Patrz sekcja "Przedni panel sterujący".

3

Prędkość podawania drutu

Umożliwia regulację prędkości podawania drutu.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4

Natężenie

Umożliwia regulację natężenia prądu spawania.

Minimum	Maksimum
3 A	Imax

5

Grubość materiału spawanego

Umożliwia ustawienie grubości elementu spawanego.
Umożliwia sterowanie ustawieniami systemu w zależności od spawanego elementu.

6

Ścieg narożny "a"

Umożliwia ustawienie głębokości ściegu w spoinie narożnej.

PL

7

Napięcie - Długość łuku

Umożliwia regulację napięcia prądu łuku.
Umożliwia regulację długości łuku podczas spawania.
Wysokie napięcie = długi łuk
Niskie napięcie = krótki łuk

Tryb synergiczny

Minimum	Maksimum	Domyślnie
-5.0	+5.0	0/syn

Spawanie ręczne

Minimum	Maksimum	Domyślnie
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10

Początkowy wypływ gazu

Regulacja czasu wypływu gazu przed zajarzeniem łuku.
Umożliwia napełnienie uchwytu gazem i stworzenie atmosfery gazowej dla zajarzenia łuku.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	99.9 s	0.1 s

11

Soft start

Regulacja prędkości podawania drutu przed zajarzeniem łuku.
Umożliwia zajarzanie łuku przy niższej prędkości podawania drutu, do daje łagodniejsze zajarzenie i mniej odprysków.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
10 %	100 %	50 %

12

Czas narastania prędkości motoru

Umożliwia ustawienie czasu płynnego przejścia od początkowej do roboczej prędkości podawania drutu.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	1.0 s	0/poza

15

Burn back

Umożliwia regulację czasu upalania drutu w celu zapobiegania przywieraniu drutu pod koniec spawania.
Umożliwia regulację długości odcinka drutu wystającego z uchwytu.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
-2.00	+2.00	0/syn

16

Czas wypływu końcowego

Umożliwia regulację czasu wypływu gazu osłonowego po zakończeniu spawania.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	99.9 s	2.0 s

19

Duty cycle (podwójny puls)

Umożliwia ustawienie czasu utrzymywania natężenia końcowego.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
10 %	90 %	50 %

20

Spawanie MIG z podwójną pulsacją

Umożliwia regulację amplitudy pulsowania.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0 %	100 %	±25 %

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0.5 m/min	22 m/min	2.5 m/min

21

Częstotliwość pulsacji (podwójny puls)

Umożliwia regulowanie cyklu pulsu, tzn. czasu między kolejnymi cyklami pulsowania.
Umożliwia regulację częstotliwości pulsowania.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0.1 Hz	5.0 Hz	2.0 Hz

PL

22

Napięcie drugorzędne (podwójny puls)

Umożliwia regulację drugorzędnego napięcia pulsu.
Pozwala to zwiększyć stabilność łuku w poszczególnych fazach pulsu.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
-5.0	+5.0	0/syn

23

Narastanie i opadanie pulsowania (podwójny puls)

Umożliwia określenia czasu przejścia podczas spawania prądem pulsującym.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
1 %	100 %	50 %

24

Bilevel (4T - crater filler)

Umożliwia ustawienie drugiej wartości dla prędkości podawania drutu w trybie spawania bilevel.

Jeśli spawacz szybko naciska i zwalnia przycisk, przechodzi do “ Φ_2”.

Po naciśnięciu i szybkim zwolnieniu przycisku powraca do “ Φ ” i tak dalej.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
1 %	200 %	0/poza

25

Przyrost początkowy

Umożliwia regulację prędkości podawania drutu podczas początkowej fazy spawania z wypełnianiem krateru.
Pozwala to zwiększyć energię przekazywaną na materiał w fazie początkowej, gdy materiał jest jeszcze zimny i wymaga wyższej temperatury do równomiernego stopienia.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
20 %	200 %	120 %

26

Wypełnienie krateru

Umożliwia regulację prędkości podawania drutu podczas końcowej fazy spawania.
Umożliwia ograniczenie energii dostarczanej na materiał w fazie końcowej, gdy materiał jest już bardzo gorący, co pozwala ograniczyć ryzyko deformacji.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
20 %	200 %	80 %

27

Czas przyrostu początkowego

Umożliwia ustawienie czasu przyrostu początkowego.
Pozwala to zautomatyzować funkcję wypełniania krateru.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0.1 s	99.9 s	0/poza

28

Czas wypełniania krateru

Umożliwia ustawienie czasu wypełniania krateru.
Pozwala to zautomatyzować funkcję wypełniania krateru.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0.1 s	99.9 s	0/poza

30

Spawanie punktowe

Umożliwia pracę w trybie spawania punktowego oraz ustawienie czasu spawania jednego punktu.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0.1 s	99.9 s	0/poza

31

Spawanie cykliczne

Umożliwia pracę w trybie spawania cyklicznego oraz ustawienie czasu przerwy między kolejnymi spoinami.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0.1 s	99.9 s	0/poza

32

Napięcie drugorzędne (Bilevel MIG)

Umożliwia regulację drugorzędnego napięcia pulsu.
Pozwala to zwiększyć stabilność łuku w poszczególnych fazach pulsu.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
-5.0	+5.0	0/syn

PL

33

Indukcyjność drugorzędne (Bilevel MIG)

Umożliwia regulację drugorzędnego indukcyjności pulsu.
Pozwala to uzyskać bardziej lub mniej reaktywny łuk, a tym samym uwzględnić wpływ ruchów spawacza i naturalnej niestabilności łuku elektrycznego na proces spawania.
Niska indukcyjność = łuk bardziej reaktywny (więcej odprysków).
Wysoka indukcyjność = łuk mniej reaktywny (mniej odprysków).

Minimum	Maksimum	Domyślnie
-30	+30	0/syn

34

Początkowe opadanie

Pozwala ustawić stopniowe przejście między początkową prędkością podawania drutu i prędkością podawania drutu podczas spawania.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0 s	10 s	0/poza

35

Opadanie wypełnienia krateru

Pozwala ustawić stopniowe przejście między prędkością podawania drutu podczas spawania i prędkością podawania drutu podczas wypełnienia krateru..

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0 s	10 s	0/poza

202

Indukcyjność

Umożliwia elektroniczną regulację indukcyjności szeregowej obwodu spawania.
Pozwala to uzyskać bardziej lub mniej reaktywny łuk, a tym samym uwzględnić wpływ ruchów spawacza i naturalnej niestabilności łuku elektrycznego na proces spawania.
Niska indukcyjność = łuk bardziej reaktywny (więcej odprysków).
Wysoka indukcyjność = łuk mniej reaktywny (mniej odprysków).

Minimum	Maksimum	Domyślnie
-30	+30	0/syn

331

Średnie kompensowane napięcie

Umożliwia ustawienie napięcia prądu spawania.

398

Stała wartość odniesienia dla prędkości przesuwania

Stała wartość odniesienia dla wszystkich procesów spawania
Wartość prędkości przesuwania uchwytu, którą układ wykorzystuje przy obliczaniu parametrów spawania

399

Szybkość cięcia

Umożliwia ustawienie szybkości spawania.
Default cm/min: orientacyjna szybkość spawania ręcznego.
Syn: Wartość Sinergic.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
syn min	syn max	35 cm/min

500

Ustawienie maszyny

Umożliwia wybór pożądanego interfejsu graficznego.
Umożliwia dostęp do wyższych poziomów serwisowych.
Patrz sekcja "Personalizacja interfejsu (Set up 500)"

Wartość	Wybrany poziom
USER	Użytkownik
SERV	Service
vaBW	vaBW

Wartość	Interfejs użytkownika
XE	Tryb uproszczony
XA	Tryb zaawansowany
XP	Tryb profesjonalny

551

Lock/unlock

Umożliwia zablokowanie elementów sterujących panelu i wprowadzenie kodu zabezpieczającego.
Patrz sekcja "Lock/unlock (Set up 551)".

PL

552

Głośność sygnału

Umożliwia regulację głośności sygnału ostrzegawczego.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	10	10

601

Krok regulacji

Umożliwia regulowanie parametru z krokiem ustawionym indywidualnie przez operatora.
Funkcjonalność kontrolowana przyciskiem podnoszenia / opuszczania palnika.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
1	Imax	1

602

Parametr zewnętrzny CH1, CH2, CH3, CH4

Umożliwia wybór i regulowanie zewnętrznego parametru 1, 2, 3, 4 (wartość minimalna, wartość maksymalna, wartość domyślna, wybrany parametr).
Patrz sekcja "Obsługa sterowania z zewnątrz (Set up 602)".

606

Uchwyt ze sterowaniem U/D

Umożliwia wybór i regulowanie zewnętrznego parametru (U/D).

Wartość	Domyślnie	Funkcja oddzwaniania
0/poza	-	poza
1/I1	X	Natężenie
	-	Wczytanie programu

612

Konfiguracja uchwytu DgMig

Umożliwia obsługę kanałów uchwytu cyfrowego.

Wartość	Domyślnie	Funkcja oddzwaniania
0/poza	-	poza
1/I1	-	Natężenie
2/	-	Wczytanie programu
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

653

Prędkość podawania drutu

Umożliwia regulację prędkości podawania drutu (podczas etapu załadunku).

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

705

Kalibracja oporu obwodu

Umożliwia kalibrację urządzenia.
Patrz sekcja "Kalibracja oporu obwodu (set up 705)".

751

Bieżący odczyt

Umożliwia wyświetlanie rzeczywistej wartości natężenia prądu spawania.

752

Odczyt napięcia

Umożliwia wyświetlanie rzeczywistej wartości napięcia prądu spawania.

757

Prędkość podawania drutu

Pozwala odczytać wartość posuwu drutu silnika (encoder 1).

PL

758

Prędkość ruchu robota

Umożliwia wyświetlanie prędkości ruchu ramienia robota lub innego urządzenia automatycznego.

760

Bieżący odczyt (silnik 1)

Umożliwia wyświetlanie rzeczywistej wartości natężenia prądu (silnik 1).

770

Wartość wskaźnika osadzania

Umożliwia wyświetlenie wartości wskaźnika osadzania.

801

Limity ochronne

Umożliwia ustawianie wartości limitów ostrzegawczych i limitów ochronnych.
Umożliwia kontrolowanie procesu spawania poprzez ustawienie limitów ostrzegawczych i limitów bezpieczeństwa dla głównych parametrów podlegających pomiarowi.
Umożliwia precyzyjne sterowanie przebiegiem poszczególnych faz spawania.

854

Włączanie szlifierskie

Umożliwia korzystanie ze źródła prądu jako „zasilacza" do określonych narzędzi szlifierskich.

Wartość	Domyślnie	Funkcja oddzwaniania
poza	X	układ nie aktywny
12÷80 V	-	Zasilanie szlifierskie

5.2 Szczególne procedury używania parametrów

5.2.1 Personalizacja wyświetlacza 7-segmentowego

Umożliwia stałe wyświetlanie wartości danego parametru na wyświetlaczu 7-segmentowym.

- Przytrzymaj pokrętło wciśnięte przez co najmniej 5sekundy, by wejść do trybu instalacyjnego.
- Wybierz wymagany parametr kręcąc pokrętłem.
- Zapisz wybrany parametr na wyświetlaczu 7-segmentowym naciskając przycisk 35.7.
- Aby zapisać ustawienia i opuścić ekran, naciśnij przycisk Save & Exit.

5.2.2 Personalizacja interfejsu (Set up 500)

Umożliwia dostosowywanie parametrów dostępnych z głównego menu.

500

Ustawienie maszyny

Umożliwia wybór pożądanego interfejsu graficznego.

Wartość	Interfejs użytkownika
XE	Tryb uproszczony
XA	Tryb zaawansowany
XP	Tryb profesjonalny

TRYB XE

MMA	
Parametry spawania	I

PL

TIG	
Parametry spawania	
Funkcje	

MIG/MAG	
Parametry spawania	
Funkcje	

TRYB XA

MMA	
Parametry spawania	
Funkcje	Std Cls CrNi Al Cast Iron

TIG	
Parametry spawania	
Funkcje	

MIG/MAG	
Parametry spawania	
Funkcje	

TRYB XP

MMA	
Parametry spawania	
Funkcje	Std Cls CrNi Al Cast Iron

TIG	
Parametry spawania	
Funkcje	

MIG/MAG	
Parametry spawania	
Funkcje	

PL

5.2.3 Lock/unlock (Set up 551)

Umożliwia zablokowanie elementów sterujących panelu i wprowadzenie kodu zabezpieczającego.

Wybór parametru

- Przytrzymaj pokrętło wciśnięte przez co najmniej 5sekundy, by wejść do trybu instalacyjnego.
- Wybierz wymagany parametr (551).
- Naciśnij pokrętło, by przejść do regulacji wybranego parametru.

Ustawianie hasła

- Za pomocą pokrętła wprowadź cyfrowy kod (hasło).
- Potwierdzić czynność przyciskiem enkodera.
- Aby zatwierdzić operację, naciśnij przycisk .
- Aby zapisać zmianę, nacisnąć przycisk: .

Funkcje panelu

Próba obsługiwania zablokowanego panelu sterującego powoduje wyświetlenie specjalnego ekranu.

- Tymczasowy dostęp do funkcji panelu (na 5 minut) można uzyskać wprowadzając poprawne hasło za pomocą pokrętła.
- Potwierdzić czynność przyciskiem enkodera.
- Aby na stałe odblokować panel sterujący, wejdź do trybu instalacyjnego (zgodnie z instrukcjami powyżej) i zmień wartość parametru 551 na „off".
- Potwierdzić czynność przyciskiem enkodera.
- Aby zapisać zmianę, nacisnąć przycisk: .

5.2.4 Obsługa sterowania z zewnątrz (Set up 602)

Umożliwia wybór i regulowanie zewnętrznego parametru 2 (wartość minimalna, wartość maksymalna, wartość domyślna, wybrany parametr).

Wybór parametru

- Przytrzymaj pokrętło wciśnięte przez co najmniej 5sekundy, by wejść do trybu instalacyjnego.
- Wybierz wymagany parametr (602).
- Otwórz ekran obsługi sterowania z zewnątrz naciskając pokrętło.

Obsługa sterowania z zewnątrz

- Wybierz odpowiedni kanał wyjściowy zdalnego sterowania (CH1, CH2, CH3, CH4) poprzez naciśnięcie przycisku. CH1
- Wybierz pożądany parametr (Min-Max-parametr) naciskając pokrętło.
- Dokonaj regulacji pożądanego parametru (Min-Max-parametr) za pomocą pokrętła.
- Aby zapisać zmianę, nacisnąć przycisk: .
- Aby zatwierdzić operację, naciśnij przycisk .

5.2.5 Kalibracja oporu obwodu (set up 705)

Wybór parametru

- Przytrzymaj pokrętło wciśnięte przez co najmniej 5sekundy, by wejść do trybu instalacyjnego.
- Wybierz wymagany parametr (705).
- Naciśnij pokrętło, by przejść do regulacji wybranego parametru.

Kalibracja

- Zdjąć nasadkę, aby odsłonić końcówkę na dyszę uchwytu spawalniczego. (**MIG/MAG**)
- Utwórz obwód elektryczny między prowadnicą drutu a materiałem spawanym. (**MIG/MAG**)
- Utwórz obwód elektryczny między elektroda wolframowa a materiałem spawanym. (**TIG**)
- Doprowadzić palnik z uchwytem elektrody do spawanego elementu. (**MMA**)
- Nacisnąć przycisk ▷ (lub włącznik palnika) w celu rozpoczęcia procedury.
- Przytrzymać elementy zetknięte przez co najmniej jedną sekundę.
- Widoczna na wyświetlaczu wartość zostanie zaktualizowana po zakończeniu kalibracji.
- Aby zatwierdzić operację, naciśnij przycisk Save.
- Aby zatwierdzić operację, naciśnij przycisk ↺.
- Aby zapisać zmianę i wyjść z konfiguracji, nacisnąć przycisk: Save & Exit.

5.2.6 Limity ochronne (Set up 801)

Umożliwia ustawianie wartości limitów ostrzegawczych i limitów ochronnych.
Umożliwia kontrolowanie procesu spawania poprzez ustawienie limitów ostrzegawczych i limitów bezpieczeństwa dla głównych parametrów podlegających pomiarowi.
Umożliwia precyzyjne sterowanie przebiegiem poszczególnych faz spawania.
Patrz sekcja "Limity ochronne (Set up 801)".

Limity ostrzegawcze	MIN	MAX	Limity ochronne	MIN	MAX

I	Natężenie prądu spawania	V	Napięcia prądu spawania
	Odczyt wypływu gazu		Prędkość ruchu robota
M1 A	Bieżący odczyt (silnik 1)	M2 A	Bieżący odczyt (silnik 2)
	Odczyt przepływu		Prędkość podawania drutu
	Odczyt temperatura płynu		

Wybór parametru

- Przytrzymaj pokrętło wciśnięte przez co najmniej 5sekundy, by wejść do trybu instalacyjnego.
- Wybierz wymagany parametr (801).
- Otwórz ekran limitów ochronnych naciskając pokrętło.

PL

Wybór parametru

- Wybierz wymagany parametr naciskając przycisk CH1.
- Naciśnij przycisk (4), by wybrać metodę ustawiania limitów ochronnych A±%.

Ustawienie maszyny

A/V Wartość bezwzględna

% Wartość procentowa

Ustawienie limitów bezpieczeństwa

1. **Wiersz limitów ostrzegawczych**
2. **Wiersz limitów bezpieczeństwa**
3. **Kolumna wartości minimalnych**
4. **Kolumna wartości maksymalnych**

- Wybierz odpowiednie pole naciskając pokrętło (wybrane pole zostanie podświetlone w odwróconych kolorach).
- Za pomocą pokrętła ustaw odpowiednią wartość wybranego limitu.
- Aby zapisać zmianę, nacisnąć przycisk: Save.

Przekroczenie jednego z limitów ostrzegawczych spowoduje wyświetlenie ostrzeżenia wizualnego na panelu sterującym.

Przekroczenie jednego z limitów alarmowych spowoduje wyświetlenie ostrzeżenia wizualnego na panelu sterującym i natychmiastowe zablokowanie funkcji spawania.

6. AKCESORIA

Kit RC
73.11.015

Kit Push-Pull
73.11.012

Zestaw dużych kół podajnika drutu
73.10.073

Zestaw małych kół podajnika drutu
73.10.074

Zestaw wsporników uchwytu spawalniczego MIG/MAG
73.12.039

Patrz sekcja "Instalacja kit/akcesoria".

7. KONSERWACJA

Urządzenie należy poddawać regularnej konserwacji zgodnie z zaleceniami producenta. Podczas pracy urządzenia wszystkie drzwiczki i płyty obudowy muszą być prawidłowo domknięte i zablokowane. Nie wolno wprowadzać w systemie żadnych modyfikacji. Nie wolno dopuścić do zbierania się opiłków metalu na kratce wentylacyjnej i w jej pobliżu.

Wszelkich czynności konserwacyjnych powinien dokonywać wyłącznie wykwalifikowany personel. Naprawa lub wymiana elementów systemu przez osoby nieuprawnione powoduje unieważnienie gwarancji. Naprawy lub wymiany jakichkolwiek elementów systemu może dokonywać wyłącznie wykwalifikowany personel.

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności konserwacyjnych odłączyć źródło prądu od zasilania!

7.1 Źródło prądu należy regularnie poddawać następującym czynnościom konserwacyjnym

Czyścić wnętrze obudowy za pomocą miękkiej szczotki i sprężonego powietrza o niskim ciśnieniu. Sprawdzać wszystkie połączenia elektryczne oraz stan wszystkich przewodów.

7.2 Responsabilidade

Niedotrzymanie obowiązku przeprowadzania powyższych czynności konserwacyjnych spowoduje unieważnienie wszelkich gwarancji, a producent nie będzie ponosił odpowiedzialności za wynikłe z tego powodu awarie. Producent nie ponosi odpowiedzialności za konsekwencje nieprzestrzegania tych zaleceń. W razie jakichkolwiek problemów lub wątpliwości prosimy o kontakt z działem obsługi klienta.

8. KODY ALARMÓW

ALARM

Wystąpienie alarmu lub przekroczenie progu bezpieczeństwa powoduje wyświetlenie odpowiedniej informacji na panelu sterowania i natychmiastowe zatrzymanie operacji spawalniczych.

UWAGA

Przekroczenie limitu bezpieczeństwa powoduje wyświetlenie odpowiedniej informacji na panelu sterowania, ale nie wymaga przerwania procesu spawania.

Poniżej podano listę wszystkich alarmów i progów bezpieczeństwa dotyczących urządzenia.

E01	Za wysoka temperatura	E02	Za wysoka temperatura
E05	Przekroczenie maks. prądu	E07	Anomalia układu zasilania silnika podajnika drutu
E08	Zablokowany silnik	E10	Przekroczenie maks. prądu modułu mocy (Inverter)
E12.1	Błąd komunikacji WF1	E13	Błąd komunikacji (FP)
E14.xx	Nieprawidłowy program podkod błędu wskazuje numer usuniętego zadania	E15	Nieprawidłowy program
E16.1	Błąd komunikacji RI 1000/2000/3000 (CAN bus)	E16.2	Błąd komunikacji RI 3000 (Modbus)
E16.3	Błąd komunikacji RI 1000/2000	E19.1	Błąd konfiguracji urządzenia

PL

E19.11	Błąd konfiguracji urządzenia (WF)
E23	Brak programów spawania
E27	Awaria pamięci (RTC)
E30	Błąd komunikacji (H.F.)
E33.1	Błąd konfiguracji urządzenia (LCD 3.5")
E33.2	Błąd konfiguracji urządzenia (LCD 4.7")
E33.3	Błąd komunikacji (ACTIVATION KEY)
E40	Anomalia zasilania urządzenia
E43	Brak chłodziwa
E44	Brak gazu
E49	Wyłącznik awaryjny (Automatyzacja i robotyka)
E50	Przyklejony drut (Automatyzacja i robotyka)
E51	Konfiguracja nieobsługiwana (Automatyzacja i robotyka)
E52	Zapobieganie kolizji (Automatyzacja i robotyka)
E53	Błąd zewnętrznego regulatora przepływu (Automatyzacja i robotyka)
E54	Przekroczony poziom prądu (Dolny limit)
E55	Przekroczony poziom prądu (Górny limit)
E56	Przekroczony poziom napięcia (Dolny limit)
E57	Przekroczony poziom napięcia (Górny limit)
E58	Przekroczony poziom przepływu gazu (Dolny limit)
E59	Przekroczony poziom przepływu gazu (Górny limit)
E62	Przekroczony poziom prądu (Dolny limit)
E63	Przekroczony poziom prądu (Górny limit)
E64	Przekroczony poziom napięcia (Dolny limit)
E65	Przekroczony poziom napięcia (Górny limit)
E66	Przekroczony poziom przepływu gazu (Dolny limit)
E67	Przekroczony poziom przepływu gazu (Górny limit)
E71	Przekroczenie maks. temperatury chłodziwa
E74	Przekroczony poziom prądu silnika 1
E76	Przekroczony poziom przepływu chłodziwa
E77	Poziom temperatury chłodziwa
E78	Tryb konserwacji (Automatyzacja i robotyka)
E80	Brak drutu (wire end)
E82	Błąd komunikacji (WU)

E99.2	Alarm konfiguracji systemu (inverter)
E99.3	Alarm konfiguracji systemu (FP)
E99.4	Alarm konfiguracji systemu (FP)
E99.5	Alarm konfiguracji systemu (FP)
E99.6	Alarm konfiguracji systemu
E99.7	Alarm konfiguracji systemu
E99.11	Awaria pamięci

PL

9. WYKRYWANIE I ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Brak podawania drutu

Przyczyna	Rozwiązanie
» Uszkodzony włącznik uchwytu.	» Wymienić wadliwy element. » W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym.
» Rolki podajnika są niewłaściwego typu lub zużyte.	» Wymienić rolki.
» Uszkodzony motor podajnika.	» Wymienić wadliwy element. » W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym.
» Uszkodzony przewód uchwytu.	» Wymienić wadliwy element. » W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym.
» Brak zasilania podajnika.	» Upewnić się, że podajnik jest prawidłowo podłączony do źródła prądu. » Prawidłowo podłączyć system, zgodnie z zaleceniami w części “Podłączanie ”. » W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym.
» Drut nierówno odwija się ze szpuli.	» Odpowiednio wyregulować hamulec szpuli lub wymienić szpulę.
» Stopienie końcówki prądowej (brak podawania drutu).	» Wymienić wadliwy element.

Nierówne podawanie drutu

Przyczyna	Rozwiązanie
» Uszkodzony włącznik uchwytu.	» Wymienić wadliwy element. » W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym.
» Rolki podajnika są niewłaściwego typu lub zużyte.	» Wymienić rolki.
» Uszkodzony motor podajnika.	» Wymienić wadliwy element. » W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym.
» Uszkodzony przewód uchwytu.	» Wymienić wadliwy element. » W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym.
» Nieprawidłowo ustawiony hamulec szpuli lub docisk rolek podajnika.	» Poluzować hamulec szpuli. » Zwiększyć docisk rolek.

Zanieczyszczenia spoiny

Przyczyna	Rozwiązanie
» Niedokładnie oczyszczony materiał.	» Przed przystąpieniem do spawania dokładnie oczyścić obrabiane materiały.

PL

» Zbyt duża średnica elektrody.	» Zmienić elektrodę na cieńszą.
» Nieodpowiednie przygotowanie krawędzi materiału.	» Odpowiednio zeszlifować krawędzie.
» Nieodpowiedni tryb spawania.	» Prowadzić elektrodę bliżej materiału. » Prowadzić uchwyt (palnik) równomiernie przez cały czas wykonywania spoiny.

Domieszki wolframu w spoinie

Przyczyna	Rozwiązanie
» Nieprawidłowe parametry spawania.	» Zwiększyć natężenie prądu spawania. » Używać grubszej elektrody.
» Nieodpowiednia elektroda.	» Korzystać wyłącznie z gazów wysokiej jakości. » Starannie naostrzyć elektrodę.
» Nieodpowiedni tryb spawania.	» Unikać kontaktu elektrody z jeziorkiem spawalniczym.

Pęcherze w spoinie

Przyczyna	Rozwiązanie
» Niedostateczna osłona gazowa.	» Odpowiednio wyregulować wypływ gazu. » Sprawdzić stan dyfuzora i dyszy gazowej.

Przywieranie elektrody

Przyczyna	Rozwiązanie
» Nieodpowiednia długość łuku.	» Zwiększyć odległość między elektrodą a materiałem. » Zwiększyć napięcie prądu spawania.
» Nieprawidłowe parametry spawania.	» Zwiększyć natężenie prądu spawania. » Zwiększyć napięcie prądu spawania.
» Nieodpowiedni tryb spawania.	» Zwiększyć kąt nachylenia uchwytu.
» Zbyt gruby materiał spawany.	» Zwiększyć natężenie prądu spawania. » Zwiększyć napięcie prądu spawania.
» Niewłaściwe ustawienie dynamiki łuku.	» Zwiększyć indukcyjność obwodu.

Uszkodzenia krawędzi

Przyczyna	Rozwiązanie
» Nieprawidłowe parametry spawania.	» Zwiększyć natężenie prądu spawania. » Zmienić elektrodę na cieńszą.
» Nieodpowiednia długość łuku.	» Prowadzić elektrodę bliżej materiału. » Zmniejszyć napięcie prądu spawania.
» Nieodpowiedni tryb spawania.	» Zmniejszyć częstotliwość oscylacji podczas wypełniania spoiny. » Zmniejszyć prędkość spawania.
» Niedostateczna osłona gazowa.	» Stosować odpowiedni gaz dla spawanego materiału.

Utlenianie

Przyczyna	Rozwiązanie
» Niedostateczna osłona gazowa.	» Odpowiednio wyregulować wypływ gazu. » Sprawdzić stan dyfuzora i dyszy gazowej.

Porowatość

Przyczyna	Rozwiązanie
» Na powierzchni materiału spawanego znajduje się smar, lakier, rdza lub brud.	» Przed przystąpieniem do spawania dokładnie oczyścić obrabiane materiały.
» Smar, lakier, rdza lub brud na powierzchni materiału spawanego.	» Korzystać wyłącznie z gazów wysokiej jakości. » Utrzymywać powierzchnię materiału spawanego w czystości.
» Wilgoć w spoinie.	» Korzystać wyłącznie z gazów wysokiej jakości. » Utrzymywać powierzchnię materiału spawanego w czystości.

» Nieodpowiednia długość łuku.	» Prowadzić elektrodę bliżej materiału. » Zmniejszyć napięcie prądu spawania.
» Wilgoć w gazie osłonowym.	» Korzystać wyłącznie z gazów wysokiej jakości. » Upewnić się, że instalacja gazowa jest utrzymywana w idealnym stanie.
» Niedostateczna osłona gazowa.	» Odpowiednio wyregulować wypływ gazu. » Sprawdzić stan dyfuzora i dyszy gazowej.
» Jeziorko spawalnicze zastyga zbyt szybko.	» Zmniejszyć prędkość spawania. » Przed spawaniem nagrzać obrabiany materiał. » Zwiększyć natężenie prądu spawania.

Pęknięcia na gorąco

Przyczyna	Rozwiązanie
» Nieprawidłowe parametry spawania.	» Zwiększyć natężenie prądu spawania. » Zmienić elektrodę na cieńszą.
» Na powierzchni materiału spawanego znajduje się smar, lakier, rdza lub brud.	» Przed przystąpieniem do spawania dokładnie oczyścić obrabiane materiały.
» Smar, lakier, rdza lub brud na powierzchni materiału spawanego.	» Korzystać wyłącznie z gazów wysokiej jakości. » Utrzymywać powierzchnię materiału spawanego w czystości.
» Nieodpowiedni tryb spawania.	» Upewnić się, że wykonywane są odpowiednie czynności dla danego typu spoiny.
» Spajane materiały mają różne właściwości.	» Odpowiednio zeszlifować spajane krawędzie.

Pęknięcia na zimno

Przyczyna	Rozwiązanie
» Wilgoć w spoinie.	» Korzystać wyłącznie z gazów wysokiej jakości. » Utrzymywać powierzchnię materiału spawanego w czystości.
» Specjalne wymagania konkretnej spoiny.	» Przed spawaniem nagrzać obrabiany materiał. » Podgrzać spoinę po zakończeniu spawania. » Upewnić się, że wykonywane są odpowiednie czynności dla danego typu spoiny.

10. INSTRUKCJA DLA OPERATORA

10.1 Spawanie elektrodą otuloną (MMA)

Przygotowanie krawędzi

Uzyskanie wysokiej jakości spoin wymaga dokładnego oczyszczenia spajanych krawędzi z tlenku, rdzy i wszelkich innych zanieczyszczeń.

Wybór elektrody

Wybór średnicy używanej elektrody zależy od grubości materiału, pozycji spawania, rodzaju spoiny oraz sposobu przygotowania spajanych krawędzi.
Elektrody o dużych średnicach wymagają bardzo wysokiego natężenia prądu, z czym wiąże się wysoka temperatura spawania.

Rodzaj otuliny	Własności	Pozycje
Rutylowa	Łatwa obsługa	Wszystkie pozycje
Kwaśna	Duża prędkość topnienia	Na płask
Zwykła	Wytrzymałość mechaniczna	Wszystkie pozycje

Wybór natężenia

Dopuszczalny zakres natężenia prądu spawania dla danej elektrody podawany jest na opakowaniu elektrody przez jej producenta.

PL

Zajarzenie i utrzymanie łuku

Łuk elektryczny powstaje przez potarcie końcówki elektrody o materiał podłączony do kabla masy, a następnie oderwanie jej od materiału i utrzymywanie w odległości roboczej.

Zajarzenie łuku znacznie ułatwia zwiększenie natężenia prądu spawania podczas zajarzania (funkcja Hot Start).

Po zajarzeniu łuku rdzeń elektrody zaczyna się topić i jest przekazywany na materiał spawany w postaci kropli metalu.

Zewnętrzna otulina elektrody ulega spalaniu, podczas którego powstaje gaz osłonowy niezbędny do zapewnienia dobrej jakości spoiny.

Krople metalu przekazywane do spoiny mogą powodować zwarcia i tym samym gaszenie łuku, jeśli zetkną się ze sobą w locie. Aby temu zapobiec stosuje się automatyczne zwiększenie natężenia prądu aż do przezwyciężenia zwarcia (funkcja Arc Force).

Jeśli elektroda przywiera do materiału spawanego, należy zmniejszyć natężenie w celu jej oderwania (funkcja Antisticking).

Spawanie

Kąt prowadzenia elektrody zależy od ilości ściegów. Najczęściej prowadzi się elektrodę oscylacyjnie, kończąc ściegi przy krawędziach spoiny, by uniknąć nadmiernego odkładania się materiału w części centralnej.

Usuwanie żużlu

Spawanie elektrodą otuloną wymaga usunięcia żużlu ze spoiny po wykonaniu każdego ściegu.

Żużel usuwamy młotkiem spawalniczym lub szczotką drucianą.

10.2 Spawanie TIG (łukiem ciągłym)

Opis

Spawanie TIG (Tungsten Inert Gas - elektrodą nietopliwą w osłonie gazu obojętnego) polega na prowadzeniu łuku elektrycznego pomiędzy materiałem spawanym a nietopliwą elektrodą wykonaną z wolframu lub jego stopów (temperatura topnienia ok. 3370°C). Spawanie odbywa się w atmosferze obojętnego chemicznie gazu (argonu), który chroni jeziorko spawalnicze.

Występowanie domieszek wolframu w spoinie jest niebezpieczne, toteż nie wolno dopuścić do zetknięcia się końcówki elektrody i materiału spawanego. Z tego też powodu do zajarzania łuku wykorzystuje się iskrę o wysokiej częstotliwości, co pozwala na zdalne zajarzenie łuku.

Możliwe jest również zajarzanie kontaktowe, powodujące niewielkie domieszkowanie wolframu. Zajarzanie tą metodą polega na zwarciu elektrody i materiału spawanego przy niskim natężeniu, a następnie oderwaniu elektrody, co spowoduje przekazanie łuku i narastanie prądu spawania do ustawionego natężenia roboczego.

Zapewnienie wysokiej jakości końcówki ściegu wymaga kontroli fazy opadania natężenia prądu oraz zapewnienia wypływu gazu osłonowego jeszcze przez jakiś czas po zgaszeniu łuku.

W wielu zastosowaniach bardzo wygodna jest możliwość szybkiego przełączania między dwoma ustawionymi wartościami natężenia. Umożliwia to funkcja BILEVEL.

Biegunowość spawania

Biegunowość ujemna DC

Jest to najczęściej używana biegunowość. Zapewnia minimalne zużycie elektrody (1), gdyż 70% energii jest przekazywane na anodę (materiał spawany).

Możliwe jest uzyskanie wąskich i głębokich jeziorek spawalniczych, z dużą prędkością spawania i niską temperaturą.

Biegunowość dodatnia DC

Biegunowość dodatnia jest przydatna przy spawaniu metali posiadających wierzchnią warstwę tlenku, charakteryzującego się znacznie wyższą temperaturą topnienia niż sam metal (np. aluminium).

Nie jest możliwe stosowanie wysokiego natężenia prądu, gdyż powoduje to nadmierne zużywanie się elektrody.

Spawanie DC prądem pulsującym z biegunowością ujemną.

Zastosowanie prądu pulsującego daje w wielu warunkach lepszą kontrolę nad jeziorkiem spawalniczym.

Impulsy prądu (Ip) formują jeziorko, a prąd tła (Ib) zapobiega zgaśnięciu łuku. Dzięki tej metodzie możliwe jest spawanie cienkich blach z minimum odkształceń, lepszym współczynnikiem kształtu i mniejszym prawdopodobieństwem występowania pęknięć na gorąco i pęcherzy gazowych.

W miarę zwiększania częstotliwości (średnia częstotliwość), łuk staje się węższy i bardziej skupiony, co pozwala uzyskać jeszcze lepszą jakość spawania cienkich blach.

Właściwości procesu spawania TIG

Metoda TIG daje bardzo dobre efekty przy spawaniu stali węglowej i domieszkowanej, pierwszych ściegach przy spawaniu rur i zadaniach, gdzie szczególnie istotny jest wygląd spoiny.

Wymagana jest biegunowość ujemna DC.

Przygotowanie krawędzi

Konieczne jest dokładne oczyszczenie i przygotowanie krawędzi.

Wybór i ostrzenie elektrody

Zalecamy stosowanie elektrod woskowanych lub lantanianowych, alternatywnie elektrod z mieszanych tlenków ziem rzadkich o następujących średnicach:

Zakres natężenia			Elektroda	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Ø	α
3-20 A	-	3-20 A	0,5 mm	30°
15-80 A	-	20-30 A	1,0 mm	30-60°
70-150 A	10-20 A	30-80 A	1,6 mm	60-90°
150-250 A	15-30 A	60-130 A	2,4 mm	90-120°
250-400 A	25-40 A	100-180 A	3,2 mm	120-150°
400-500 A	40-55 A	160-240 A	4,0 mm	150-180°
500-750 A	55-80 A	190-300 A	4,8 mm	150-180°
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	6,4 mm	150-180°

Elektrodę należy naostrzyć zgodnie z rysunkiem.

Pręt wypełniający

Należy stosować materiał wypełniający o właściwościach mechanicznych zbliżonych do materiału spawanego.

Nie wolno używać ścinków materiału spawanego, gdyż mogą one zawierać zanieczyszczenia, które wpłynęłyby negatywnie na jakość spoiny.

PL

Gaz osłonowy

W praktyce używa się zawsze czystego (99,99%) argonu.

Zakres natężenia			gazu	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Dysza	Przepływ
3-20 A	-	3-20 A	n° 4	5-6 l/min
15-80 A	-	20-30 A	n° 5	6-8 l/min
70-150 A	10-20 A	30-80 A	n° 6	7-10 l/min
150-250 A	15-30 A	60-130 A	n° 7	8-12 l/min
250-400 A	25-40 A	100-180 A	n° 8	10-14 l/min
400-500 A	40-55 A	160-240 A	n° 8	12-16 l/min
500-750 A	55-80 A	190-300 A	n° 10	15-20 l/min
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	n° 12	20-25 l/min

10.3 Spawania ciągłego (MIG/MAG)

Wstęp

System spawalniczy MIG składa się ze źródła prądu stałego, podajnika drutu, szpuli drutu, uchwytu spawalniczego oraz źródła gazu osłonowego.

System spawania ręcznego

Prąd spawania jest przekazywany na łuk za pośrednictwem topliwej elektrody podłączonej do bieguna dodatniego.
W ten sposób łuk przekazuje stopiony metal na materiał spawany.
W celu uzupełniania drutu topionego podczas spawania konieczne jest podawanie drutu.

1. Palnik
2. Podajnik drutu
3. Drut spawalniczy
4. Spawana część
5. Źródło zasilania
6. Butla

Metody

Przy spawaniu w osłonie gazowej wyróżnia się dwa sposoby przekazywania materiału do spoiny, w zależności od sposobu odrywania kropli od elektrody.
Przy spawaniu ŁUKIEM KRÓTKIM (zwarciowym), topiąca się elektroda dotyka do jeziorka spawalniczego, co powoduje powstanie krótkiego spięcia i przerwanie topienia. Łuk jest ponownie zajarzany i cały cykl się powtarza.

Cykl spawania ŁUKIEM KRÓTKIM i NATRYSKOWYM

Drugim sposobem przekazywania kropli do spoiny jest spawanie ŁUKIEM NATRYSKOWYM, gdzie krople są odrywane od elektrody i wyrzucane w stronę jeziorka.

Parametry spawania

Widoczność łuku eliminuje konieczność ścisłego trzymania się wartości w tabelach parametrów, gdyż spawacz ma bezpośrednią kontrolę nad jeziorkiem.

- Napięcie ma bezpośredni wpływ na wygląd kropli, ale rozmiar powierzchni spajanej można regulować poprzez odpowiednie zmiany pozycji uchwytu, co pozwala na uzyskiwanie różnych skupień przy tym samym napięciu.
- Prędkość podawania drutu jest proporcjonalna do natężenia prądu spawania.

Poniższe dwa wykresy przedstawiają zależności między poszczególnymi parametrami spawania.

Wykres wyboru optymalnej charakterystyki roboczej.

Zależność pomiędzy prędkością podawania drutu a natężeniem (charakterystyka topnienia) dla różnych średnic drutu.

PL

Tabela wyboru orientacyjnych parametrów spawania dla najczęstszych zastosowań i średnic drutu

Napięcie rodzaj łuku	Ø 0,8 mm	Ø 1,0-1,2 mm	Ø 1,6 mm	Ø 2,4 mm
16V - 22V ŁUKIEM KRÓTKIM				
	60 - 160 A Słabe przepalanie dla cienkich drutów	**100 - 175 A** Dobre przepalanie i kontrola topienia	**120 - 180 A** Dobre topienie płaskie i pionowe	**150 - 200 A** Nieużywany
24V - 28V ŁUK PÓŁKRÓTKI (Przejściowy)				
	150 - 250 A Automatyczne spoiny pachwinowe	**200 - 300 A** Spawanie automatyczne z wysokim napięciem	**250 - 350 A** Spawanie automatyczne w dół	**300 - 400 A** Nieużywany
30V - 45V SPRAY - ARC				
	150 - 250 A Słabe przepalanie z regulacją do 200 A	**200 - 350 A** Spawanie automatyczne dla wielu spoin	**300 - 500 A** Dobre przepalanie w dół	**500 - 750 A** Dobre przepalanie i obfite odkładanie przy grubych drutach

Unalloyed steel

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

PL

High alloyed steel

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

Aluminum alloy

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	6,5 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	2,0 kg/h
1,0 mm	4,5 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	2,6 kg/h
1,2 mm	4,0 m/min	0,7 kg/h
	22,0 m/min	4,0 kg/h
1,6 mm	3,0 m/min	0,9 kg/h
	15,5 m/min	5,2 kg/h

Gazy osłonowe

Rozróżnienie spawania MIG i MAG opiera się przede wszystkim na rodzaju gazu: gaz obojętny przy spawaniu MIG, gaz aktywny przy spawaniu MAG.

- **Dwutlenek węgla (CO_2)**

  Stosowanie CO_2 jako gazu osłonowego pozwala na uzyskanie głębokiego przepalania przy wysokiej prędkości podawania drutu, dobrych własnościach mechanicznych spoiny oraz niskich kosztach pracy. Używanie tego gazu stwarza jednak problemy związane ze składem chemicznym spoin, które zawierają dużo związków łatwo utlenialnych przy jednoczesnym zwiększeniu zawartości węgla w jeziorku.

  Spawanie w osłonie czystego CO_2 wiąże się również z takimi problemami, jak zbyt duży rozprysk oraz powodowana przez tlenek węgla porowatość spoiny.

- **Argon**

  Ten gaz obojętny stosowany jest w czystej postaci przy spawaniu stopów lekkich, natomiast do spawania nierdzewnej stali chromowo-niklowej zaleca się korzystanie z mieszanki z 2% domieszką tlenu i CO_2, dającej bardziej stabilny łuk i lepszy kształt kropli.

- **Hel**

  Gaz ten jest czasem używany zamiast argonu, gdyż daje lepsze przepalanie przy grubych drutach oraz pozwala na szybsze podawanie drutu.

- **Mieszanka Argon-Hel**

  Daje stabilniejszy łuk od czystego helu oraz lepsze przepalanie i wyższą prędkość spawania niż czysty argon.

- **Mieszanki Argon-CO_2 i Argon-CO_2-Tlen**

  Mieszanki te stosowane są przy spawaniu materiałów zawierających żelazo, zwłaszcza przy spawaniu ŁUKIEM KRÓTKIM, gdyż pozwalają na lepsze przekazywanie ciepła.

  Mogą również być stosowane przy ŁUKU NATRYSKOWYM.

  Mieszanki z reguły zawierają od 8% do 20% CO_2 oraz ok. 5% tlenu.

  Zapoznaj się z instrukcją obsługi systemu.

PL

Unalloyed steel / High alloyed steel		Aluminum alloy	
Zakres natężenia	**Wypływ gazu**	**Zakres natężenia**	**Wypływ gazu**
3-50 A	10-12 l/min	3-50 A	10-12 l/min
30-100 A	10-14 l/min	30-100 A	10-15 l/min
75-150 A	12-16 l/min	75-150 A	12-18 l/min
150-250 A	14-18 l/min	150-250 A	14-22 l/min
250-400 A	16-20 l/min	250-400 A	16-25 l/min
400-500 A	18-22 l/min	400-500 A	18-30 l/min

11. DANE TECHNICZNE

Właściwości podajnika drutu **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Rodzaj motoreduktora	SL 4R-4T	
Moc motoru podajnika	120	W
Liczba rolek	4	
Średnica drutu / Rolka standardowa	1.0-1.2	mm
Średnica drutu / Rolki ciągnące	0.6-1.6 Drut pełny 0.8-1.6 drut aluminiowy 0.9-1.6 drut rdzeniowy	mm / Materiał
Przycisk wypuszczania gazu	tak	
Przycisk podawania drutu	tak	
Przycisk cofania drutu	nie	
Prędkość podawania drutu	0.5-22	m/min
Synergie	tak	
Urządzenia zewnętrzne	tak (opcjonalne)	
Złącze dla uchwytu push-pull	tak (opcjonalne)	
Średnica szpuli	200/300	mm
Średnica przednich kół	63/125 (optional)	mm
Średnica tylnych kół	63/125 (optional)	mm

Parametry elektryczne **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Napięcie zasilania U1	48	Vdc
Magistrala komunikacyjna	CYFROWA	
Maks. pobierane natężenie I1max	4.5	A

Cykl pracy **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Cykl pracy (40°C)		
(X=50%)	500	A
(X=60%)	470	A
(X=100%)	420	A
Cykl pracy (25°C)		

Charakterystyka fizyczna **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Stopień ochrony IP	IP23S	
Wymiary (dł. x gł. x wys.)	660x280x390	mm
Masa	13.0	Kg
Normy konstrukcyjne	EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015	

PL

12. TABLICZKA ZNAMIONOWA

13. OPIS TABLICZKI ZNAMIONOWEJ ŹRÓDŁA PRĄDU

1 Znak firmowy
2 Nazwa i adres producenta
3 Model urządzenia
4 Numer seryjny
XXXXXXXXXXX Rok produkcji
5 Spełniane normy
6 Symbol cyklu pracy
7 Symbol natężenia prądu spawania
6A Cykle pracy
6B Cykle pracy
7A Natężenie prądu spawania w cyklu pracy
7B Natężenie prądu spawania w cyklu pracy
8 Symbol zasilania
9 Napięcie prądu zasilania
10 Maksymalne natężenie prądu zasilania
11 Stopień ochrony

CE Deklaracja zgodności EU
EAC Deklaracja zgodności EAC
UKCA Deklaracja zgodności UKCA

ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ ЕС

Строитель
voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

заявляет под свою исключительную ответственность, что следующий продукт:

WF NX 330 DualFeeder **71.01.118**

имеет следующие сертификаты EU:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

и что были применены следующие гармонизированные стандарты:

EN IEC 60974-5:2019 WIRE FEEDERS
EN 60974-10/A1:2015 ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

Документация, подтверждающая соответствие директивам, будет храниться для проверки у вышеупомянутого производителя.
Любое использование или внесение изменений без предварительного согласия **voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l.** делает данный сертификат соответствия недействительным.

Onara di Tombolo, 10/02/2025

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.

Mirco Frasson **Ivo Bonello**

Managing Directors

RU

СОДЕРЖАНИЕ

1. БЕЗОПАСНОСТЬ 103
1.1 Условия использования системы 103
1.2 Защита сварщика, окружающей среды и персонала 103
1.3 Защита от газа и дыма 105
1.4 Пожаро- и взрывобезопасность 105
1.5 Предупреждение при использовании газовых баллонов 105
1.6 Защита от поражения электрическим током 105
1.7 Электромагнитные поля и помехи 106
1.8 Классификация защиты по IP 107
1.9 Утилизация 107
2. УСТАНОВКА 107
2.1 Подъем, транспортировка и разгрузка оборудования 107
2.2 Установка аппарата 107
2.3 Соединение 107
2.4 Подготовка аппарата к работе 108
3. ОПИСАНИЕ СИСТЕМЫ 110
3.1 Задняя панель 110
3.2 Панель разъемов 110
3.3 Передняя панель управления 111
4. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ 112
4.1 Экран начала работы 112
4.2 Экран проверки 112
4.3 Страница DualFeeder 113
4.4 Главный экран 113
4.5 Главная страница способа MMA 113
4.6 Главная страница способа TIG 114
4.7 Главная страница способа MIG/MAG 116
4.8 Экран программ 119
5. SETUP 121
5.1 Set up а установку параметров 121
5.2 Специальные процедуры использования параметров 132
6. КОМПЛЕКТ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ 137
7. РЕГУЛЯРНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ 137
7.1 Регулярное обслуживание аппарата 137
7.2 Verantwoordelijkheid 137
8. КОДЫ ТРЕВОГИ 137
9. ПРИЧИНЫ ВОЗМОЖНЫХ ПРОБЛЕМ И ИХ РЕШЕНИЯ 139
10. РАБОЧИЕ ИНСТРУКЦИИ 142
10.1 Ручная дуговая сварка штучным электродом с покрытием (MMA) 142
10.2 Аргонодуговая сварка (с непрерывной дугой) 143
10.3 Основы полуавтоматической сварки (MIG/MAG) 145
11. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ 149
12. ТАБЛИЧКА С ТЕХНИЧЕСКИМИ ХАРАКТЕРИСТИКАМИ 150
13. ЗАВОДСКИЕ МАРКИ ВЫПРЯМИТЕЛЯ 150
14. СХЕМА 583
15. РАЗЪЕМЫ 584
16. СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ 586
17. УСТАНОВКА KIT/ КОМПЛЕКТ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ 601

СИМВОЛЫ

Безопасность

Запреты

Обязательства

Общие показания

1. БЕЗОПАСНОСТЬ

Перед использованием аппарата внимательно прочтите настоящую инструкцию.

Не допускается выполнение операций или внесение изменений, не предусмотренных настоящей инструкцией. Производитель не несет ответственности за травмы персонала или повреждения оборудования, вызванные незнанием или некорректным использованием предписаний, изложенных в настоящей инструкции.

Это руководство по эксплуатации должно постоянно храниться в местеэксплуатации устройства. Кроме инструкций, приведенных в данном руководстве по эксплуатации, также должны соблюдаться общие и местные правила предотвращения несчастных случаев и предписания в области защиты окружающей среды.

voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. оставляет за собой право изменения содержания инструкции в любое время без предварительного уведомления.

Все права на перевод на русский язык и частичное или полное воспроизведение данной инструкции любыми средствами (включая фотокопирование, запись на кинопленку и микропленку) принадлежат компании **voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l.**

Представленные рекомендации и требования имеют жизненно важное значение и обязательны к выполнению.

В случае несоблюдения изложенных рекомендаций и требований, производитель не несет никакой ответственности за возможные последствия.

Все лица, участвующие в вводе в эксплуатацию, эксплуатации и техническом обслуживании устройства, должны:

- иметь соответствующую квалификацию;
- обладать знаниями в области сварки;
- полностью прочитать данное руководство по эксплуатации и точно его соблюдать.

Если у Вас возникли какие-либо вопросы или проблемы при использовании установки или Вы не нашли описания по интересующему Вас вопросу в данной инструкции, обратитесь к специалисту.

1.1 Условия использования системы

Любая установка предназначена для выполнения только тех операций, для которых она была разработана. Значения параметров сварки не должны превышать предельных значений, указанных на табличке технических данных и/или представленных в данной инструкции. Все операции должны соответствовать национальным или международным стандартам безопасности. В случае несоблюдения представленных инструкций, производитель не несет никакой ответственности за возможные последствия.

Данный аппарат предназначен для профессионального использования в условиях промышленного производства. Производитель не несет никакой ответственности за возможные последствия при использовании аппарата в домашних условиях.

При использовании установки температура окружающей среды должна находиться в пределах от -10°C до +40°C (от +14°F до +104°F).

Температура окружающей среды при перевозке или хранении установки должна находиться в пределах от -25°C до +55°C (от-13°F до311°F).

В целях безопасности, помещения, в которых используется установка, должны быть очищены от пыли, кислоты, газов и других разъедающих веществ.

При использовании установки относительная влажность окружающей среды не должна превышать 50% при температуре окружающей среды 40°C (104°F).

При использовании установки относительная влажность окружающей среды не должна превышать 90% при температуре окружающей среды 20°C (68°F).

Максимальная высота поверхности, на которой устанавливается аппарат, не должна превышать 2,000 метров (6,500 футов) над уровнем моря.

Не используйте данный аппарат для размораживания труб.

Не используйте данное оборудование для подзарядки батарей или аккумуляторов.

Не используйте данное оборудование для запуска двигателей.

1.2 Защита сварщика, окружающей среды и персонала

Процесс сварки является вредным для организма источником радиоактивных излучений, шума, тепловых излучений и выделений газа. При выполнении сварочных работ используйте огнеупорные перегородки для защиты окружающих людей от излучений, искр и брызг раскаленного металла. Предупредите любых третьих лиц о том, чтобы не смотреть в сварной шов и защищать себя от лучей дуги или раскаленного металла.

Всегда надевайте защитную одежду для защиты от дуги, искр и брызг металла. Рабочая одежда должна полностью закрывать тело, а также соответствовать следующим требованиям:
- должна быть неповрежденной и в надлежащем состоянии
- огнеупорной
- обладать изолирующими свойствами и быть сухой
- подходить по размеру. Костюм не должен иметь манжет и отворотов.

Всегда используйте прочную обувь, обеспечивающую защиту от воды.

Всегда используйте специальные перчатки, обеспечивающие защиту от электричества, а также высоких и низких температур.

Используйте маски с боковыми защитными щитками и специальными защитными фильтрами для глаз (не ниже NR10).

Всегда используйте защитные очки с боковыми щитками, особенно при выполнении операций, связанных с ручной или механической очисткой сварочного соединения от шлаков и окислов.

Не надевайте контактные линзы!

Если уровень шума во время сварки превышает допустимые пределы, используйте наушники. Если уровень шума при выполнении сварочных работ превышает пределы, установленные стандартом для некоторой территории, проследите, чтобы все окружающие были снабжены наушниками.

Во время сварочного процесса боковые панели аппарата должны быть закрыты. Не производите каких-либо модификаций установки. Следите за тем, чтобы Ваши руки, волосы, одежда, инструменты и т.д. не соприкасались с подвижными частями аппарата, такими как: вентиляторы, шестерни, ролики и валы, катушка с проволокой. Во время работы, не касайтесь шестерней механизма, подающего проволоку. Игнорирование защитных устройств, установленных на подающем проволоку механизме, является очень опасным и снимает с производителя ответственность за возможное причинение вреда людям или собственности.

Во время намотки или подачи проволоки, следите за тем, чтобы Ваша голова находилась на значительном расстоянии от горелки MIG/MAG.
Поступающая из горелки проволока может причинить серьезный вред рукам, лицу и глазам.

Не прикасайтесь к только что сваренным поверхностям, высокая температура может привести к серьезному ожогу.

Соблюдайте все вышеизложенные инструкции также и после завершения сварочного процесса, так как во время охлаждения свариваемых поверхностей могут появляться брызги.

Перед началом работы или проведением обслуживания, убедитесь в том, что горелка холодная.

Перед отключением шлангов подачи и отвода жидкости, убедитесь в том, что блок охлаждения отключен от сети питания. Горячая жидкость, выходящая из шлангов, может стать причиной возникновения ожога.

Всегда держите поблизости аптечку первой помощи.
Нельзя недооценивать травмы или ожоги, полученные во время сварочных работ.

Перед тем, как оставить рабочее место, убедитесь в его безопасности, во избежание причинения случайного вреда людям или имуществу.

1.3 Защита от газа и дыма

Пыль, дым и газ, образующиеся во время сварки, могут быть вредными для здоровья человека.
При особых условиях, испарения, вызванные процессом сварки, могут привести к возникновению раковых заболеваний или причинить вред плоду во время беременности.

- Держите голову на большом расстоянии от сварочного газа и испарений.
- Позаботьтесь об организации естественной или искусственной вентиляции территории проведения работ.
- В случае плохой вентиляции помещения, используйте защитные маски и дыхательные аппараты.
- В случае проведения работ в тесных, закрытых помещениях, сварка должна проводиться в присутствии и под наблюдением еще одного человека, находящегося вне места проведения работ.
- Не используйте для вентиляции кислород.
- Убедитесь в том, что работает отсос, регулярно проверяйте количество опасных выхлопных газов в соответствии с установленными пределами и правилами техники безопасности.
- Количество и опасность уровня газов зависит от свариваемого материала, присадочных материалов и используемых чистящих средств. Следуйте инструкциям производителя и инструкции, изложенной в технической документации.
- Не производите сварочные работы вблизи окрасочного/смазочного цехов.
- Газовые баллоны должны располагаться на улице или в помещениях с хорошей вентиляцией.

RU

1.4 Пожаро- и взрывобезопасность

Процесс сварки может стать причиной возникновения пожара и/или взрыва.

- Очистите рабочую и окружающую зоны от легковоспламеняющихся или горючих веществ и объектов.
- Воспламеняющиеся материалы должны находиться на расстоянии не менее 11 метров (35 футов) от зоны сварки или должны быть защищены надлежащим образом.
- Искры и раскаленные частички могут отлетать на достаточно большие расстояния. Уделяйте особое внимание безопасности людей и имущества.
- Не проводите работ по сварке на поверхности или вблизи емкостей, находящихся под давлением.
- Не выполняйте сварочные работы на закрытых емкостях или трубах. Будьте особенно внимательны при осуществлении сварки труб и емкостей, даже если они открытые, пустые и зачищены надлежащим образом. Любые остатки газа, топлива, масла и подобных веществ могут стать причиной взрыва.
- Не проводите сварочные работы в помещениях, содержащих взрывоопасную пыль, газы и испарения.
- При завершении процесса сварки, убедитесь в том, что цепь, находящаяся под напряжением, не сможет соприкоснуться каким-либо образом с цепью заземления.
- Всегда держите под рукой огнетушители или другие материалы для борьбы с пожаром.

1.5 Предупреждение при использовании газовых баллонов

Баллоны с инертным газом, находящимся под давлением, могут взорваться при несоблюдении условий их транспортировки, хранения и неправильного использования.

- Баллоны должны быть установлены в вертикальном положении у стены или при помощи других поддерживающих устройств, для предупреждения их падения.
- Закручивайте защитный колпачок клапана баллона во время его транспортировки, эксплуатации и после завершения процесса сварки.
- Не подвергать баллоны воздействию прямых солнечных лучей и сильных перепадов температуры. Не подвергать баллоны воздействию слишком низкой или слишком высокой температуры.
- Не допускайте, чтобы на баллон воздействовали открытое пламя, электрическая дуга, горелка, электрододержатель или раскаленные капли металла.
- Газовые баллоны должны находиться на значительном расстоянии от сварочных цепей и электрических цепей.
- При открытии клапана баллона, держите голову на значительном расстоянии от отверстия выхода газа.
- Всегда закрывайте клапан баллона при завершении сварочного процесса.
- Никогда не производите сварку баллонов, содержащих газ, находящийся под давлением.
- Никогда не соединяйте баллон со сжатым воздухом непосредственно с редуктором давления. Давление может превысить нагрузку редуктора, что может привести к взрыву.

1.6 Защита от поражения электрическим током

Поражение электрическим током может привести к летальному исходу.

- Не прикасайтесь к внутренним и наружным токоведущим частям сварочной аппарата в то время, когда он подключен к сети питания (горелки, электрододержатели, провод заземления, электроды, проволока, ролики и катушка подключены к сварочной цепи).
- Убедитесь, что установка защищены от воздействия электрического тока. Проверьте надежность заземления.
- Убедитесь в правильности подключения установки и зажима заземления.
- Не дотрагивайтесь до двух горелок или электрододержателей одновременно.
- В случае поражения электрическим током сразу же прекратите сварочный процесс.

1.7 Электромагнитные поля и помехи

Ток, проходящий через наружные и внутренние провода, является причиной возникновения электромагнитных полей, сходных с полями сварочного провода и установки.

- При длительном действии, электромагнитные поля могут вызывать негативные для здоровья человека последствия (точный характер этих действий пока еще не установлен).
- Электромагнитные поля могут препятствовать работе слуховых аппаратов.

При наличии в организме электронного стимулятора сердца, перед выполнением сварочных операций необходимо проконсультироваться у врача.

RU

1.7.1 Классификация ЭМС в соответствии с директивой: EN 60974-10/A1:2015.

Класса B — Оборудование класса B отвечает требованиям на электромагнитную совместимость в промышленной и жилой зонах, включая жилые помещения, где электроэнергия обеспечивается коммунальной низковольтной системой электроснабжения.

Класса A — Оборудование класса A не может использоваться в жилых помещениях, где электроэнергия обеспечивается коммунальной низковольтной системой электроснабжения. В обеспечении электромагнитной совместимости оборудования класса A в подобных местах из-за кондуктивных, а также радиационных помех могут возникнуть потенциальные трудности.

Для получения дополнительной информации см. Главу: ТАБЛИЧКА С ТЕХНИЧЕСКИМИ ХАРАКТЕРИСТИКАМИ или же ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

1.7.2 Установка, использование и проверка окружающей территории

Данное оборудование произведено в соответствии с требованиями стандарта EN 60974-10/A1:2015 и имеет класс A. Данный аппарат предназначен для профессионального использования в условиях промышленного производства. Производитель не несет никакой ответственности за возможные последствия при использовании аппарата в домашних условиях.

Персонал, проводящий установку и эксплуатацию данного оборудования, должен обладать необходимой квалификацией, выполнять установку и эксплуатацию в соответствии с указаниями производителя и нести всю ответственность за установку и эксплуатацию оборудования. Электромагнитные помехи, производимые оборудованием, устраняются пользователем оборудования при технической поддержке производителя.

В любом случае, электромагнитные помехи должны быть снижены до такого уровня, чтобы не мешать работе другого оборудования.

Перед установкой оборудования, рекомендуется провести оценку ожидаемого уровня электромагнитных помех и их вредного влияния на окружение. В первую очередь, должен учитываться фактор причинения вреда здоровью окружающего персонала. Особенно это важно для людей, которые пользуются слуховыми аппаратами и кардиостимуляторами.

1.7.3 Предосторожности для кабелей

Для снижения действий электромагнитного поля до минимального значения, соблюдайте следующие инструкции:

- Там где это возможно, скрутите и закрепите вместе провод заземления и силовой кабель.
- Не закручивайте провода вокруг своего тела.
- Не стойте между силовым кабелем и проводом заземления (оба кабеля должны быть расположены с одной стороны).
- Кабели горелок должны иметь минимальную длину, располагаться недалеко друг от друга и по возможности - на уровне земли.
- Установка должна находиться на некотором расстоянии от зоны сварки.
- Кабели должны находиться на значительном расстоянии друг от друга.

1.7.4 Заземление

Заземление всех металлических элементов самого сварочного оборудования, а также металлических объектов, находящихся в непосредственной близости от него, должны быть согласованы между собой. Размещение разъемов заземления должно быть выполнено в соответствии с требованиями действующих местных стандартов.

1.7.5 Заземление свариваемых деталей

Заземление свариваемых деталей может эффективно сократить электромагнитные помехи, генерируемые аппаратом. Однако оно не всегда возможно по соображениям электробезопасности или в силу конструкционных особенностей свариваемых деталей. Необходимо помнить, что заземление свариваемых деталей не должно увеличивать риск поражения сварщика электрическим током или какого-либо повреждения другого электрооборудования. Заземление должно выполняться в соответствии с требованиями действующих местных стандартов.

1.7.6 Экранирование

Частичное экранирование кабелей и корпусов другого электрооборудования, находящихся вблизи от сварочного аппарата также может эффективно сократить влияние электромагнитных помех.

Полное экранирование сварочной установки выполняется только в особых случаях.

1.8 Классификация защиты по IP

IP

IP23S

- Система защиты против попадания в опасные части аппарата пальцев или других посторонних предметов, диаметр которых больше либо равен 12.5 мм.
- Система защиты от капель дождя, падающих под углом 60° относительно вертикальной линии.
- Защита от попадания воды в аппарат, когда подвижные части находятся в нерабочем состоянии.

1.9 Утилизация

Не выбрасывайте электрооборудование в контейнер для бытового мусора!

В соответствии с Европейской Директивой 2012/19/EU по отходам электрического и электронного оборудования и с ее исполнением с соблюдением национального законодательства электрооборудование, отработавшее свой срок службы, следует собирать отдельно и сдавать в центр утилизации. Владелец оборудования должен навести справки в местных органах власти по уполномоченным центрам сбора. Следуя Директиве Европейского Союза, Вы принимаете участие в сохранении окружающей среды и человеческого здоровья!

» Для получения более подробной информации заходите на сайт.

RU

2. УСТАНОВКА

Сборка и установка аппарата должна производиться только квалифицированным персоналом, имеющим соответствующую авторизацию производителя.

Перед установкой, убедитесь в том, что аппарат отключен от сети питания.

2.1 Подъем, транспортировка и разгрузка оборудования

- Аппарат имеет ручку для его переноса.
- Аппарат не оснащен специальными приспособлениями для его подъема. Пользуйтесь вилочным погрузчиком.
- Во время перемещения аппарата, следите за тем, чтобы он не наклонялся.

Всегда учитывайте реальный вес оборудования (см. технические характеристики).

Не допускайте, чтобы груз транспортировался или оставался подвешенным над людьми или предметами.

Не допускайте падения аппарата или отдельных его частей, не бросайте его при транспортировке.

2.2 Установка аппарата

При размещении источника питания, соблюдайте следующие правила:

- Органы управления и разъемы должны быть легко доступны.
- Не размещайте оборудование в тесных помещениях.
- Не размещайте аппарат на наклонных поверхностях с углом наклона более 10°.
- Размещайте аппарат в сухом, чистом и хорошо проветриваемом помещении.
- Защищайте оборудование от действия прямых солнечных лучей и дождя.

» См. раздел “ Предупреждение при использовании газовых баллонов ”.

2.3 Соединение

Переносимые блоки питаются только от низкого напряжения.

RU

2.4 Подготовка аппарата к работе

2.4.1 Подготовка аппарата для ручной дуговой сварки MMA

Подключение, показанное на рисунке, предназначено для сварки с обратной полярностью.
Для сварки с прямой полярностью, подключите зажимы наоборот.

1. Соединитель зажима электродержателя
2. Положительный разъем питания (+)

- Присоединить разъем кабеля электрододержателя к положительному разъему (+) WF. Вставьте штепсель и поворачивайте его по часовой стрелке до тех пор, пока все части не будут надежно закреплены.

1. Соединитель зажима заземления
2. Отрицательный разъем питания (-)

- Подключите клемму заземления к отрицательному (-) разъему источника питания. Вставьте штепсель и поворачивайте его по часовой стрелке до тех пор, пока все части не будут надежно закреплены.

2.4.2 Соединение для полуавтоматической сварки MIG/MAG

1. Силового кабеля
2. Положительный разъем питания (+)
3. Сигнальный кабель
4. Вход сигнального кабеля
5. Газовая трубка
6. Штуцер-патрубок для газа
7. Штуцер подачи газа
8. Присоединение охлаждающей жидкости

- Подключите провод питания к соответствующему разъему. Вставьте штепсель и поворачивайте его по часовой стрелке до тех пор, пока все части не будут надежно закреплены.
- Подключите сигнальный кабель к соответствующему разъему. Вставьте разъем и затяните кольцевую гайку по часовой стрелке.
- Подключите газовый шланг к редукционному клапану баллона или к фитингу подачи газа. Установите уровень расхода газа от 10 до 30 л/мин.
- Подключите шланг подачи охлаждающей жидкости (синий) к соответствующему фитингу (синий цвет – символ).
- Подключите шланг отвода жидкости (красный) к соответствующему фитингу (красный цвет-символ).
- Подключите сигнальный кабель шины CAN для управления внешними устройствами (такими как устройство ДУ, интерфейс робота...) к соответствующему разъему.

Обратитесь к разделу «Комплект аксессуары».

1 **фитинг горелки**

2 **Разъем**

- Подключите шланг отвода жидкости от горелки (красный) к соответствующему фитингу (красный цвет-символ).
- Подключите шланг подачи жидкости к горелке (синий) к соответствующему фитингу (синий цвет-символ).
- Подключите MIG/MAG-горелку к разъему. Убедитесь, что фиксирующая гайка плотно закручена.

1 **Соединитель зажима заземления**

2 **Отрицательный разъем питания (-)**

- Подключите клемму заземления к отрицательному (-) разъему источника питания. Вставьте штепсель и поворачивайте его по часовой стрелке до тех пор, пока все части не будут надежно закреплены.

RU

Отсек двигателя

1. Кольцевую гайку
2. Винт сцепления
3. Прижимное устройство проволокопода

- Откройте правую боковую панель аппарата.
- Убедитесь, что канавки роликов соответствуют диаметру проволоки, которую вы хотите использовать.
- Открутите кольцевую гайку и установите катушку.
- Установите штифт крепления катушки, катушку, установите обратно кольцевую гайку и закрепите катушку винтом.
- Откройте прижимное устройство проволокоподающего механизма и пропустите проволоку через направляющую втулку, через ролики - в разъем горелки. Закройте прижимное устройство, проверив, что проволока проходит точно по канавке ролика.
- Для осуществления загрузки проволоки в горелку, нажмите кнопку подачи проволоки.
- Установите уровень расхода газа от 10 до 30 л/мин.

3. ОПИСАНИЕ СИСТЕМЫ

3.1 Задняя панель

1. Газовый штуцер
2. Вход сигнального кабеля (CAN-BUS) (Кабельный пучок)
3. Вход силового кабеля (Кабельный пучок)
4. Положительный разъем питания (+)

   Процесс MMA: Подключение электродная горелка
5. Вход/выход охлаждающей жидкости

3.2 Панель разъемов

1. фитинг горелки

   Позволяет присоединять горелку MIG/MAG.
2. Внешние устройства (Push/Pull)
3. Присоединение охлаждающей жидкости
4. Вход сигнального кабеля
5. Внешние устройства (RC)

3.3 Передняя панель управления

RU

1 **Светодиод питания**

Показывает, что аппарат подключен к сети питания и включен.

2 **Светодиод общего аварийного сигнала**

Показывает, что произошло включение устройств защиты, таких, например, как устройства защиты от перегрева.

3 **Светодиод активной мощности**

Указывает на наличие напряжения на выходных разъемах аппарата.

4 **7-мисегментный дисплей**

На дисплей выводятся основные параметры сварки во время начала сварки и настройки; значения тока и напряжения во время сварочного процесса, а так же коды тревоги.

5 **Жидкокристаллический дисплей**

На дисплей выводятся основные параметры сварки во время начала сварки и настройки; значения тока и напряжения во время сварочного процесса, а так же коды тревоги.
Все выполняемые операции отображаются на дисплее в режиме реального времени.

6 **Основной переключатель настройки**

Переключатель позволяет обеспечивать доступ к параметрам настройки set-up; выбор и настройку параметров сварки.

7 **Функциональные клавиши**

Позволяет выбрать различные функции системы:
- Сварочный процесс
- Режимы сварки
- Частота сварочного тока
- Графический режим

8 **Кнопк программами сварки**

Позволяет выбирать предустановленную сварочную программу путем задания нескольких параметров:
- Вид проволоки
- Тип газа
- Диаметр проволоки

9 Prog **Клавиша задания**

Позволяет осуществлять хранение или управление 240 задания, которые могут быть персонализированы сварщиком.

4. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

4.1 Экран начала работы

При включении система выполняет ряд проверок для гарантии исправности работы, а также всех подключенных к системе устройств. На этом этапе так же выполняется операция проверки выхода газа для проверки правильности подключения к системе подачи газа.

RU

4.2 Экран проверки

Когда боковая панель (отсек катушки) открыта, сварочные операции запрещены.
На ЖК дисплее появляется экран проверки.

1. Подача проволоки
2. Газ тест
3. Скорость подачи проволоки
4. Открыта боковая панель
5. Оглавление

Подача проволоки

Позволяет производить ручную подачу проволоки без подачи газа и продвижения проволоки.
Позволяет производить заправку проволоки в сопло горелки во время подготовки к сварочному процессу.

Газ тест

Позволяет производить очистку газового тракта от загрязнений и обеспечивает настройку предварительного давления газа и регулировку расхода газа, без подключения аппарата к питанию сети.

Скорость подачи проволоки

Позволяет регулировать скорость подачи проволоки (во время стадии загрузки).

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

Открыта боковая панель

Оглавление

В данном разделе выводятся наиболее важная информация относительно выбранного процесса сварки.

4.3 Страница DualFeeder

Генератор и блок подачи проволоки не могут быть активными одновременно.
Активное устройство показывается системой следующим образом:

Неактивное состояние

- Страница представлена на ЖК-дисплее черно-белым изображением.

Активное состояние

- Страница представлена на ЖК-дисплее цветным изображением.

Переключение из неактивного в активное состояние

Если генератор/блок подачи проволоки находится в неактивном режиме (соответственно, они представлены на ЖК-дисплее черно-белым изображением), для их активации достаточно выполнить любую операцию на панели управления или же нажать кнопку горелки, подключенной к устройству, которое необходимо переключить в активное состояние.

Переключение состояния не допускается во время выполнения этапов сварки.

4.4 Главный экран

Позволяет производить управление системой и сварочным процессом и отображает основные настройки.

4.5 Главная страница способа MMA

1. Измеряемые величины
2. Параметры сварки
3. Функции

Измеряемые величины

Во время сварки фактические величины тока и напряжения отображаются на ЖК дисплее.

1. Сварочный ток
2. Сварочное напряжение

Параметры сварки

▸ Выберите необходимый параметр нажатием кнопки кодера.

1. Параметры сварки
2. Иконка параметра
3. Значение параметра
4. Единицы измерения параметра
5. VRD (Voltage Reduction Device)
   Устройство понижения напряжения
   Управляет напряжением холостого хода.

Функции

Позволяет осуществлять установку основных функций процесса и режима сварки.

1. Сварочный процесс
2. Синергетический режим при ручной дуговой сварке MMA

Сварочный процесс

Синергетический режим при ручной дуговой сварке MMA

Позволяет задать оптимальную динамику дуги, выбирая используемый электрод.
Выбор правильной динамики дуги позволяет использовать потенциал источника питания наиболее полно с точки зрения достижения наивысшей производительности сварочного процесса.

☞ Отличная сварочная способность электрода не гарантируетс.
Соскольку сварочная способность зависит от качества и условий хранения расходных материалов, условий сварки, областей применения и т.п.

4.6 Главная страница способа TIG

1. Измеряемые величины
2. Параметры сварки
3. Функции

Измеряемые величины

Во время сварки фактические величины тока и напряжения отображаются на ЖК дисплее.

1. Сварочный ток
2. Сварочное напряжение

Параметры сварки

1. Параметры сварки

- Выберите необходимый параметр нажатием кнопки кодера.
- Установите необходимую величину значения параметра повернув кодер.

2. Иконка параметра
3. Значение параметра
4. Единицы измерения параметра

RU

Функции

Позволяет осуществлять установку основных функций процесса и режима сварки.

1. Сварочный процесс

Сварочный процесс

TIG DC → Полуавтоматическая сварка стандарт MIG/MAG → Импульсная полуавтоматическая сварка Pulsed MIG/MAG → MMA

Режимы сварки

Позволяет выбирать режим сварки

Двухтактный режим

При двухтактной сварке при нажатии кнопки горелки начинается подача защитного газа и дуга зажигается. При отпускании кнопки, сварочный ток снижается до 0 за время спада; дуга гаснет, и газ подается в течение времени заключительного обдува газом.

Четырехтактный режим

При четырехтактной сварке при первичном нажатии кнопки горелки начинается подача газа для предварительного обдува газом, при опускании кнопки подается напряжение, загорается дуга и возможно осуществление сварочного процесса.

Bilevel

В режиме двухуровневой сварки сварщик может варить двумя ранее заданными токами. При первом нажатии на кнопку горелки, начинается предварительный обдув газом, загорается дуга и сварка осуществляется на начальном токе. При первом отпускании кнопки горелки, значение тока опускается до первого значения “I1”. Если сварщик нажмет и сразу же отпустит кнопку горелки, ток сварки установится на втором значении “I2”. Нажатие и быстрое отпускание кнопки вернет ток к первому значению “I1” и так далее. Если нажать и удерживать кнопку горелки, ток снизится до конечного значения. При отпускании кнопки дуга погаснет, но газ еще будет подаваться в течение времени заключительного обдува газом.

4.7 Главная страница способа MIG/MAG

Базовая страница

1. Оглавление MIG/MAG
2. Параметры сварки
3. Функции

Графическая страница

1. Оглавление MIG/MAG
2. Параметры сварки
3. Функции

Оглавление MIG/MAG

В данном разделе выводятся наиболее важная информация относительно выбранного процесса сварки.

Выбранная синергетическая кривая

1. Тип присадочного материала
2. Диаметр проволоки
3. Тип газа

Параметры сварки

1. Сварочный ток
2. Толщина заготовки
3. Угловой валик "a"
4. Сварочное напряжение

Параметры сварки (Базовая страница)

- Выберите необходимый параметр нажатием кнопки кодера.

1. Параметры сварки
2. Иконка параметра
3. Значение параметра
4. Единицы измерения параметра

Параметры сварки (Графическая страница)

▸ Выберите необходимый параметр нажатием кнопки кодера.

1. Параметры сварки
2. Иконка параметра
3. Значение параметра
4. Единицы измерения параметра

Функции

Позволяет осуществлять установку основных функций процесса и режима сварки.

1. Сварочный процесс
2. Режимы сварки
3. Двойной импульс
4. Вид дисплея

Сварочный процесс

Полуавтоматическая сварка стандарт MIG/MAG | Импульсная полуавтоматическая сварка Pulsed MIG/MAG | MMA | TIG DC

Режимы сварки

Позволяет выбирать режим сварки

Двухтактный режим

При двухтактном режиме, при нажатии кнопки горелки начинается подача защитного газа, на разъемы подается напряжение и происходит подача проволоки;

Когда кнопка отпущена, происходит завершение подачи газа, напряжения и проволоки.

Четырехтактный режим

При четырехтактном режиме, при первом нажатии на кнопку горелки начинается подача газа в режиме ручной установки времени предварительного обдува; при отпускании кнопки на разъемы подается напряжение и начинается подача проволоки. Последующее нажатие кнопки приводит к остановки подачи проволоки и начинается заключительный процесс, при этом значение тока снижается до 0. При заключительном отпускании кнопки прекращается подача газа.

Заварка кратера

В этом режиме сварщик может управлять тремя уровнями мощности, выбор и управление которыми происходит при помощи кнопки горелки.

При первом нажатии на кнопку начинается подача газа, подается напряжение и начинается подача проволоки на скорости, установленной при помощи параметра “set up”, который называется “ начальное прирастание” (initial increment) и на соответствующих синергетических значениях сварочных параметров.

При отпускании кнопки, скорость подачи проволоки, и соответствующие синергетические параметры автоматически меняются на основные значения, занесенные с панели управления.

Последующее нажатие кнопки горелки возвращают значения скорости подачи проволоки и соответствующих синергетических параметров к предварительно установленным значениям режима заварки кратера, то есть занесенным через set up.

Отпускание кнопки останавливает подачу проволоки и питание подается для осуществления функции burn back (растяжка дуги) и для заключительного обдува газом.

Двойной импульс

двойной импульс активен

двойной импульс неактивен

RU

Вид дисплея

Позволяет смену отображения между:

Базовая страница

Графическая страница

Экран синергетической кривой

синергетический режим управления

Позволяет выбирать предустановленную сварочную программу (синергетику) путем задания нескольких параметров

RU

Выбор способа сварки

- Открыть страницу «синергии» нажатием клавиши Syn в течение не менее секунды.
- Выбрать нужный способ нажатием клавиш ↓ ↑
- Нажать кнопку → для перехода на следующую страницу.

Сварочный процесс

Окно выбора синергии тип материала/тип газа

1. Программы сварки (BöhlerArc/UniversalArc)
2. Выбор материала/газа
3. Диаметр проволоки
4. Оглавление
5. Программы сварки

Программы сварки

Позволяет выбирать программы сварки

BöhlerArc

UniversalArc

Выбор материала/газа

Позволяет вибирать:

- Тип присадочного материала
- Тип газа

Диаметр проволоки

Позволяет выбирать диаметр проволоки (мм).

1 Диаметр проволоки

Оглавление

В данном разделе выводятся наиболее важная информация относительно выбранного процесса сварки.

НЕТ ПРОГРАММЫ

Показывает, что выбранная синергетическая программа недоступна или не согласуется с другими настройками системы.

4.8 Экран программ

Позволяет осуществлять хранение или управление 240 задания, которые могут быть персонализированы сварщиком.

Программы (JOB)

1 Функции

2 Номер выбранной программы

3 Основной параметр выбранной программы

4 Описание выбранной программы

5 Оглавление

Смотри раздел "Главное меню"

Сохранение программы

- Войдите в меню «сохранения программ» нажав кнопку. Prog в течение не менее секунды.

- Выберите программу (или очистите память) повернув кодер.

--- **Память пустая**

Программа сохранена

- Подтвердите выбор операции нажатием кнопки .
- Сохраните все текущие настройки выбранной программы нажатием кнопки. Save.

Введение описания программы.

- Выберете необходимую букву повернув кодер.
- Сохраните выбранную букву нажатием кнопки кодера.
- Отмените последний символ нажав кнопку. .
- Подтвердите выбор операции нажатием кнопки .
- Подтвердите выбор операции нажатием кнопки Save.

Сохранение новой программы в уже занятую ячейку памяти требует чистку ячейки памяти через обязательную процедуру.

- Подтвердите выбор операции нажатием кнопки .
- Удалите выбранную программу, нажав кнопку. .
- Продолжите процедуру сохранения.

Восстановление программы

- Вызов 1-й программы доступно нажатием кнопки Prog.
- Выберите нужную программы повернув кодер.
- Выберите требуемую программу нажав кнопку. Prog.

Вызываются только ячейки памяти, занятые программой, пустые пропускаются автоматически.

Сброс программы

- Выберите нужную программы повернув кодер.
- Удалите выбранную программу, нажав кнопку. .
- Подтвердите выбор операции нажатием кнопки .

- Подтвердите выбор операции нажатием кнопки .
- Удалите выбранную программу, нажав кнопку. .

5. SETUP

5.1 Set up а установку параметров

Позволяет устанавливать и регулировать некоторые дополнительные параметры для обеспечения более точного контроля сварочного процесса.
Параметры set up соответствуют выбранному сварочному процессу и имеют порядковый номер.

Вход в параметры set up

- Выполняется нажатием в течение 5 секунд клавиши энкодера.
- Ввод подтверждается надписью 0 на дисплее.

Выбор и настройка желаемого параметра

- Поворачивайте кодер до тех пор, пока на дисплее не высветиться порядковый номер устанавливаемого параметра.
- После этого можно производить настройку параметра.

Выход из set up

- Для выхода со стадии «настройки» параметра, нажмите на кодер еще раз.
- Для того чтобы выйти из set up параметров, поверните кодер до параметра с порядковым номером «0» (сохраниться и выйти) и нажмите кодер.
- Подтвердите выбор операции нажатием кнопки .
- Для сохранения изменения и выхода из настройки нажать клавишу: .

5.1.1 Список параметров SET UP (ручная дуговая сварка MMA)

0

Сохраниться и выйти

Сохранение измененных параметров и выход из set up.

1

Сброс

Сброс всех параметров и возвращение к значениям, установленным по умолчанию.

3

Горячий старт

Позволяет устанавливать значение функции hot start в режиме ручной дуговой сварки MMA.
Позволяет настраивать значение функции hot start на стадии зажигания дуги, способствуя началу сварочного процесса.

Основные электродом

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
1/off	500%	80%

Целлюлозный электродом

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
1/off	500%	150%

RU

CrNi электродом

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
1/off	500%	100%

Алюминиевый электродом

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
1/off	500%	120%

Чугун электродом

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
1/off	500%	100%

Рутиловый электрод

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
1/off	500%	80%

7

Сварочный ток

Позволяет осуществить настройку значения сварочного тока.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
3 A	Imax	100 A

8

Форсаж дуги

Позволяет осуществлять настройку значения функции arc force в режиме ручной дуговой сварки MMA.
Позволяет настраивать энергетическую динамику сварочного процесса, способствуя началу сварочного процесса.
Увеличение величины форсажа дуги снижает риск залипания электрода.

Основные электродом

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0/выключен	500%	30%

Целлюлозный электродом

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0/выключен	500%	350%

CrNi электродом

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0/выключен	500%	30%

Алюминиевый электродом

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0/выключен	500%	100%

Чугун электродом

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0/выключен	500%	70%

Рутиловый электрод

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0/выключен	500%	80%

204

Dynamic power control (DPC)

Позволяет выбрать желаемую эластичность дуги.

I=C **Постоянный ток**

Удлинение или укорочение длины дуги не влияет на установленный сварочный ток.
Рекомендуется для электрода: Основные, Рутиловое покрытие, Кислотные, Стальной, Чугунный

1÷20 **(Контроль градиента убывания/нарастания)**

Увеличение длины дуги (напряжения на 1 вольт) вызывает снижение сварочного тока (и наоборот) на выбранную величину от 1 до 20 ампер.
Рекомендуется для электрода: Целлюлозное покрытие, Алюминиевый

P=C **P = CONST (Постоянная мощность)**

Увеличение длины дуги вызывает снижение сварочного тока (и наоборот) в соответствии с формулой V·I=K
Рекомендуется для электрода: Целлюлозное покрытие, Алюминиевый

312 Напряжение отрывания дуги

Установление значение напряжения, при котором происходит затухание электрической дуги.
Благодаря этой функции можно существенно улучшить систему управления процессом.
На фазе точечной сварки, например, низкое значение напряжения затухания дуги позволяет сократить повторное возбуждение дуги, когда электрод отводится от свариваемой поверхности, что позволяет сократить разбрызгивание, прожигание и окисление свариваемой поверхности.

Никогда не устанавливайте значение напряжения отрывания дуги выше значения напряжения холостого хода выпрямителя.

Основные электродом

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0/выключен	U0max	57.0 V

Целлюлозный электродом

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0/выключен	U0max	70.0 V

RU

399 Скорость резки

Позволяет устанавливать скорость сварки.
Default cm/min: рекомендованая скорость для ручной сварки.
Syn:Sinergic значение.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
2 cm/min	200 cm/min	15 cm/min

500 Настройка машины

Позволяет выбирать требуемый графический интерфейс.
Позволяет доступ к верхним уровням настройки.
См. раздел "Персонализация интерфейса (Set up 500)"

Значение	Выбранный уровень
USER	Пользователь
SERV	Service
vaBW	vaBW

Значение	Интерфейс пользователя
XE	Easy Mode
XA	Advanced Mode
XP	Professional Mode

551 Lock/unlock

Позволяет осуществлять блокировку панели управления и устанавливать пароль.
См. раздел "Lock/unlock (Set up 551)".

552 Звуковой сигнал

Позволяет осуществлять настройку звукового сигнала.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0/выключен	10	10

601 Шаг регулировки

Позволяет устанавливать значение шага изменения параметра. Этот шаг может быть персонализирован сварщиком.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
1	Imax	1

602 Параметр внешнего управления 2

Позволяет управлять внешним параметром 2 (минимальное значение, максимальное значение, значение по умолчанию, выбранный параметр).

705 Калибровка сопротивления контура

Служит для калибровки установки.
См. раздел "Калибровка сопротивления контура (set up 705)".

RU

751

Считывание значения тока

На дисплее отображается действительное значение сварочного тока.

752

Считывание значения напряжения

На дисплее отображается действительное значение сварочного напряжения.

768

Измерение нагрева HI

Служит для считывания значения измерения нагрева при сварке.

801

Защитные пределы

Позволяет устанавливать пределы предупреждения и защитные пределы.
Позволяет осуществлять управление сварочным процессом путем установки опасных пределов и защитных пределов для значений основных параметров.
Позволяет осуществлять точный контроль на различных фазах сварочного процесса.

854

Шлифовка включен

Служит для настройки генератора в качестве источника питания для специальных инструментов шлифовки.

Значение	Значение по умолчанию	Функция обратного вызова
выключен	X	Не активно
12÷80 V	-	Шлифовальный блок питания

5.1.2 Перечень настраиваемых параметров (TIG)

0

Сохраниться и выйти

Сохранение измененных параметров и выход из set up.

1

Сброс

Сброс всех параметров и возвращение к значениям, установленным по умолчанию.

7

Сварочный ток

Позволяет осуществить настройку значения сварочного тока.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
3 A	Imax	100 A

399

Скорость резки

Позволяет устанавливать скорость сварки.
Default cm/min: рекомендованая скорость для ручной сварки.
Syn:Sinergic значение.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
2 cm/min	200 cm/min	10 cm/min

500 Настройка машины

Позволяет выбирать требуемый графический интерфейс.
Позволяет доступ к верхним уровням настройки.
См. раздел "Персонализация интерфейса (Set up 500)"

Значение	Выбранный уровень
USER	Пользователь
SERV	Service
vaBW	vaBW

Значение	Интерфейс пользователя
XE	Easy Mode
XA	Advanced Mode
XP	Professional Mode

551 Lock/unlock

Позволяет осуществлять блокировку панели управления и устанавливать пароль.
См. раздел "Lock/unlock (Set up 551)".

552 Звуковой сигнал

Позволяет осуществлять настройку звукового сигнала.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0/выключен	10	10

601 Шаг регулировки

Позволяет устанавливать значение шага изменения параметра. Этот шаг может быть персонализирован сварщиком.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
1	Imax	1

602 Параметр внешнего управления CH1, CH2, CH3, CH4

Позволяет управлять внешним параметром 1, 2, 3, 4 (минимальное значение, максимальное значение, значение по умолчанию, выбранный параметр).
См. раздел "Наружные устройства управления (Set up 602)".

705 Калибровка сопротивления контура

Служит для калибровки установки.
См. раздел "Калибровка сопротивления контура (set up 705)".

751 Считывание значения тока

На дисплее отображается действительное значение сварочного тока.

752 Считывание значения напряжения

На дисплее отображается действительное значение сварочного напряжения.

758 Скорость перемещения робототехники

Позволяет отображать на экране скорость перемещения робота или автоматических устройств.

768 Измерение нагрева HI

Служит для считывания значения измерения нагрева при сварке.

801 Защитные пределы

Позволяет устанавливать пределы предупреждения и защитные пределы.
Позволяет осуществлять управление сварочным процессом путем установки опасных пределов и защитных пределов для значений основных параметров.
Позволяет осуществлять точный контроль на различных фазах сварочного процесса.

854

Шлифовка включен

Служит для настройки генератора в качестве источника питания для специальных инструментов шлифовки.

Значение	Значение по умолчанию	Функция обратного вызова
выключен	X	Не активно
12÷80 V	-	Шлифовальный блок питания

5.1.3 Перечень настраиваемых параметров (MIG/MAG)

RU

0

Сохраниться и выйти

Сохранение измененных параметров и выход из set up.

1

Сброс

Сброс всех параметров и возвращение к значениям, установленным по умолчанию.

2

Сварочные технологии

Полуавтоматическая сварка стандарт MIG/MAG:

Позволяет выбрать режим ручной настройки параметров при полуавтоматической сварке manual MIG (Off) или режим синергетической настройки (synergic MIG (6) введением типа свариваемого материала.

Импульсная полуавтоматическая сварка Pulsed MIG/MAG:

Позволяет выбрать режим режим синергетической настройки (synergic MIG (6) введением типа свариваемого материала.
Позволяет выбрать режим сварке CC/CV.
См. раздел "Передняя панель управления".

3

Скорость подачи проволоки

Позволяет регулировать скорость подачи проволоки.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4

Ток

Позволяет осуществить настройку значения сварочного тока.

Минимальное значение функция	Максимальное значение
3 A	Imax

5

Толщина заготовки

Позволяет устанавливать значение толщины свариваемой поверхности и последующую
Позволяет устанавливать последующую настройку системы в зависимости от толщины свариваемой поверхности.

6

Угловой валик "a"

Позволяет устанавливать толщину валика в угловом соединении

RU

7

Напряжение - Длина дуги

Осуществляет настройку напряжения сварочной дуги.
Позволяет управлять длиной дуги в процессе сварки.
Высокое напряжение = длинная дуга
Низкое напряжение = короткая дуга

Синергетический режим

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
-5.0	+5.0	0/syn

Ручная сварка

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10

Предварительный обдув газом

Позволяет задавать и настраивать время обдува газом до зажигания дуги.
Обеспечивает подачу газового потока в горелку и подготовку зоны сварки.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0/выключен	99.9 s	0.1 s

11

Soft start

Обеспечивает настройку скорости подачи проволоки до зажигания дуги.
Позволяет получить зажигание с пониженной скоростью, следовательно, более плавное и с меньшим количеством брызг.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
10 %	100 %	50 %

12

Время изменения скорости подачи проволоки

Позволяет задавать постепенное изменение между значениями скорости подачи проволоки при зажигании дуги и скоростью подачи проволоки в процессе сварки.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0/выключен	1.0 s	0/выключен

15

Burn back

Позволяет устанавливать время горения дуги, предупреждая возможность прилипания электрода в конце сварочного процесса.
Позволяет устанавливать длину проволоки, поступающей из горелки.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
-2.00	+2.00	0/syn

16

Заключительный обдув газом

Позволяет установить время заключительного обдува газом.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0/выключен	99.9 s	2.0 s

RU

19 Duty cycle (двойной импульс)

Позволяет устанавливать время сохранения конечного тока.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
10 %	90 %	50 %

20 Двойной импульс

Позволяет регулировать амплитуду пульсации.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0 %	100 %	±25 %

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0.5 m/min	22 m/min	2.5 m/min

21 Частота импульсов Гц (двойной импульс)

Позволяет осуществлять настройку цикла периодичности импульсов.
Позволяет осуществлять настройку частоты импульсов.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0.1 Hz	5.0 Hz	2.0 Hz

22 Вторичное напряжение (двойной импульс)

Позволяет осуществлять настройку уровня напряжения вторичной пульсации.
Позволяет получать наибольшую стабильность дуги во время разных фаз пульсации.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
-5.0	+5.0	0/syn

23 Частота спадов в импульсном режиме (двойной импульс)

Позволяет устанавливать время нарастания/убывания в режиме импульсной сварки.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
1 %	100 %	50 %

24 Bilevel (4T - crater filler)

Позволяет устанавливать вторичное значение скорости подачи проволоки в режиме двухуровневой сварки.

Если сварщик нажмет и сразу же отпустит кнопку горелки, ток сварки установится на втором значении “ Φ2 ”.

Нажатие и быстрое отпускание кнопки вернет ток к первому значению “ Φ ” и так далее.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
1 %	200 %	0/выключен

25 Начальное приращение

Позволяет регулировать значение скорости подачи проволоки во время первой фазы “заполнения зоны сварки”.
Позволяет увеличивать количество подаваемой энергии к свариваемой поверхности, когда материал (еще холодный) требует больше подвода тепла для равномерного плавления.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
20 %	200 %	120 %

26

Заварка кратера

Позволяет регулировать скорость подачи проволоки на заключительном этапе формирования сварочного соединения.

Позволяет сократить количество энергии, подаваемой на свариваемую поверхность, когда материал уже очень горячий. Это позволяет исключить риск образование нежелательных деформаций материала.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
20 %	200 %	80 %

27

Время первоначального приращения

Позволяет устанавливать время первоначального приращения.

Позволяет автоматизировать функцию заварки кратера.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0.1 s	99.9 s	0/выключен

28

Время заварки кратера

Позволяет устанавливать время заварки кратера.

Позволяет автоматизировать функцию заварки кратера.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0.1 s	99.9 s	0/выключен

30

Точечная сварка

Позволяет варить в режиме точечной сварки и устанавливать время сварки.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0.1 s	99.9 s	0/выключен

31

Точка паузы

Позволяет устанавливать время паузы, в режиме «точка паузы», между сварочными операциями.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0.1 s	99.9 s	0/выключен

32

Вторичное напряжение (Bilevel MIG)

Позволяет осуществлять настройку уровня напряжения вторичной пульсации.

Позволяет получать наибольшую стабильность дуги во время разных фаз пульсации.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
-5.0	+5.0	0/syn

33

Вторичное Индуктивность (Bilevel MIG)

Позволяет осуществлять настройку уровня Индуктивность вторичной пульсации.

Позволяет получать большую или меньшую скорость дуги для компенсирования перемещений, выполняемых сварщиком и при естественной неуравновешенности сварочного процесса.

Низкая индуктивность = активная дуга (больше брызг).

Высокая индуктивность = менее активная дуга (меньше брызг).

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
-30	+30	0/syn

RU

RU

34

Наклон первоначального приращения

Позволяет установить постепенный переход между первоначальной скоростью подачи проволоки и скоростью подачи проволоки при сварке.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0 s	10 s	0/выключен

35

Наклон заварки кратера

Позволяет установить постепенный переход между скоростью подачи проволоки при сварке и скоростью подачи проволоки при заварке кратера.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0 s	10 s	0/выключен

202

Индуктивность

Позволяет осуществлять электронную регулировку последовательной индуктивности сварочной цепи.
Позволяет получать большую или меньшую скорость дуги для компенсирования перемещений, выполняемых сварщиком и при естественной неуравновешенности сварочного процесса.
Низкая индуктивность = активная дуга (больше брызг).
Высокая индуктивность = менее активная дуга (меньше брызг).

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
-30	+30	0/syn

331

Среднее компенсированное напряжение

Позволяет устанавливать сварочное напряжение.

398

Опорная постоянная для скорости перемещения

Опорная постоянная для всех способов сварки
Значение скорости перемещения горелки, которое система берет за исходное для выполнения расчетов параметров сварки

399

Скорость резки

Позволяет устанавливать скорость сварки.
Default cm/min: рекомендованая скорость для ручной сварки.
Syn:Sinergic значение.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
syn min	syn max	35 cm/min

500

Настройка машины

Позволяет выбирать требуемый графический интерфейс.
Позволяет доступ к верхним уровням настройки.
См. раздел "Персонализация интерфейса (Set up 500)"

Значение	Выбранный уровень
USER	Пользователь
SERV	Service
vaBW	vaBW

Значение	Интерфейс пользователя
XE	Easy Mode
XA	Advanced Mode
XP	Professional Mode

551

Lock/unlock

Позволяет осуществлять блокировку панели управления и устанавливать пароль.
См. раздел "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Звуковой сигнал

Позволяет осуществлять настройку звукового сигнала.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0/выключен	10	10

601

Шаг регулировки

Позволяет устанавливать значение шага изменения параметра. Этот шаг может быть персонализирован сварщиком.
Функциональность контролируется кнопкой вверх / вниз фонарика.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
1	Imax	1

602

Параметр внешнего управления CH1, CH2, CH3, CH4

Позволяет управлять внешним параметром 1, 2, 3, 4 (минимальное значение, максимальное значение, значение по умолчанию, выбранный параметр).
См. раздел "Наружные устройства управления (Set up 602)".

606

Горелка «вверх/вниз» (U/D)

Позволяет управлять внешним параметром (U/D).

Значение	Значение по умолчанию	Функция обратного вызова
0/выключен	-	выключен
1/I1	X	Ток
	-	Восстановление программы

612

Настройка горелки DgMig

Служит для управления каналами цифровой горелки.

Значение	Значение по умолчанию	Функция обратного вызова
0/выключен	-	выключен
1/I1	-	Ток
2/	-	Восстановление программы
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

653

Скорость подачи проволоки

Позволяет регулировать скорость подачи проволоки (во время стадии загрузки).

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

705

Калибровка сопротивления контура

Служит для калибровки установки.
См. раздел "Калибровка сопротивления контура (set up 705)".

751

Считывание значения тока

На дисплее отображается действительное значение сварочного тока.

RU

RU

752

Считывание значения напряжения

На дисплее отображается действительное значение сварочного напряжения.

757

Скорость подачи проволоки

Позволяет отображать величину кодирующего устройства мотора 1.

758

Скорость перемещения робототехники

Позволяет отображать на экране скорость перемещения робота или автоматических устройств.

760

Считывание значения тока (мотор 1)

На дисплее отображается действительное значение тока (мотор 1).

770

Значение коэффициента наплавки

Позволяет отображать значение коэффициента наплавки.

801

Защитные пределы

Позволяет устанавливать пределы предупреждения и защитные пределы.

Позволяет осуществлять управление сварочным процессом путем установки опасных пределов и защитных пределов для значений основных параметров.

Позволяет осуществлять точный контроль на различных фазах сварочного процесса.

854

Шлифовка включен

Служит для настройки генератора в качестве источника питания для специальных инструментов шлифовки.

Значение	Значение по умолчанию	Функция обратного вызова
выключен	X	Не активно
12÷80 V	-	Шлифовальный блок питания

5.2 Специальные процедуры использования параметров

5.2.1 Персонализация 7-ми сегментного экрана

Служит для постоянного отображения значения параметра на дисплее с 7 сегментами.

- Войдите в настройки set-up, нажав кнопку кодера и удерживая ее в течение 5 секунд.
- Выберите требуемый параметр вращая кодер.
- Сохраните выбранный параметр на 7-ми сегментном дисплее нажатием кнопки 35.7.
- Сохранитесь и выйдите из текущего экрана нажатием кнопки Save & Exit.

5.2.2 Персонализация интерфейса (Set up 500)

Позволяет изменять параметры под конкретного пользователя на основном меню.

500

Настройка машины

Позволяет выбирать требуемый графический интерфейс.

Значение	Интерфейс пользователя
XE	Easy Mode
XA	Advanced Mode
XP	Professional Mode

РЕЖИМ XE

MMA	
Параметры сварки	

TIG	
Параметры сварки	
Функции	

MIG/MAG	
Параметры сварки	
Функции	

РЕЖИМ XA

MMA	
Параметры сварки	
Функции	Std Cls CrNi Al Cast Iron

TIG	
Параметры сварки	
Функции	

MIG/MAG	
Параметры сварки	
Функции	

РЕЖИМ XP

MMA	
Параметры сварки	
Функции	Std Cls CrNi Al Cast Iron

TIG	
Параметры сварки	
Функции	

MIG/MAG	
Параметры сварки	
Функции	

RU

5.2.3 Lock/unlock (Set up 551)

Позволяет осуществлять блокировку панели управления и устанавливать пароль.

Выбор параметра

- Войдите в настройки set-up, нажав кнопку кодера и удерживая ее в течение 5 секунд.
- Выберите требуемый параметр (551).
- Активизируйте регулировку выбранного параметра нажатием кнопки кодера.

Задание пароля

- Введите цифровой код (пароль) поворачивая кодер.
- Подтвердить операцию клавишей энкодера.
- Подтвердите выбор операции нажатием кнопки .
- Для сохранения изменения нажать кнопку: .

Функции панели

При выполнении каких-либо операций на заблокированной панели управления, появляется специальное меню.

- Временно войдите в функции панели (5 минут) повернув кодер и введя пароль.
- Подтвердить операцию клавишей энкодера.
- Деблокируйте панель управления полностью войдя в параметры настройки set-up (следуйте инструкциям, приведенным выше) и установите параметр 551 в состояние “off”.
- Подтвердить операцию клавишей энкодера.
- Для сохранения изменения нажать кнопку: .

5.2.4 Наружные устройства управления (Set up 602)

Позволяет управлять внешним параметром 2 (минимальное значение, максимальное значение, значение по умолчанию, выбранный параметр).

Выбор параметра

- Войдите в настройки set-up, нажав кнопку кодера и удерживая ее в течение 5 секунд.
- Выберите требуемый параметр (602).
- Войдите в экран “Наружные устройства управления” нажатием кнопки кодера.

Наружные устройства управления

- Выберите требуемый канал вывода устройства ДУ (CH1, CH2, CH3, CH4) нажав кнопку. CH1
- Выберите требуемый параметр (Min-Max-параметр) нажатием кнопки кодера.
- Произведите настройку выбранного параметра (Min-Max-параметр) повернув кнопку кодера.
- Для сохранения изменения нажать кнопку: Save.
- Подтвердите выбор операции нажатием кнопки .

5.2.5 Калибровка сопротивления контура (set up 705)

Выбор параметра

- Войдите в настройки set-up, нажав кнопку кодера и удерживая ее в течение 5 секунд.
- Выберите требуемый параметр (705).
- Активизируйте регулировку выбранного параметра нажатием кнопки кодера.

Калибровка

- Снять головку для доступа к наконечнику держателя форсунки горелки. (MIG/MAG)
- Замкните наконечник горелки на заготовку. (MIG/MAG)
- Замкните вольфрамовый электрод на заготовку. (TIG)
- Поместите горелку электрододержателя и свариваемую деталь в контакт. (MMA)
- Нажать кнопку (или кнопку горелки) для начала процедуры.
- Выдерживать контакт не менее секунды.
- Значение на дисплее обновляется после выполнения калибровки.
- Подтвердите выбор операции нажатием кнопки Save.
- Подтвердите выбор операции нажатием кнопки .
- Для сохранения изменения и выхода из настройки нажать клавишу: Save & Exit.

5.2.6 Защитные пределы (Set up 801)

Позволяет устанавливать пределы предупреждения и защитные пределы.

Позволяет осуществлять управление сварочным процессом путем установки опасных пределов и защитных пределов для значений основных параметров.

Позволяет осуществлять точный контроль на различных фазах сварочного процесса.

См. раздел "Защитные пределы (Set up 801)".

Пределы уведомительных сигналов	MIN	MAX	Защитные пределы	MIN	MAX

RU

RU

- Сварочный ток
- Сварочное напряжение
- Считывание расхода газа
- Скорость перемещения робототехники
- Считывание значения тока (мотор 1)
- Считывание значения тока (мотор 2)
- Считывание скорости циркуляции охладителя
- Скорость подачи проволоки
- Считывание температура охладителя

Выбор параметра

- Войдите в настройки set-up, нажав кнопку кодера и удерживая ее в течение 5 секунд.
- Выберите требуемый параметр (801).
- Войдите в экран “Защитные пределы”, нажав кнопку кодера.

Выбор параметра

- Выберите параметр, нажав на кнопку CH1.
- Выберите режим настройки защитных пределов, нажав на кнопку A±%.

A±% **Настройка машины**

A/V Абсолютное значение

% Значение в процентном отношении

Задание предупреждающих пределов

1. **Линия предупреждения**
2. **Линия пределов тревоги**
3. **Колонка минимальных значений**
4. **Колонка максимальных значений**

- Выберите нужное окошко, нажав на кнопку кодера (выбранное окошко отобразится контрастно на дисплее).
- Устанавливайте уровень выбранных пределов, поворотом кодера.
- Для сохранения изменения нажать кнопку: Save.

При выходе за пределы одного из предупреждающих пределов на панели управления появляется соответствующее визуальное предупреждение.

При выходе за пределы одного из пределов тревоги на панели управления появляется соответствующее визуальное предупреждение и происходит незамедлительная блокировка всех операций сварки.

6. КОМПЛЕКТ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ

Kit RC
73.11.015

Kit Push-Pull
73.11.012

Комплект больших колес устройства подачи проволоки
73.10.073

Комплект малых колес устройства подачи проволоки
73.10.074

Комплект поддержки резака MIG/MAG
73.12.039

См. раздел "Установка kit/ Комплект принадлежностей".

7. РЕГУЛЯРНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Регулярное обслуживание выпрямителя должно производиться в соответствии с инструкциями производителя. Во время работы оборудования все доступы, заслонки и крышки аппарата должны быть закрыты и зафиксированы. Не производите каких-либо модификаций установки. Не допускайте накопления металлической пыли около или непосредственно на вентиляторе.

Любые операции по регулярному обслуживанию аппарат должны производиться персоналом, имеющим соответствующую квалификацию. Произведение ремонта или замены частей аппарата персоналом, не имеющим на то разрешение, аннулирует гарантии производителя данного оборудования и снимает с него всю ответственность. Ремонт или замена частей аппарата должна производиться только квалифицированными инженерами.

Отключайте аппарат от сети перед выполнением каждой операции!

7.1 Регулярное обслуживание аппарата

Очистка внутри аппарата проводите с помощью сжатого воздуха (под небольшим давлением) и мягких щеток. Регулярно проверяйте исправность соединительных и сетевых кабелей.

7.2 Verantwoordelijkheid

Невыполнение указанных рекомендаций аннулирует гарантии производителя данного оборудования и снимает с него всю ответственность. Невыполнения оператором данных инструкций, снимает с производителя данного оборудования всю ответственность за возможные последствия. При возникновении проблем обращайтесь в ближайший сервисный центр.

8. КОДЫ ТРЕВОГИ

АВАРИЙНЫЙ СИГНАЛ

Срабатывание аварийного устройства или превышение критического порога вызывает подачу зрительного сигнала на панель управления и мгновенную блокировку сварочных операций.

ВНИМАНИЕ

Превышение предупреждающего порога вызывает подачу зрительного сигнала на панель управления, но позволяет продолжать сварочные операции.

Ниже перечисляются все аварийные сигналы и все критические пороги для установки.

RU

E01	Перегрев
E02	Перегрев
E05	Перегрузочный ток
E07	Сбой системы питания двигателя подачи проволоки
E08	Заблокированный мотор
E10	Перегрузочный ток силового модуля (Inverter)
E12.1	Ошибка связи WF1
E13	Ошибка связи (FP)
E14.xx	Программа недействительна подкод ошибки обозначает удаленный номер задания
E15	Программа недействительна
E16.1	Ошибка связи RI 1000/2000/3000 (CAN bus)
E16.2	Ошибка связи RI 3000 (Modbus)
E16.3	Ошибка связи RI 1000/2000
E19.1	Ошибка конфигурации системы
E19.11	Ошибка конфигурации системы (WF)
E23	Программы сварки отсутствуют
E27	Сбой памяти (RTC)
E30	Ошибка связи (H.F.)
E33.1	Ошибка конфигурации системы (LCD 3.5")
E33.2	Ошибка конфигурации системы (LCD 4.7")
E33.3	Ошибка связи (ACTIVATION KEY)
E40	Сбой питания установки
E43	Отсутствие охлаждающей жидкости
E44	Отсутствие газа
E49	Аварийный выключатель (Автоматические системы и робототехника)
E50	Залипшая проволока (Автоматические системы и робототехника)
E51	Настройки не поддерживаются (Автоматические системы и робототехника)
E52	Защита от столкновения (Автоматические системы и робототехника)
E53	Ошибка внешнего выключателя по расходу (Автоматические системы и робототехника)
E54	Превышен уровень тока (Нижний предел)
E55	Превышен уровень тока (Верхний предел)
E56	Превышен уровень напряжения (Нижний предел)
E57	Превышен уровень напряжения (Верхний предел)
E58	Превышен уровень расхода газа (Нижний предел)

E59	Превышен уровень расхода газа (Верхний предел)
E62	Превышен уровень тока (Нижний предел)
E63	Превышен уровень тока (Верхний предел)
E64	Превышен уровень напряжения (Нижний предел)
E65	Превышен уровень напряжения (Верхний предел)
E66	Превышен уровень расхода газа (Нижний предел)
E67	Превышен уровень расхода газа (Верхний предел)
E71	Перегрев охлаждающей жидкости
E74	Превышен уровень тока двигателя 1
E76	Превышен уровень расхода охлаждающей жидкости
E77	Уровень температуры охлаждающей жидкости
E78	Техобслуживание активировано (Автоматические системы и робототехника)
E80	Отсутствие проволоки (wire end)
E82	Ошибка связи (WU)
E99.2	Тревога конфигурации системы (inverter)
E99.3	Тревога конфигурации системы (FP)
E99.4	Тревога конфигурации системы (FP)
E99.5	Тревога конфигурации системы (FP)
E99.6	Тревога конфигурации системы
E99.7	Тревога конфигурации системы
E99.11	Сбой памяти

RU

9. ПРИЧИНЫ ВОЗМОЖНЫХ ПРОБЛЕМ И ИХ РЕШЕНИЯ

Блокировка подачи проволоки

Причина	Решение
» Неисправность кнопки горелки.	» Замените неисправный компонент. » Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.
» Подобраны неправильные ролики или ролики изношены.	» Замените ролики.
» Неисправность мотора.	» Замените неисправный компонент. » Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.
» Повреждение кожуха горелки.	» Замените неисправный компонент. » Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.
» На блок подачи проволоки не подается напряжение.	» Проверьте подключение аппарата к источнику питания. » Читайте раздел “Соединение” » Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.
» Неравномерная намотка катушки.	» Осуществите настройку схода проволоки с катушки либо замените катушку.

» Расплавилось сопло горелки (налипание проволоки)	» Замените неисправный компонент.

Нерегулярная подача проволоки

Причина	Решение
» Неисправность кнопки горелки.	» Замените неисправный компонент. » Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.
» Подобраны неправильные ролики или ролики изношены.	» Замените ролики.
» Неисправность мотора.	» Замените неисправный компонент. » Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.
» Повреждение кожуха горелки.	» Замените неисправный компонент. » Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.
» Неправильная настройка зажима катушки (стопорной гайки) или стопорного устройства роликов.	» Ослабьте зажим. » Увеличьте силу натяжения роликов.

RU

Посторонние включения в сварочное соединение

Причина	Решение
» Некачественная очистка поверхности.	» Тщательно очистите поверхности перед осуществлением процесса сварки.
» Слишком большой диаметр электрода.	» Используйте электрод меньшего диаметра.
» Неправильная подготовка краев свариваемых деталей.	» Увеличить разделку кромок.
» Неверно выбран режим сварки.	» Уменьшите расстояние между электродом и свариваемой поверхностью. » Осуществляйте равномерную подачу проволоки на всех фазах процесса сварки.

Включения вольфрама

Причина	Решение
» Неверные параметры сварки.	» Уменьшите значение напряжения сварки. » Используйте электрод большего диаметра.
» Неверно выбран электрод.	» Всегда используйте качественные материалы и продукты. » Тщательно заточите электрод.
» Неверно выбран режим сварки.	» Избегайте контакта электрода и сварочной ванны.

Образование раковин

Причина	Решение
» Недостаточная газовая защита.	» Настройте скорость подачи газа. » Убедитесь, что диффузор и газовое сопло горелки находятся в хорошем состоянии.

Налипание

Причина	Решение
» Неподходящая длина дуги.	» Увеличьте расстояние между электродом и поверхностью. » Увеличьте сварочное напряжение.
» Неверные параметры сварки.	» Увеличьте значение тока сварки. » Увеличьте сварочное напряжение.
» Неверно выбран режим сварки.	» Увеличьте угол наклона горелки.
» Свариваемые детали имеют слишком большие размеры.	» Увеличьте значение тока сварки. » Увеличьте сварочное напряжение.
» Некорректная динамика сварочного процесса.	» Увеличьте значение индуктивности цепи.

Подрез шва

Причина	Решение
» Неверные параметры сварки.	» Уменьшите значение напряжения сварки. » Используйте электрод меньшего диаметра.
» Неподходящая длина дуги.	» Уменьшите расстояние между электродом и свариваемой поверхностью. » Уменьшите значение сварочного напряжения.
» Неверно выбран режим сварки.	» Уменьшите скорость боковых перемещений присадочного материала. » Уменьшите скорость подачи проволоки во время процесса сварки.
» Недостаточная газовая защита.	» Используйте газы, подходящие для данного свариваемого материала.

Окисление

Причина	Решение
» Недостаточная газовая защита.	» Настройте скорость подачи газа. » Убедитесь, что диффузор и газовое сопло горелки находятся в хорошем состоянии.

Пористый сварочный шов

Причина	Решение
» Появление на свариваемой поверхности коррозии, смазочного вещества, лака или грязи.	» Тщательно очистите поверхности перед осуществлением процесса сварки.
» Появление на сварочном материале коррозии, смазочного вещества, лака или грязи.	» Всегда используйте качественные материалы и продукты. » Всегда поддерживайте сварочный материал в прекрасном чистом состоянии.
» Влажный сварочный материал.	» Всегда используйте качественные материалы и продукты. » Всегда поддерживайте сварочный материал в прекрасном чистом состоянии.
» Неподходящая длина дуги.	» Уменьшите расстояние между электродом и свариваемой поверхностью. » Уменьшите значение сварочного напряжения.
» Влажный газ.	» Всегда используйте качественные материалы и продукты. » Убедитесь в том, что система подачи газа находится в надлежащем состоянии.
» Недостаточная газовая защита.	» Настройте скорость подачи газа. » Убедитесь, что диффузор и газовое сопло горелки находятся в хорошем состоянии.
» Быстрое затвердение сварочной ванны.	» Уменьшите скорость подачи проволоки во время процесса сварки. » Осуществите предварительный подогрев свариваемых поверхностей. » Увеличьте значение тока сварки.

Горячее растрескивание

Причина	Решение
» Неверные параметры сварки.	» Уменьшите значение напряжения сварки. » Используйте электрод меньшего диаметра.
» Появление на свариваемой поверхности коррозии, смазочного вещества, лака или грязи.	» Тщательно очистите поверхности перед осуществлением процесса сварки.
» Появление на сварочном материале коррозии, смазочного вещества, лака или грязи.	» Всегда используйте качественные материалы и продукты. » Всегда поддерживайте сварочный материал в прекрасном чистом состоянии.
» Неверно выбран режим сварки.	» Выполните правильную последовательность операция в зависимости от типа соединения, которое должно быть сварено.

» Свариваемые поверхности имеют различные характеристики.	» Перед сваркой осуществите наплавку на свариваемые кромки промежуточного металла.

Холодное растрескивание

Причина	Решение
» Влажный сварочный материал.	» Всегда используйте качественные материалы и продукты. » Всегда поддерживайте сварочный материал в прекрасном чистом состоянии.
» Особая геометрия сварного соединения.	» Осуществите предварительный подогрев свариваемых поверхностей. » Выполните последующий нагрев. » Выполните правильную последовательность операция в зависимости от типа соединения, которое должно быть сварено.

RU

10. РАБОЧИЕ ИНСТРУКЦИИ

10.1 Ручная дуговая сварка штучным электродом с покрытием (MMA)

Подготовка краев свариваемых деталей

Для получения хорошего сварочного соединения, рекомендуется предварительно очистить свариваемые детали от оксидов, ржавчины и других загрязняющих веществ.

Выбор электрода

Выбор диаметра электрода зависит от толщины металла, положения и типа соединения, а так же от способа предварительной обработки краев свариваемых деталей.

Электроды, имеющие довольно большой диаметр, требуют довольно больших токов, и, соответственно, при сварке такими электродами происходит значительный нагрев свариваемых материалов.

Тип покрытия	Характеристика	Использование
Рутиловые	Простота в использовании	Все положения
Кислотные	Высокая скорость плавления	Плоские соединения
Основные	Хорошие механические характеристики	Все положения

Выбор значения сварочного тока

Диапазон сварочного тока выбирается в зависимости от типа используемого электрода и определяется производителем электродов.

Зажигание и поддержание дуги

Сварочная дуга зажигается чирканьем концов электрода по свариваемой детали с зажимом заземления. После того, как дуга загорелась, электрод быстро отводится на обычное расстояние, рекомендуемое при сварке.

Обычно, для улучшения возбуждения дуги начальный ток задается более высоким относительно основного тока сварки (функция HOT-START).

После того, как дуга загорелась, центральная часть электрода начинает расплавляться и каплями стекать на свариваемый материал.

Покрытие электрода испаряется, образуя облако газа, защищающее область сварки и обеспечивающее высокое качество сварного соединения.

В случае возникновения возможного прилипания электрода, происходит временное возрастание значения сварочного тока (функция Arc-Force).

Если электрод прилип к свариваемому материалу, рекомендуется уменьшить ток короткого замыкания (функция Antisticking).

Сварка

Угол наклона электродов зависит от количества проходов. Обычно при проходах электрод совершает колебательные движения между сторонами сварочной ванны для того, чтобы избежать излишнего накопления присадочного материала в центре сварочного соединения.

Удаление шлаков

Сварка с использованием электрода с покрытием требует удаления сварочных шлаков после каждого прохода.
Шлаки удаляются с помощью небольшого молоточка или жесткой щетки (при прилипании к материалу)

10.2 Аргонодуговая сварка (с непрерывной дугой)

Описание

При аргонодуговой сварке электрическая дуга возбуждается между неплавким электродом (из чистого вольфрама или его сплавов с температурой плавления примерно 3370 C) и свариваемым материалом. Область сварки защищается инертным газом (аргон).

Для предотвращения нежелательных включений вольфрама в сварное соединение нельзя допускать контакта электрода со свариваемым материалом. Именно поэтому для возбуждения дуги используется дистанционный способ: возбуждение дуги с помощью высокочастотного осциллятора.

Так же возможен и другой способ возбуждения дуги - возбуждение с отрывом электрода. При этом между свариваемым материалом и электродом пропускается невысокий ток короткого замыкания, при отрыве электрода возбуждается дуга, а ток постепенно нарастает до установленного значения.

Для улучшения качества при закрытии сварочного кратера рекомендуется точно подбирать время спада сварочного тока. Также необходимо, чтобы после выключения дуги в течение нескольких секунд продолжался обдув сварочной ванны защитным газом. Это улучшает качество и внешний вид сварного соединения.

Во многих случаях полезно иметь два предустановленных значения сварочного тока, чтобы легко переключаться между ними в процессе сварки (режим BILEVEL).

Полярность сварки

Постоянный ток, прямая полярность

Это наиболее широко используемый тип полярности, сокращает износ электрода (1), поскольку 70% тепла концентрируется на аноде (т.е. на свариваемом материале).

При такой полярности, сварочный кратер получается узким и глубоким, подача тепла сокращается, скорость прохода увеличивается.

Постоянный ток, обратная полярность

Обратная полярность используется при сварке материалов с отражающей оксидной пленкой на поверхности, которая имеет большую температуру плавления, чем сам материал.

При этой полярность нельзя использовать высокие сварочные токи, поскольку это резко увеличивает износ электрода.

Импульсный ток, прямая полярность

Использование импульсного тока позволяет лучше контролировать размер сварочной ванны.

Сварочная ванна формируется пиковым током (Ip), тогда как дуга поддерживается основным током (Ib). Этот способ позволяет сваривать тонкие листы металла с минимизацией деформации, улучшенным фактором формы и как следствие - снижением риска растрескивания материала и проникновения газа.

При увеличении частоты импульсов дуга становится более тонкой, концентрированной, более стабильной. При этом качество сварки тонких деталей еще более возрастает.

RU

Характеристики сварки TIG

Аргонодуговая сварка хорошо подходит для сварки углеродистой и легированной стали, для первых проходов при сварке труб, а так же в тех случаях, где важен хороший внешний вид сварочного соединения.

Сварка производится на прямой полярности.

Подготовка краев свариваемых деталей

При сварке стали необходима тщательная очистка и подготовка краев соединения.

Выбор и подготовка электрода

Мы рекомендуем использовать вощеные или лантанатные электроды, в качестве альтернативы электроды из смешанных оксидов редкоземельных элементов со следующими диаметрами:

Диапазон тока			Электрода	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Ø	α
3-20 A	-	3-20 A	0,5 mm	30°
15-80 A	-	20-30 A	1,0 mm	30-60°
70-150 A	10-20 A	30-80 A	1,6 mm	60-90°
150-250 A	15-30 A	60-130 A	2,4 mm	90-120°
250-400 A	25-40 A	100-180 A	3,2 mm	120-150°
400-500 A	40-55 A	160-240 A	4,0 mm	150-180°
500-750 A	55-80 A	190-300 A	4,8 mm	150-180°
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	6,4 mm	150-180°

Электрод должен быть заточен, как показано на рисунке.

Присадочный материал

Материал присадочного прутка должен иметь те же характеристики, что и основной сварочный материал.

Не используйте полоски, нарезанные из основного материала, поскольку они могут быть недостаточно очищены, что негативно отразиться на качестве сварки.

Защитный газ

Обычно в качестве защитного газа используется чистый аргон (99,99%).

Диапазон тока			газа	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Сопло	Флюс
3-20 A	-	3-20 A	n° 4	5-6 l/min
15-80 A	-	20-30 A	n° 5	6-8 l/min
70-150 A	10-20 A	30-80 A	n° 6	7-10 l/min
150-250 A	15-30 A	60-130 A	n° 7	8-12 l/min
250-400 A	25-40 A	100-180 A	n° 8	10-14 l/min
400-500 A	40-55 A	160-240 A	n° 8	12-16 l/min
500-750 A	55-80 A	190-300 A	n° 10	15-20 l/min
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	n° 12	20-25 l/min

10.3 Основы полуавтоматической сварки (MIG/MAG)

Введение

Система для полуавтоматической сварки состоит из источника постоянного тока, устройства подачи проволоки, катушки, горелки и газового баллона.

Схема системы для MIG сварки

Ток подается на дугу по сварочной проволоке (проволока подключается к положительному полюсу);

В этом режиме расплавленный металл переносится на свариваемую деталь с помощью дуги.

Непрерывная подача проволоки необходима, поскольку материал проволоки постоянно расходуется в процессе сварки.

1. Горелка
2. Механизм подачи проволоки
3. Сварочная проволока
4. Свариваемая деталь
5. Сварочный источник
6. Баллон

RU

Методы

При сварке в среде защитного газа существуют два метода переноса расплавленного металла с электрода в область сварки в зависимости от способа отделения капель от электрода.

В первом случае - при СВАРКЕ «КОРОТКОЙ ДУГОЙ» (SHORT ARC) - электрод непосредственно контактирует со сварочной ванной, возникает короткое замыкание, часть материала электрода расплавляется и переносится в область сварки. При этом цепь размыкается, и через время паузы дуга загорается вновь - цикл повторяется.

Сварка короткой дугой и струйным переносом

Второй метод - СВАРКА «СТРУЙНЫМ ПЕРЕНОСОМ» (SPRAY ARC) - заключается в капельном переносе материала электрода в область сварки: капля расплавленного металла отрывается от электрода и падает в сварочную ванну.

Параметры сварки

Поскольку внешний вид сварочной дуги и сварочной ванны определяется параметрами сварки, то для сварщика нет необходимости постоянно обращаться к таблицам и диаграммам соотношений различных сварочных параметров:

- сварочное напряжение определяет внешний вид сварочной ванны, однако ее размеры (при постоянно напряжении) могут регулироваться вручную с помощью изменения перемещения горелки.
- Скорость подачи проволоки пропорциональная сварочному току.

Ниже на двух графиках показана взаимосвязь между различными параметрами сварки.

Диаграмма для определения оптимальных рабочих характеристик.

Соотношение между скоростью подачи проволоки и значением тока в зависимости от диаметра проволоки.

Таблица выбора сварочных параметров для наиболее распространенных условий и наиболее часто используемых типов сварочной проволоки

Напряжение дуги	Ø 0,8 mm	Ø 1,0-1,2 mm	Ø 1,6 mm	Ø 2,4 mm
16V - 22V SHORT - ARC				
	60 - 160 A Малая глубина проникновения (для тонких деталей)	**100 - 175 A** Большая глубина проникновения и управление проплавлением	**120 - 180 A** Хорошее проплавление по горизонтали и вертикали	**150 - 200 A** Не применяется
24V - 28V ПОЛУКРУГЛАЯ ДУГА (Область переноса)				
	150 - 250 A Автоматическая сварка угловых соединений	**200 - 300 A** Автоматическая сварка на повышенном напряжении	**250 - 350 A** Автоматическая сварка сверху вниз	**300 - 400 A** Не применяется
30V - 45V SPRAY - ARC				
	150 - 250 A Малая глубина проникновения на токе 200 A	**200 - 350 A** Автоматическая сварка с несколькими проходами	**300 - 500 A** Хорошее проплавление сверху вниз	**500 - 750 A** Хорошее проплавление, идеально для толстых деталей

Unalloyed steel

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

RU

High alloyed steel

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

Aluminum alloy

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	6,5 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	2,0 kg/h
1,0 mm	4,5 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	2,6 kg/h
1,2 mm	4,0 m/min	0,7 kg/h
	22,0 m/min	4,0 kg/h
1,6 mm	3,0 m/min	0,9 kg/h
	15,5 m/min	5,2 kg/h

RU

Газы

Само название метода полуавтоматической сварки MIG-MAG указывает на использование определенного газа в сварочном процессе: инертного (Ar) для MIG-сварки (Metal Inert Gas) и активного (CO2) для MAG-сварки (Metal Active Gas).

- **Углекислый газ (CO2)**

  Использование CO2 в качестве защитного газа обеспечивает хорошее проплавление металла, возможность подачи проволоки с высокой скоростью и получение швов с хорошими механическими характеристиками при сравнительно невысоких затратах. С другой стороны при использовании этого газа возможны проблемы с конечным химическим составом соединения, поскольку в сварочная ванна оказывается перенасыщена углеродом при недостатке легко окисляемых элементов.

  Использование CO2 в качестве защитного газа обеспечивает хорошее проплавление металла, возможность подачи проволоки с высокой скоростью и получение швов с хорошими механическими характеристиками при сравнительно невысоких затратах. С другой стороны при использовании этого газа возможны проблемы с конечным химическим составом соединения, поскольку в сварочная ванна оказывается перенасыщена углеродом при недостатке легко окисляемых элементов.

- **Аргон**

  Чистый аргон используется только при сварке легких сплавов. Для сварки нержавеющих сталей с содержанием хрома и никеля лучше использовать смесь с добавлением кислорода и углекислого газа в количестве 2%, поскольку это улучшает стабильность дуги и форму шва.

- **Гелий**

  Этот газ используется как альтернатива для аргона и позволяет получить большую глубину проникновения (для толстых деталей) и большую скорость подачи проволоки.

- **Смесь аргон-гелий**

  Позволяет получить более стабильную дугу, чем при использовании чистого гелия и большую глубину проникновения и скорость подачи проволоки, чем при использовании чистого аргона.

- **Смесь Аргон-CO2 и Аргон-CO2-Кислород**

  Эти смеси используются при сварке черных металлов методом КОРОТКОЙ ДУГИ, поскольку это увеличивает теплоперенос.

  Также эти смеси могут использоваться и при сварке методом СТРУЙНОГО ПЕРЕНОСА.

  Обычно смесь содержит от 8% до 20% углекислого газа и примерно 5% кислорода.

  Обратитесь к руководству по эксплуатации системы.

Unalloyed steel / High alloyed steel		Aluminum alloy	
Диапазон тока	**Расход газа**	**Диапазон тока**	**Расход газа**
3-50 A	10-12 l/min	3-50 A	10-12 l/min
30-100 A	10-14 l/min	30-100 A	10-15 l/min
75-150 A	12-16 l/min	75-150 A	12-18 l/min
150-250 A	14-18 l/min	150-250 A	14-22 l/min
250-400 A	16-20 l/min	250-400 A	16-25 l/min
400-500 A	18-22 l/min	400-500 A	18-30 l/min

11. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Характеристики устройства подачи проволоки **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Тип мотор-редуктора	SL 4R-4T	
Мощность привода проволоко-подающего механизма	120	W
Количество роликов	4	
Диаметр проволоки / Стандартный ролик	1.0-1.2	mm
Диаметр проволоки / Ведомые ролики	0.6-1.6 цельная проволока 0.8-1.6 алюминиевая проволока 0.9-1.6 полая проволока с порошковой присадкой	мм/ Материал
Кнопка выпускания воздуха из газовых шлангов	да	
Кнопка ручной подачи проволоки	да	
кнопка для сматывания провода	нет	
Скорость подачи проволоки	0.5-22	m/min
Синергии	да	
Внешние устройства	да (необязательно)	
Разъем для горелки Push-Pull	да (необязательно)	
Диаметр катушки	200/300	mm
Диаметр передних колес	63/125 (optional)	mm
Диаметр задних колес	63/125 (optional)	mm

Электрические характеристики **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Напряжение питания U1	48	Vdc
Магистральная шина	ЦИФВРОВОЙ	
Максимальный потребляемый ток I1max	4.5	A

Коэффициент рабочего цикла **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Коэффициент рабочего цикла (40°C)		
(X=50%)	500	A
(X=60%)	470	A
(X=100%)	420	A
Коэффициент рабочего цикла (25°C)		

Физические характеристики **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Классификация защиты по IP	IP23S	
Габаритные размеры (длина x ширина x высота)	660x280x390	mm
Масса	13.0	Kg
Конструкционные стандарты	EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015	

RU

RU

12. ТАБЛИЧКА С ТЕХНИЧЕСКИМИ ХАРАКТЕРИСТИКАМИ

13. ЗАВОДСКИЕ МАРКИ ВЫПРЯМИТЕЛЯ

1 Торговая марка
2 Название и адрес производителя
3 Модель аппарата
4 Серийный номер
XXXXXXXXXXX Год изготовления
5 Конструкционные стандарты
6 Символическое обозначение ПВ
7 Символическое обозначение сварочного тока
6A Значения ПВ
6B Значения ПВ
7A Номинальное значение сварочного тока
7B Номинальное значение сварочного тока
8 Символ напряжения питания
9 Номинальное значение напряжения питания
10 Максимальное номинальное значение тока в цепи питания
11 Класс защиты

CE Заявление о соответствии EU
EAC Заявление о соответствии EAC
UKCA Заявление о соответствии UKCA

AB UYGUNLUK BEYANI

İnşaatçı
voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

kendi sorumluluğu altında aşağıdaki ürünün:

WF NX 330 DualFeeder **71.01.118**

uyumlu olduğu beyan edilmektedir EU:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

ve aşağıdaki uyumlaştırılmış standartların uygulandığını:

EN IEC 60974-5:2019 WIRE FEEDERS
EN 60974-10/A1:2015 ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

Direktiflere uygunluğu onaylayan belgeler, yukarıda belirtilen imalatçıda denetimler için hazır bulundurulacaktır.
voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. tarafından önceden yetki verilmemiş olan her türlü işletim veya değişiklik bu sertifika ile geçersiz kılınacaktır.

Onara di Tombolo, 10/02/2025

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.

Mirco Frasson **Ivo Bonello**

Managing Directors

İNDEKS

1. UYARI 153
1.1 Kullanım ortamı 153
1.2 Operatör ve öteki şahısların korunması 153
1.3 Pis kokulu dumanlara ve gazlara karşı korunma 154
1.4 Yangın/infilak önleme 155
1.5 Yakıt kaplarının kullanılmasında alınacak önlemler 155
1.6 Elektrik şokundan korunma 155
1.7 Elektromanyetik alanlar & parazitler/karışımlar 155
1.8 IP Koruma derecesi 156
1.9 Atık yönetimi 156
2. MONTAJ 157
2.1 Kaldırma, nakliye ve boşaltma prosedürleri 157
2.2 Sistemin yerleştirilmesi 157
2.3 Bağlantı 157
2.4 Hizmete sokma / Donanım 157
3. TEMİN TANITIMI 160
3.1 Arka panel 160
3.2 Prizler paneli 160
3.3 Ön kontrol paneli 161
4. EKİPMANIN KULLANIMI 162
4.1 Başlatma Ekranı 162
4.2 Test ekranı 162
4.3 DualFeeder Ekran 162
4.4 Esas Ekran 163
4.5 MMA işlemi ana ekranı 163
4.6 TIG işlemi ana ekranı 164
4.7 MIG/MAG işlemi ana ekranı 165
4.8 Programlar ekranı 169
5. KURULUM 171
5.1 Parametre kurulumu ve ayarı 171
5.2 Parametrelerin özel kullanım prosedürleri 181
6. AKSESUAR 185
7. BAKIM 185
7.1 Güç kaynağı üzerinde aşağıdaki periyodik kontrolleri yapın 185
7.2 Ansvar 185
8. ALARM KODLARI 186
9. TEŞHİSLER VE ÇÖZÜMLER 188
10. KULLANIM TALİMATLARI 190
10.1 Kaplamalı elektrot kaynağı (MMA) 190
10.2 TIG kaynağı (sürekli ark) 190
10.3 Sürekli tel kaynağı (MIG/MAG) 192
11. TEKNİK AYRINTILAR 197
12. PLAKA ŞARTNAMELERI 198
13. GÜÇ KAYNAĞI DERECELENDIRME PLAKASININ ANLAMI 198
14. DIYAGRAM-ŞEMA 583
15. BAĞLANTILAR-REKORLAR 584
16. YEDEK PARÇA LISTESI 586
17. MONTAJ KIT/AKSESUAR 601

TR

SEMBOLLER

Uyari

Yasaklar

Yükümlülükler

Genel endikasyonlar

1. UYARI

Makine üzerinde herhangi bir işlem yapmadan önce, bu el kitabının içeriğini iyice okuduğunuzdan ve anladığınızdan emin olun.
Tavsiye edilmemiş olan değişiklikler veya bakım işlemleri yapmayın. Üretici operatörlerin bu elkitabının içeriğini okumamasının veya uygulamamasının neden olduğu personele veya mülke yönelik hasar için sorumlu tutulamaz.
Kullanım kılavuzu, sürekli olarak cihazın kullanıldığı yerde muhafaza edilmelidir. Kullanım kılavuzuna ek olarak, kazaları önlemeye ve çevrenin korunmasına yönelik genel ve yerel düzenlemelere de uyulması zorunludur.
voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. bu elkitabını her zaman hiçbir bildirimde bulunmaksızın değiştirme hakkını saklı tutar.
Bütün çeviri ve toplam veya kısmi olarak herhangi bir şekilde çoğaltma hakları (fotokopi, film ve mikrofilm dahil) saklıdır ve **voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l.** firmasının açık bir şekilde yazılı onayını almaksızın çoğaltılması yasaktır.
Verilen direktifler hayati öneme sahiptir ve bu nedenle garantilerin işleyişi için gereklidir.
İşletimcinin bu direktiflere uymaması halinde imalatçı hiçbir sorumluluk kabul etmez.

Cihazın devreye alınması , kullanılması , bakımı ve onarımı ile görevli kişilerin,
- gerekli yetkinliğe sahip olması,
- kaynak bilgisine sahip olması
- bu kullanım kılavuzunu eksiksiz bir şekilde okuyarak tam olarak uygulaması zorunludur.

Eğer makinenin kullanımına ilişkin herhangi bir şüp- heniz veya problem varsa, burada açıklanmamış olsa bile, kalifiye bir personele danışın.

TR

1.1 Kullanım ortamı

Herhangi bir sistem özellikle tasarlandığı işlemler için, veri plakasında ve/veya elkitabında belirtilen şekillerde ve aralıklarda, emniyete ilişkin ulusal ve uluslararası direktiflere göre kullanılmalıdır. İmalatçı tarafından açık bir şekilde beyan edilen farklı bir kullanımın tümü ile uygunsuz ve tehlikeli olacağı addedilmesi gerekir ve bu durumda imalatçı bütün sorumluluğu ret edecektir.

Bu cihaz sadece sanayi ortamlarında, profesyonel uygulamalar için kullanılmalıdır. İmalatçı yerel ortamlardaki sistemin neden olduğu hiçbir hasar için sorumlu olmayacaktır.

Sistem -10°C ile +40°C arası (+14°F ile +104°F arası) bir sıcaklıktaki ortamlarda kullanılmalıdır.
Sistem -25°C ile +55°C arası (-13°F ile +311°F arası) bir sıcaklıktaki ortamlarda nakledilmeli ve depolanmalıdır.
Sistem tozdan, asitten, gazdan veya başka her türlü paslandırıcı maddelerden arındırılmış ortamlarda kullanılmalıdır.
Sistem 40°C derecede (104°F) %50 den daha yüksek olmayan bir bağıl neme sahip ortamlarda kullanılmalıdır.
Sistem 20°C derecede (68°F) %90 dan daha yüksek olmayan bir bağıl neme sahip ortamlarda kullanılmalıdır.
Sistem deniz seviyesinden maksimum 2,000 metre (6,500 fut) yükseklikte kullanılmalıdır.

Bu makineyi boruların buzunu çözmek için kullanmayın.
Bu ekipmanı pilleri ve/veya aküleri şarj etmek için kullanmayın.
Bu ekipmanı motorları atlama kablosu ile çalıştırmak için kullanmayın.

1.2 Operatör ve öteki şahısların korunması

Kaynak işlemi zararlı bir radyasyon, gürültü, sıcaklık ve gaz yayınımları işlemidir. Çevreyi ışınlardan, ıvılcımlardan ve akkor cüruflardan kaynak alanı korumak için ateşe dayanıklı bir bölme yerleştirin. Çevredeki herkese arka kaynak alanı veya akkor metale bakmamayı ve uygun bir koruma tedbiri almayı tavsiye edin.

Cildinizi ark ışınlarından, kıvılcımlardan veya akkor metallerden korumak için koruyucu elbise giyin. Elbise vücudun tümünü kapatmalıdır ve aşağıdaki özelliklere sahip olmalıdır:
- sağlam ve iyi durumda olmalıdır
- yanmaz özellikte olmalıdır
- İzole edici ve kuru olmalıdır
- vücuda uymalı ve manşetli veya kıvrımlı olmamalıdır

Daima sağlam ve sudan izolasyonu güvence altına alabilen uygun ayakkabılar kullanın.

Daima elektriksel ve termal izolasyonu güvence altına alabilen uygun eldivenler kullanın.

Gözler için yandan korumalı ve uygun koruma filtreli (en azından NR10 veya üstü) maskeler takın.

Özellikle kaynak cüruflarının el ile veya mekanik olarak kaldırılması esnasında daima yandan korumalı emniyet gözlükler takın.

Kontak lensler takmayın.

Eğer kaynak esnasında tehlikeli gürültü seviyelerine ulaşılıyorsa kulaklık kullanın. Eğer gürültü seviyesi yasa ile tespit edilen limitleri aşarsa, çalışma sahasını sınırlayın ve ona yaklaşanların kulaklıklar veya kulak tıkaçları ile korunduğundan emin olun.

Kaynak yaparken yan panelleri daima kapalı tutun. Sistemlerde hiçbir şekilde değişiklik yapılmamalıdır. Ellerinizin, saçlarınızın, elbiselerinizin, aletlerinizin... aşağıdaki türden hareket eden parçalar ile temas etmesinden kaçının: fanlar, dişliler, rulolar ve şaftlar, tel makaraları. Tel besleme ünitesi çalışırken dişlilere dokunmayın. Tel besleme üniteleri üzerine takılan koruma cihazlarının baypas edilmesi son derece tehlikelidir ve imalatçıyı ister insan veya ister mal açısından olsun, her türlü sorumluluktan muaf tutar.

Teli yüklerken veya beslerken başınızı MIG/MAG hamlacından uzak tutun.
Dışarı çıkan tel ellerinize, yüzünüze ve gözlerinize ciddi şekilde zarar verebilir.

Henüz kaynak yapılmış olan parçalara dokunmaktan kaçının, yüksek sıcaklık ciddi yanmaya veya kavrulmaya neden olabilir.

Yukarıda açıklanan bütün önlemlere ve ayrıca cüruflar soğuma esnasında parçalardan ayrılabileceği için kaynak işleminden sonra yapılan bütün işlemlerdeki önlemlere uyun.

Onunla çalışmadan veya onun bakımını yapmadan önce, hamlacın soğuk olduğunu kontrol edin.

Soğutma sıvısının giriş ve dönüş borularını sökmeden önce soğutma ünitesinin kapalı olduğundan emin olun. Borulardan dışarı çıkan sıcak su yanmaya veya kavrulmaya neden olabilir.

Kullanmak için bir ilk yardım setini hazır tutun.
Yanmayı veya yaralanmayı küçümsemeyin.

İşi paydos etmeden önce insana veya mala yönelik kaza hasarından kaçınmak için çalışma alanını emniyetli hale sokun.

1.3 Pis kokulu dumanlara ve gazlara karşı korunma

Kaynak işlemi esnasında çıkan pis kokulu dumanlar, gazlar ve tozlar sağlığınız için zararlı olabilir.
Belli şartlar altında, kaynak işleminin neden olduğu pis kokulu dumanlar kansere neden olabilir veya hamile kadınların ceninlerine zarar verebilir.

- Başınızı her türlü kaynak gazından ve pis kokulu dumanlarından uzak tutun.
- İster doğal veya ister basınçlı olsun, çalışma sahasında uygun havalandırma sağlayın.
- Yetersiz havalandırma halinde, maskeler veya solunum aparatları kullanın.
- Son derece küçük çalışma yerlerinde kaynak işlemi yapılması halinde, kaynak işlemi yapan operatöre dışarıda duran bir meslektaşının nezaret etmesi gerekir.
- Havalandırma için oksijen kullanmayın.
- Zararlı egzoz gazlarının miktarını düzenli olarak emniyet yönetmeliklerinde belirtilen değerler ile karşılaştırarak emişin çalıştığından emin olun.
- Pis kokulu gazların miktarı ve tehlike seviyesi kullanılan esas malzemeye, kaynak malzemesine, kaynak yapılacak parçaların temizlenmesinde ve yağının alınmasında kullanılan maddelere dayalıdır, Teknik sayfalarda verilen talimatlar ile birlikte imalatçının talimatlarına uyun.
- Yağ alma veya boyama istasyonları yakınında kaynak işleri yapmayın.
- Gaz tüplerini dışarıya veya iyi havalandırılmış yerlere koyun.

1.4 Yangın/infilak önleme

Kaynak işlemi yangınlara ve/veya infilaklara neden olabilir.

- Çalışma sahasını ve onun çevresindeki sahayı her türlü tutuşabilir ve yanıcı malzemelerden ve objelerden arındırın.
- Tutuşabilir malzemeler kaynak sahasından en az 11 metre (35 fut) uzakta olmalı veya uygun bir şekilde korunmalıdır.
- Kıvılcımlar ve akkor partiküller anlık olarak açık tutulan deliklerden bile oldukça uzak mesafelere kolayca püskürebilir ve çevre sahalara ulaşabilir. İnsanların ve malın emniyetini sağlamak için özel dikkat gösterin.
- Basınçlı kaplar üzerinde veya yakınında kaynak işleri yapmayın.
- Kapalı kaplar veya borular üzerinde kaynak işleri yapmayın. Kaynak tüplerine veya kaplarına, hatta onlar açık, boş ve iyice temizlenmiş olsalar bile, özel dikkat gösterin. Her türlü gaz, yakıt, yağ veya benzeri malzeme kalıntısı bir infilaka neden olabilir.
- Patlayıcı tozların, gazların veya buharların mevcut olduğu yerlerde kaynak yapmayın.
- Kaynak işlemi sonunda, gerilim taşıyan devrenin toprak hattına bağlı herhangi bir parçaya kaza ile temas edemediğini kontrol edin.
- Çalışma sahası yakınına bir yangınla mücadele cihazı veya malzemesi koyun.

1.5 Yakıt kaplarının kullanılmasında alınacak önlemler

Atıl yakıt kapları basınçlı gaz içerebilir ve eğer nakliye, depolama ve kullanım için minimum emniyet şartları güvence altına alınmazsa patlayabilir.

- Yakıt kapları bir duvara veya başka destekleyici yapıya karşı düşemeyecek veya kaza ile başka herhangi bir şey ile vurulamayacak şekilde dik bir konumda tespit edilmelidirler.
- Nakliye, kullanım esnasında ve herhangi bir kaynak işi sonunda vanayı korumak için kapağı içe doğru döndürerek kapatın.
- Yakıt kaplarını direkt güneş ışığına, ani ısı değişikliklerine, çok yüksek veya çok şiddetli sıcaklık derecelerine maruz bırakmayın. Yakıt kaplarını çok şiddetli veya çok yüksek sıcaklık derecelerine maruz bırakmayın.
- Yakıt kaplarının çıplak alevler, elektrik arkları, hamlaçlar veya elektrot tabancaları ve kaynak işlemi ile püskürtülen akkor maddeler ile temas etmesine izin vermeyin.
- Yakıt kaplarını kaynak devrelerinden ve genel elektrik devrelerinden uzak tutun.
- Yakıt kaplarını açarken, başınızı gaz çıkışından uzak tutun.
- Yakıt kabı vanasını kaynak işlemi sonunda daima kapatın.
- Basınçlı bir yakıt kabına asla kaynak yapmayın.
- Basınçlı bir yakıt kabı makine basınç redüktörü ile asla doğrudan doğruya birleştirilmemelidir. Basınç bir patlama ile sonuçlanacak şekilde redüktörün kapasitesini aşabilir.

1.6 Elektrik şokundan korunma

Elektrik şoku sizi öldürebilir.

- Kaynak sisteminin hem içindeki ve hem de dışındaki gerilim altında olan parçalara dokunmaktan kaçının, çünkü bu sistem aktif haldeyken (hamlaçlar, tabancalar, topraklama kabloları, elektrotlar, teller, rulolar ve bobinler kaynak devresine elektriksel olarak bağlıdır).
- Kuru ve topraklama ve kütle potansiyelinden yeterince izole edilmiş zeminler ve tabanları kullanarak sistemin ve operatörün elektrik izolasyonunu sağlayın.
- Sistemin bir topraklama kablosu ile bağlı olan bir prize ve bir güç kaynağına doğru bir şekilde bağlı olduğundan emin olun.
- İki hamlaca veya iki elektrot tutucusuna aynı anda dokunmayın.
- Eğer bir elektrik şoku hissederseniz, kaynak işlerine derhal ara verin.

1.7 Elektromanyetik alanlar & parazitler/karışımlar

İç ve dış sistem kablolarından akımı kaynak kablolarının ve sistemin kendisinin etrafında bir elektromanyetik alan yaratır.

- Elektromanyetik alanlar onlara uzun süre maruz kalan insanların sağlığını etkileyebilir (kesin etkileri hala bilinmemektedir).
- Elektromanyetik alanlar kalp pili veya işitme cihazı gibi ekipmanlar ile parazit yapabilir.

Kendisine kalp pili takılmış olan insanlar ark kaynağı işleri üslenmeden .

TR

1.7.1 Standarda göre EMC sınıflandırması: EN 60974-10/A1:2015.

Sınıf B

Sınıf B ekipmanı elektrik gücünün kamu düşük voltaj besleme sistemi tarafından temin edildiği ikamete ayrılmış mahalleri içeren endüstriyel ve ikamete ayrılmış ortamlardaki elektromanyetik uygunluk gereksinimleri ile uyumludur.

Sınıf A

Sınıf A ekipmanı elektrik gücünün kamu düşük voltaj besleme sistemi tarafından temin edildiği ikamete ayrılmış mahallerde kullanmak için amaçlanmaz. İletilenlerin yanı sıra yayılan bozukluklar nedeni ile, bu mahallerdeki Sınıf A ekipmanının elektromanyetik uyumluluğun sağlanmasında potansiyel güçlükler olabilir.

Daha fazla bilgi için bölüme bakın: PLAKA ŞARTNAMELERI veya TEKNİK AYRINTILAR.

1.7.2 Montaj, kullanım ve saha muayenesi

Bu ekipman normalleştirilmiş EN60974-10 yönetmeliği talimatlarına uyumlu olarak imal edilmekte EN 60974-10/A1:2015 ve “SINIF A” olarak tanımlanmaktadırlar. Bu cihaz sadece sanayi ortamlarında, profesyonel uygulamalar için kullanılmalıdır. İmalatçı yerel ortamlardaki sistemin neden olduğu hiçbir hasar için sorumlu olmayacaktır.

Kullanıcı sektörde bir uzman olmalıdır, çünkü böyle biri ekipmanın imalatçının talimatlarına göre kurulmasından ve kullanımından sorumludur. Eğer herhangi bir elektromanyetik rahatsızlık fark edilirse, kullanıcı problemi çözmelidir, eğer gerekirse imalatçının teknik yardımı ile.

TR

Her halükarda, elektromanyetik rahatsızlıklar daha fazla sorun olmayıncaya kadar azaltılmalıdırlar.

Bu aparatı monte etmeden önce, kullanıcı çevrede bulunan insanların sağlık şartlarını dikkate almak suretiyle, örneğin kalp pili veya işitme cihazı takılı şahıslar için, çevrede ortaya çıkabilecek elektromanyetik sorunları değerlendirmelidir.

1.7.3 Kablolarla ilgili önlemler

Elektromanyetik alanların etkilerini en aza indirmek için aşağıdaki talimatlara uyun:

- Mümkün olması halinde, toprak ve güç kablosunu sarın ve sağlamlaştırın.
- Kablolarının vücudunuzun etrafınızı sarmasından kaçının.
- Toprak ve güç kabloları arasında durmaktan kaçının (her ikisini de aynı tarafta tutun).
- Kablolar mümkün olduğu kadar kısa tutulmalı, birbirlerine yakın yerleştirilmeli ve toprak seviyesinde veya ona yaklaşık seviyede çekilmelidir.
- Sistemi kaynak sahasından biraz uzağa yerleştirin.
- Kablolar başka her türlü kablodan uzakta olmalıdır.

1.7.4 Eş potansiyelli bağlantı

Kaynak tesisatı ve ona yakın yerdeki bütün metal bileşenlerin toprak bağlantısı dikkate alınmalıdır. Ulusal yönetmeliklere göre eş potansiyelli bağlantı yapılmalıdır.

1.7.5 İşlenen parçanın topraklanması

İşlenen parça elektriksel emniyet nedenleri açısından veya onun büyüklüğü ve pozisyonu nedeni ile topraklanmadığı zaman, işlenen parçanın topraklanması yayınımı azaltabilir. İşlenen parçanın operatörler için kaza riski yaratmayacağını, ve başka elektrik ekipmanına zarar vermeyeceğini hatırlamak önemlidir. Topraklama ulusal yönetmeliklere göre yapılmalıdır.

1.7.6 Zırh Geçirme

Öteki kablolara ve çevredeki mevcut ekipmana seçici bir şekilde zırh geçirilmesi parazit nedeni ile oluşan problemleri azaltabilir. Tüm kaynak tesisatına zırh geçirilmesi özel uygulamalar için dikkate alınabilir.

1.8 IP Koruma derecesi

IP

IP23S

- Tehlikeli parçalara parmaklar ile erişime ve 12.5 mm den daha büyük veya ona eşit çapa sahip katı yabancı kütlelere karşı gövde koruması.
- 60° derece dikey hatta düşen yağmura karşı gövde koruması.
- Ekipmanın hareket eden parçaları çalışmadığı zaman sızan suyun zararlı etkilerine karşı gövde koruması.

1.9 Atık yönetimi

Elektrikli ekipmanı normal çöp ile birlikte atmayın!

2012/19/EU sayılı Atık Elektrikli ve Elektronik Eşyaların (AEEE) Kontrolü Yönetmeliğine uyumlu ve ulusal yasalara göre uygulanmasına uygun olarak, kullanım ömrünün sonuna gelmiş elektrikli ekipman ayrı olarak toplanmalı ve geri kazanım ve bertaraf merkezine gönderilmelidir. Ekipman sahibi, mahalli İdareler ile görüşerek yetkili toplama merkezlerini belirlemelidir. Avrupa Yönergesine başvurmak suretiyle, çevreyi ve insan sağlığını iyileştireceksiniz!

» Daha fazla bilgi için web sitesini ziyaret ediniz.

2. MONTAJ

Montaj sadece imalatçı tarafından yetki verilen uzman personel tarafından yapılmalıdır.

Montaj için, güç kaynağının şebeke hattından çıkarıldığından emin olun.

2.1 Kaldırma, nakliye ve boşaltma prosedürleri

- Sistem ile birlikte el ile hareket için bir kol temin edilmektedir.
- Sisteme özel kaldırma parçaları takılı değildir.
- Hareket ettirme esnasında güç kaynağının devrilmesini önlemek için dikkat ederek bir forklift kullanın.

Ekipmanın ağırlığını küçümsemeyin: teknik şartnamelere bakın.
Kaldırılan yükü insanlar ve eşyalar üzerine doğru hareket ettirmeyin veya onlar üzerinde konumlandırmayın.
Sistem veya münferit cihazı düşürmeyin veya onlar üzerinde aşırı baskı uygulamayın.

2.2 Sistemin yerleştirilmesi

Aşağıdaki kurallara uyun:

- Ekipman kumandalarına ve bağlantılarına kolay erişim sağlanmalıdır.
- Ekipmanı küçültülmüş/çok küçük yerlere yerleştirmeyin.
- Sistemi yatay yüzeyle ilgili olarak 10° dereceyi geçen eğimli yüzeylere yerleştirmeyin.
- Sistemi kuru, temiz ve uygun bir şekilde havalandırılan bir yere yerleştirin.
- Sistemi yağmur ve güneş almaya karşı koruyun.

» “Yakıt kaplarının kullanılmasında alınacak önlemler” kısmına bakın.

2.3 Bağlantı

Seyyar ünitelerine özellikle düşük voltajda güç verilmektedir.

2.4 Hizmete sokma / Donanım

2.4.1 MMA kaynağı için bağlantı

Şekilde gösterilen bağlantı ters polarite kaynağı üretir.
Direkt polarite kaynağı elde etmek için bağlantıyı ters çevirin.

1. **Elektrod tutucu kelepçe konektörü**
2. **Pozitif güç prizi (+)**

▸ Elektrot tutucunun kablo konektörünü WF'nin pozitif (+) soketine bağlayın. Fişi sokun ve bütün parçalar tutturuluncaya kadar saat yönünde döndürün.

1. Topraklama kelepçesi konektörü
2. Negatif güç prizi (-)

- Topraklama pensini, güç kaynağının negatif soketine (-) bağlayınız. Fişi sokun ve bütün parçalar tutturuluncaya kadar saat yönünde döndürün.

TR

2.4.2 MIG/MAG kaynağı için bağlantı

1. Güç kablosu
2. Pozitif güç prizi (+)
3. Sinyal kablosu
4. Sinyal kablosu girişi
5. Gaz tüpü
6. Gaz birime/bağlantı
7. Gaz besleme bağlantısı
8. Soğutma suyu bağlantısı

- Kablo semerindeki güç kablosunu uygun prize bağlayın. Fişi sokun ve bütün parçalar tutturuluncaya kadar saat yönünde döndürün.
- Kablo semerindeki sinyal kablosunu uygun konektöre bağlayın. Konektörü sokun ve bilezik somunu parçalar uygun bir biçimde tutturuluncaya kadar saat yönünde döndürün.
- Kablo semerindeki gaz hortumunu silindirin basınç düşürme vanasına veya gaz besleme parçasına bağlayın. Gaz akışını 10 l/dakikadan 30 l/dakikaya ayarlayın.
- Kablo semerindeki soğutma suyu ikmal hortumunu (mavi renkli) uygun bağlantı parçasına/kuplajına (mavi renkli sembolüne) bağlayın.
- Kablo semerindeki soğutma suyu ikmal hortumunu (kırmızı renkli) uygun bağlantı parçasına/kuplajına (kırmızı renkli sembolüne) bağlayın.
- Harici cihazların (RC, RI.. gibi) kontrolü için olan CAN-BUS sinyal kablosunu uygun konektöre bağlayın.

“Montaj aksesuarları” bölümüne bakınız.

1 **Hamlaç bağlantısı**

2 **Bağlayıcı**

- Hamlacın soğutma suyu dönüş hortumunu (kırmızı renkli) uygun bağlantı parçasına/kuplajına (kırmızı renkli sembolüne) bağlayın.
- Hamlacın soğutma suyu ikmal hortumunu (mavi renkli) uygun bağlantı parçasına/kuplajına (mavi renkli sembolüne) bağlayın.
- Tespit halkasının tam olarak sıkıştığından emin olarak, MIG/MAG hamlacını bağlantı parçasına bağlayın.

1 **Topraklama kelepçesi konektörü**

2 **Negatif güç prizi (-)**

- Topraklama pensini, güç kaynağının negatif soketine (-) bağlayınız. Fişi sokun ve bütün parçalar tutturuluncaya kadar saat yönünde döndürün.

Motor bölümü

1 **Halka somununu**

2 **Friksiyon vidasını**

3 **Jeneratörün tel besleme desteğini**

- Sağ taraf kapağını açın.
- Rulo yivinin kullanmak istediğiniz telin çapı ile uyuştuğunu kontrol edin.
- Halka somununu bobin makarasından sökün ve bobini sokun.
- Ayrıca makara pimini de sokun, bobini sokun, halka somununu yeniden yerleştirin ve friksiyon vidasını ayarlayın.
- Jeneratörün tel besleme desteğini, telin ucunu tel kılavuz kovanı içine kaydırmak suretiyle ve, rulo üzerinden hamlaç bağlantı parçası içine geçirmek suretiyle serbest bırakın. Besleme desteğini, telin rulo yivine girdiğini kontrol ederek, yerine kilitleyin.
- Teli hamlaç üstüne yüklemek için, tel besleme düğmesine basın.
- Gaz akışını 10 l/dakikadan 30 l/dakikaya ayarlayın.

3. TEMİN TANITIMI

3.1 Arka panel

1. **Gaz bağlantısı**
2. **Sinyal kablosu girişi (CAN-BUS) (Kablo demeti)**
3. **Güç kablosu girişi (Kablo demeti)**
4. **Pozitif güç prizi (+)**
   Işlemi **MMA:** Elektrot meşale bağlantısı
5. **Soğutucu sıvı girişi/çıkışı**

TR

3.2 Prizler paneli

1. **Hamlaç bağlantısı**
   MIG/MAG hamlacının bağlanmasına olanak sağlar.
2. **Dış cihazlar (İtmeli/Çekmeli)**
3. **Soğutma suyu bağlantısı**
4. **Sinyal kablosu girişi**
5. **Dış cihazlar (RC)**

3.3 Ön kontrol paneli

1 **Güç LED ışığı**

Ekipmanın şebeke gerilimine bağlandığını ve açık olduğunu gösterir.

2 **Ana alarm LED ışığı**

Sıcaklık koruması gibi koruma cihazlarının muhtemel müdahalesini gösterir.

3 **Aktif güç LED ışığı**

Ekipman priz bağlantılarında voltajın mevcut olduğunu gösterir.

4 **7-Bölümlü ekran**

Kaynak yaparken, ve alarmları kodlarken başlatma, ayarlar, akım ve voltaj okumaları esnasında genel kaynak makinesi parametrelerinin görüntülenmesine olanak sağlar.

5 **LCD ekran**

Kaynak yaparken, ve alarmları kodlarken başlatma, ayarlar, akım ve voltaj okumaları esnasında genel kaynak makinesi parametrelerinin görüntülenmesine olanak sağlar.
Bütün çalışmaların anında görüntülenmesine olanak sağlar.

6 **Ana ayarlama kolu**

Kaynak parametrelerinin oluşturulmasına, seçilmesine ve ayarlanmasına girişe olanak sağlar.

7 **Fonksiyon tuşu**

Çeşitli sistem fonksiyonları arasında seçim yapmanızı sağlar:
- Kaynak işlemi
- Kaynak metotları
- Akım titreşimi
- Grafik modu

8 **Kaynak programını düğmesi**

Aşağıdaki basit ayarlamaları yapmak suretiyle, daha önceden kayıtlı bir kaynak programını seçmenizi sağlar:
- Tel türü
- Gaz türü
- Tel çapı.

9 **Iob anahtarı**

Operatör tarafından kişiselleştirilebilen 240 iob saklanmasına ve yönetimine olanak sağlar.

TR

4. EKİPMANIN KULLANIMI

4.1 Başlatma Ekranı

Sistem açıldığında, kendisinin ve ona bağlı tüm cihazların doğru çalışmasını sağlamayı amaçlayan bir dizi kontrol gerçekleştirir. Bu aşamada gaz besleme sistemine uygun bağlantıyı kontrol etmek için gaz testi işlemi de yapılır.

4.2 Test ekranı

Yan panel (bobin bölmesi) açık olduğu zaman, kaynak çalışmaları engellenir.
Test ekranı LCD göstergesi üzerinde görülür.

1. Tel besleme
2. Gaz testi
3. Tel hızı
4. Açık yan panel
5. Başlık (Heading)

Tel besleme

Gaz akışı ve elektrik yüklü tel olmaksızın tel beslenmesine olanak sağlar.
Telin kaynak işlemine hazırlık aşamaları esnasında tork lambası kılıfı içine sokulmasına olanak sağlar.

Gaz testi

Gaz safsızlığı devresinin serbest bırakılmasına olanak sağlar ve, verim voltajı olmaksızın, uygun olan ilk gaz basıncını ve akış düzenlemelerini gerçekleştirir.

Tel hızı

Tel hızı değerinin düzenlenmesine olanak sağlar (Yükleme aşaması esnasında).

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

Açık yan panel

Başlık (Heading)

Seçilen işleme ilişkin önemli bilgilerin belli parçalarının görüntülenmesine olanak sağlar.

4.3 DualFeeder Ekran

Jeneratör ve tel besleme ünitesi aynı anda aktif olamaz.
Sistem, cihazlardan hangisinin aktif olduğunu aşağıdaki biçimde gösterir:

Aktif değil

- LCD siyah beyaz ekrana sahiptir.

Aktif

- LCD ekranda renkli ekran bulunur.

İnaktif / aktif durum geçişi

İnaktif durumdaki jeneratörü/tel besleme ünitesini aktif hale getirmek için (siyah beyaz LCD ekran) kontrol panelinden herhangi bir işlem yapmanız veya aktif moda almak istediğiniz cihaza bağlı torç butonuna basmanız yeterlidir.

Kaynaklama aşamaları sırasında durum geçişi engellenir.

4.4 Esas Ekran

Sistemin ve kaynak işleminin kontrolüne, esas ayarların gösterilmesine olanak sağlar.

4.5 MMA işlemi ana ekranı

1. Ölçümler
2. Kaynak parametreleri
3. Fonksiyonlar

Ölçümler

Kaynak safhaları sırasında gerçek akım ve gerilim ölçümleri LCD ekranda gösterilir.

1. Kaynak akımı
2. Kaynak voltajı

Kaynak parametreleri

- Kodlayıcı butonuna basmak suretiyle istenen parametreyi seçin.

1. Kaynak parametreleri
2. Parametre simgesi
3. Parametre değeri
4. Parametrelerin ölçü birimi
5. VRD (Voltage Reduction Device)
   Voltaj düşürücü cihaz
   Yükleme olmayan durumlarda ekipman voltajının kontrol edilmediğini gösterir.

Fonksiyonlar

En önemli işlem fonksiyonlarının ve kaynak metotlarının ayarlanmasına olanak sağlarlar.

1. Kaynak işlemi
2. MM Sinerjisi

Kaynak işlemi

MMA → TIG DC → MIG/MAG Standardı → Darbeli MIG/MAG

MM Sinerjisi

Kullanılan elektrot tipini seçmek suretiyle en iyi ark dinamiklerini ayarlamanıza olanak sağlar.
Doğru ark dinamiklerinin seçilmesi, mümkün olan en iyi kaynak performansını gerçekleştirmeye yönelik bir görüşle tesis potansiyelinden maksimum faydanın elde edilmesine olanak sağlar.

Standard (Esas/Doğal Titanyum Dioksit) → Selülozik → Çelik → Alüminyum → Demir döküm

Kullanılan elektrotun mükemmel kaynak yapabilme yeteneği garanti edilmektedir.
Kaynak yapabilme yeteneği tüketim maddelerinin kalitesine ve onların korunmasına, çalışma ve kaynak yapma şartlarına, sayısız muhtemel uygulamalara, vs., dayalıdır.

4.6 TIG işlemi ana ekranı

1. Ölçümler
2. Kaynak parametreleri
3. Fonksiyonlar

Ölçümler

Kaynak safhaları sırasında gerçek akım ve gerilim ölçümleri LCD ekranda gösterilir.

1. Kaynak akımı
2. Kaynak voltajı

Kaynak parametreleri

1 Kaynak parametreleri

- Kodlayıcı butonuna basmak suretiyle istenen parametreyi seçin.
- Kodlayıcıyı döndürmek suretiyle seçilen parametrenin değerini ayarlayın.

2 Parametre simgesi

3 Parametre değeri

4 Parametrelerin ölçü birimi

Fonksiyonlar

En önemli işlem fonksiyonlarının ve kaynak metotlarının ayarlanmasına olanak sağlarlar.

1 Kaynak işlemi

Kaynak işlemi

Kaynak metotları

Kaynak metodunun seçimine olanak sağlar

2 Aşama
2 Aşamada, düğmeye basılması gazın akışına ve vuruşlara neden olur. ark; düğme bırakıldığı zaman akım eğim iniş zamanı içinde sıfıra geri döner; ark söndürülür söndürülmez, gaz gaz-sonrası zamanı için akar.

4 Aşama
4 aşamada, düğme üzerindeki ilk basınç gazın akmasına neden olur, bir manuel ön-gazı oluşturur; düğme bırakıldığı zaman ark çakar.

Bilevel
Çift seviyeli olarak kaynakçı önceden ayarlanan iki farklı akımla kaynak yapabilir. Düğmedeki ilk basınç ön-gaz zamanına, arkın çakmasına ve ilk akım ile kaynak yapılmasına yol açar. İlk bırakma akım eğim-artışı "11" e yol açar. Eğer kaynakçı düğmeye hızla basar ve onu hızla bırakırsa. "12" ye yönelik bir değişiklik vardır. Düğmeye hızla basılması ve onun hızla bırakılması "11" e geri döner ve işlem bu şekilde devam eder. Eğer düğmeye daha uzun süre basarsanız, akım için alçaltma rampası çalışmaya başla, böylece nihai akıma ulaşır. Düğmeye basılması gazın gaz-sonrası zamanı için akmaya devam etmesi esnasında arkı söndürür.

4.7 MIG/MAG işlemi ana ekranı

Temel ekran

1 Başlık Heading MIG/MAG

2 Kaynak parametreleri

3 Fonksiyonlar

Grafik ekran

1. Başlık Heading MIG/MAG
2. Kaynak parametreleri
3. Fonksiyonlar

TR

Başlık Heading MIG/MAG

Seçilen işleme ilişkin önemli bilgilerin belli parçalarının görüntülenmesine olanak sağlar.

Seçilen sinerjik eğri

1. Dolgu metalinin türü
2. Tel çapı.
3. Gaz türü

Kaynak parametreleri

1. Kaynak akımı
2. Çalışma parçası kalınlığı
3. Köşe silmesi "a"
4. Kaynak voltajı

Kaynak parametreleri (Temel ekran)

▸ Kodlayıcı butonuna basmak suretiyle istenen parametreyi seçin.

1. Kaynak parametreleri
2. Parametre simgesi
3. Parametre değeri
4. Parametrelerin ölçü birimi

Kaynak parametreleri (Grafik ekran)

▸ Kodlayıcı butonuna basmak suretiyle istenen parametreyi seçin.

1. Kaynak parametreleri
2. Parametre simgesi
3. Parametre değeri
4. Parametrelerin ölçü birimi

Fonksiyonlar

En önemli işlem fonksiyonlarının ve kaynak metotlarının ayarlanmasına olanak sağlarlar.

1. Kaynak işlemi
2. Kaynak metotları
3. Çift darbeli
4. Görüntüleme türü

Kaynak işlemi

MIG/MAG Standardı | Darbeli MIG/MAG | MMA | TIG DC

Kaynak metotları

Kaynak metodunun seçimine olanak sağlar

2 Aşama

iki aşamada, düğmeye basılması gazın akmasına neden olur, tele voltaj ile besler ve onu ilerletir; düğme bırakıldığı zaman, gaz, voltaj ve tel besleme kapatılır.

4 Aşama

Dört aşamada, düğmeye ilk basış gazın manüel ön-gaz zamanı ile bir akmasına neden olur; düğmenin bırakılması tele yönelik voltajı ve ona yönelik beslemeyi çalıştırır. Düğmeye basılmasını takiben teli durdurur ve akımı sıfıra geri döndüren son sürecin başlatılmasına neden olur, düğmeye son olarak basılması gaz akışını kapatır.

Crater filler

Kaynağın kaynakçı tarafından lamba düğmesi kullanılarak doğrudan doğruya seçilebilen ve kontrol edilebilen üç farklı güç seviyesinde yapılmasına olanak sağlar.

Düğmedeki ilk basınç gazın akmasına, tele giden voltajın "ilk artış" parametresi ile ayarlanan hızda (kuruluş esnasındaki) ve kaynaklama parametrelerinin ilgili sinerjik değerleri ile başlatılmasına neden olur.

Tork düğmesi bırakıldığı zaman, tel hızı ve ilgili sinerjik parametreler kontrol panelinde ayarlanan ana değerlere göre otomatik olarak değişir.

Tork üzerindeki sonraki basınç tel hızını ve ilgili sinerjik parametreleri önceden ayarlanmış (kuruluş esnasındaki) çukur doldurma parametresi değerlerine getirir.

Tork düğmesinin bırakılması tel beslemesini durdurur ve gücü tekrar yakmak ve gaz sonrası aşamalar için temin eder.

Çift darbeli

Çift darbeli aktif

Çift darbeli aktif değil

Görüntüleme türü

Şunların arasında değişmesine izin verir:

Temel ekran

Grafik ekran

Sinerjik eğriler ekranı

Sinerji

Aşağıdaki basit ayarlamaları yapmak suretiyle, daha önceden kayıtlı bir kaynak programını (sinerji) seçmenizi sağlar

TR

Kaynak işlemi seçimi

- En az bir saniye için Syn tuşa basarak "sinerjiler" ekranına girin.
- Tuşlara basarak istediğiniz işlemi seçin ↓ ↑
- Düğmeye basınız → düğmeye basın.

ArcDrive

Kaynak işlemi

ArcDrive | RapiDeep | PulseDrive | QuickPulse | CladPulse | WPS

TR

Malzeme türü/Gaz türü sinerjisi seçim ekranı

1. Kaynak programı (BöhlerArc/UniversalArc)
2. Malzeme/gaz seçimi
3. Tel çapı.
4. Başlık (Heading)
5. Kaynak programı

Böhler Arc

Kaynak programı

Kaynak programının seçimine olanak sağlar

Böhler Arc BöhlerArc Univers. Arc UniversalArc

Malzeme/gaz seçimi

Şunları seçmenizi sağlar:

- Dolgu metalinin türü
- Gaz türü

Tel çapı.

Kullanılan tel çaplarının (mm olarak) seçilmesine olanak sağlar.

1. Tel çapı.

Başlık (Heading)
Seçilen işleme ilişkin önemli bilgilerin belli parçalarının görüntülenmesine olanak sağlar.

PROGRAM YOK
Seçilen sinerji programının mevcut olmadığını veya diğer sistem ayarları ile uyumlu olmadığını gösterir.

4.8 Programlar ekranı

Operatör tarafından kişiselleştirilebilen 240 iob saklanmasına ve yönetimine olanak sağlar.

Programlar (JOB)

1. Fonksiyonlar
2. Seçilen program numarası
3. Seçilen programın esas parametreleri
4. Seçilen programın açıklaması
5. Başlık (Heading)

Ana ekran bölümüne bakınız

Programın saklanması

- Tuşa basarak "program saklama" ekranına girin Prog tuşa basarak "sinerjiler" ekranına girin.

- Kodlayıcıyı döndürmek suretiyle istenen programı seçin (veya boş belleği) seçin.

--- Bellek boş

Saklanan program

- Buton e basmak suretiyle operasyonu onaylayın.
- Buton e basmak suretiyle seçilen programdaki mevcut bütün ayarları kaydedin. Save.

Programın bir açıklamasını sunun.

- Kodlayıcıyı döndürmek suretiyle istenen harfi seçin.
- Kodlayıcıya basmak suretiyle seçilen harfi saklayın.
- Cancel the last letter by pressing button.
- Buton e basmak suretiyle operasyonu onaylayın.
- Buton e basmak suretiyle operasyonu onaylayın Save.

Önceden işgal edilen bir bellek mahallinde yeni bir programın saklanması zorunlu bir prosedür ile o bellek mahallinin iptalini gerektirir.

- Buton e basmak suretiyle operasyonu onaylayın.
- (1) numaralı düğmeye basarak seçilen programı çıkarın.
- Saklama prosedürünü yeniden başlatın.

Programa erişim

- Numaralı düğmeye basarak mevcut olan 1 erişin.
- Kodlayıcıyı döndürmek suretiyle istenen programı seçin.
- Numaralı düğmeye basarak istenen programı seçin.

Boş olanlar otomatik olarak atlanırken, sadece bir program tarafından işgal edilen bellekler mahalline erişilir.

Program iptali

- Kodlayıcıyı döndürmek suretiyle istenen programı seçin.
- (1) numaralı düğmeye basarak seçilen programı çıkarın.
- Buton e basmak suretiyle operasyonu onaylayın.

- Buton e basmak suretiyle operasyonu onaylayın.
- (1) numaralı düğmeye basarak seçilen programı çıkarın.

5. KURULUM

5.1 Parametre kurulumu ve ayarı

Kaynak sisteminin ileri ve daha doğru kontrolü için bir dizi ek parametrelerin kurulum ve ayarlanmasına olanak sağlar. Kurulumda mevcut olan parametreler seçilen kaynak süreci ile ilgili olarak düzenlenir ve nümerik bir koda sahiptir.

Kuruluma giriş

- Enkoder tuşuna 5 saniye basılarak gerçekleşir.
- Giriş, ekranda 0 yazısı ile onaylanacaktır.

İstenen parametrenin seçimi ve ayarlanması

- Kodlayıcıyı istenen parametre için nümerik kodu görüntülemenize kadar döndürün.
- Eğer kodlayıcı anahtar bu noktada önceden ayarlı ise, seçilen parametre seçilen değer görüntülenebilir ve ayarlanabilir.

Kurulumdan çıkış

- "Ayarlama" kısmından çıkmak için, kodlayıcıya tekrar basın.
- Kurulumdan çıkmak için, "0" parametresine (kaydet ve çık) gidin ve Kodlayıcı anahtara e basın.
- Buton e basmak suretiyle operasyonu onaylayın .
- Değişikliği kaydetmek ve kurulumdan çıkmak için tuşa basınız: .

5.1.1 Kurulum parametrelerinin listesi (MMA)

0

Kaydet ve çık

Değişiklikleri kaydetmenize ve kurulumdan çıkmanıza olanak sağlar.

1

Sıfırla

Bütün parametreleri sıfırlamanıza Varsayılan değerlere ayarlamanıza olanak sağlar.

3

Hot start

MMA daki sıcak start değerinin ayarlanmasına olanak sağlar.
Ark vuruşu aşamalarındaki start işlemlerini kolaylaştıran sıcak startın ayarlanmasına olanak sağlar.

Esas elektrot

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
1/off	500%	80%

Selüloz elektrot

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
1/off	500%	150%

CrNi elektrot

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
1/off	500%	100%

Alüminyum elektrot

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
1/off	500%	120%

Dökme Demir elektrot

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
1/off	500%	100%

Rutil elektrot

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
1/off	500%	80%

7

Kaynak akımı

Kaynak akımının ayarlanmasına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
3 A	Imax	100 A

TR

TR

8

Arc force

MMA daki Ark gücünün ayarlanmasına olanak sağlar.
Kaynakta, Kaynakçının çalışmalarını kolaylaştıran ayarlanabilir enerjik dinamik tepkiye olanak sağlar.
Elektrotun yapışması risklerini azaltmak için ark gücünün değerinin artırılması.

Esas elektrot

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	500%	30%

Selüloz elektrot

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	500%	350%

CrNi elektrot

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	500%	30%

Alüminyum elektrot

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	500%	100%

Dökme Demir elektrot

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	500%	70%

Rutil elektrot

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	500%	80%

204

Dynamic power control (DPC)

Arzu edilen V/I özelliğinin seçilmesine olanak sağlar.

I=C **Sabit akım**

Ark yüksekliğindeki artışın veya azalmaın istenen kaynak akımı üzerinde hiçbir etkisi yoktur.
Elektrot için önerilir: Esas, Doğal Titanyum Dioksit, Asit, Çelik, Demir döküm

1÷20 **Azalan çıkış kontrolü**

Ark yüksekliğindeki artış her volt için 1 ile 20 amper arası yüklenen değere göre kaynak akımında bir azalmaya neden olur (aynı durum bunun tersi için de geçerlidir).
Elektrot için önerilir: Selülozik, Alüminyum

P=C **Sabit güç**

Ark yüksekliğindeki artış kanununa göre kaynak akımında bir azalmaya neden olur (aynı durum bunun tersi için de geçerlidir). V·I=K
Elektrot için önerilir: Selülozik, Alüminyum

312

Ark ayırma voltajı

Elektrik ark kapanışının zorlandığı voltaj değerini ayarlamanıza olanak sağlar.
Ortaya çıkan çeşitli işletim şartlarının geliştirilmiş yönetimine olanak sağlar.
Nokta kaynağı aşamasında, örneğin, düşük bir ayırım voltajı elektrotu parçadan uzaklaştırırken, spreyi azaltırken, parçayı yakarken ve oksitlerken arkın tekrar vuruşunu azaltır.

Asla güç kaynağının yüksüz voltajından daha büyük bir ark ayırım voltajı ayarlamayın.

Esas elektrot

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	U0max	57.0 V

Selüloz elektrot

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	U0max	70.0 V

399

Kesim Hızı

Kaynak hızını ayarlamanızı sağlar.
Default cm/min: Manuel kaynak işlemindeki referans hız.
Syn: Sinerjiden değer.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
2 cm/min	200 cm/min	15 cm/min

500

Makine ayarı

İstenen grafik arabirimin seçilmesine olnak sağlar.
Daha yüksek ayar seviyelerine erişilmesine olanak sağlar.
kısmına bakın "Interface personalisation (Set up 500)"

Değeri	Seçilen düzey
USER	Kullanıcı
SERV	Service
vaBW	vaBW

Değeri	Kullanıcı arayüzü
XE	Kolay Mod
XA	Uzman Modu
XP	Profesyonel Mod

551

Lock/unlock

Panel kumandalarının kilitlenmesine ve bir koruma kodunun sokulmasına olanak sağlar.
kısmına bakın "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Zil tonu

Zil tonunun ayarlanmasına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	10	10

601

Düzenleme adımı

Operatör tarafından kişiselleştirilebilen bir adımla bir parametrenin düzenlenmesine olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
1	Imax	1

602

Harici parametre 2

Dış parametrenin yönetimine olanak sağlar 2 (minimum değer, maksimum değer, varsayılan değer, seçilen parametre).

705

Devre direnci kalibrasyonu

Sistemin kalibrasyonunu sağlar.
kısmına bakın "Devre direnci kalibrasyonu (set up 705)".

751

Akım değerini okuma

Gerçek kaynak akımı değerinin görüntülenmesine olanak sağlar.

752

Voltaj değerini okuma

Gerçek kaynak voltajı değerinin görüntülenmesine olanak sağlar.

768

HI ısı girdisi ölçümü

Kaynakta ısı girdisi ölçüm değerinin okunmasını sağlar.

801

Koruyucu limitler

Uyarı limitlerinin ve koruyucu limitlerin ayarlanmasına olanak sağlar.
Esas ölçülebilir parametreler için uyarı limitlerini ve koruyucu limitleri ayarlamak suretiyle kaynak sürecinin kontrol edilmesine olanak sağlar.
Çeşitli kaynal aşamalarının doğru kontrolüne olanak sağlar.

854

Bileme fonksiyonu

Jeneratörü belirli taşlama takımları için bir "güç kaynağı" olarak ayarlamasına olanak verir.

Değeri	Varsayılan değer	Geri arama işlevi
kapalı	X	Aktif değildir
12÷80 V	-	Taşlama güç kaynağı

5.1.2 Set up parametreleri listesi(TIG)

0

Kaydet ve çık

Değişiklikleri kaydetmenize ve kurulumdan çıkmanıza olanak sağlar.

1

Sıfırla

Bütün parametreleri sıfırlamanıza Varsayılan değerlere ayarlamanıza olanak sağlar.

TR

TR

7

Kaynak akımı

Kaynak akımının ayarlanmasına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
3 A	Imax	100 A

399

Kesim Hızı

Kaynak hızını ayarlamanızı sağlar.
Default cm/min: Manuel kaynak işlemindeki referans hız.
Syn: Sinerjiden değer.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
2 cm/min	200 cm/min	10 cm/min

500

Makine ayarı

İstenen grafik arabirimin seçilmesine olnak sağlar.
Daha yüksek ayar seviyelerine erişilmesine olanak sağlar.
kısmına bakın "Interface personalisation (Set up 500)"

Değeri	Seçilen düzey
USER	Kullanıcı
SERV	Service
vaBW	vaBW

Değeri	Kullanıcı arayüzü
XE	Kolay Mod
XA	Uzman Modu
XP	Profesyonel Mod

551

Lock/unlock

Panel kumandalarının kilitlenmesine ve bir koruma kodunun sokulmasına olanak sağlar.
kısmına bakın "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Zil tonu

Zil tonunun ayarlanmasına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	10	10

601

Düzenleme adımı

Operatör tarafından kişiselleştirilebilen bir adımla bir parametrenin düzenlenmesine olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
1	Imax	1

602

Harici parametre CH1, CH2, CH3, CH4

Dış parametrenin yönetimine olanak sağlar 1, 2, 3, 4 (minimum değer, maksimum değer, varsayılan değer, seçilen parametre).
kısmına bakın "Harici kontroller yönetimi (Set up 602)".

705

Devre direnci kalibrasyonu

Sistemin kalibrasyonunu sağlar.
kısmına bakın "Devre direnci kalibrasyonu (set up 705)".

751

Akım değerini okuma

Gerçek kaynak akımı değerinin görüntülenmesine olanak sağlar.

752

Voltaj değerini okuma

Gerçek kaynak voltajı değerinin görüntülenmesine olanak sağlar.

758

Robot hareket hızı

Bir robotun kol hareketi hızının veya bir otomasyon cihazının görüntülenmesine olanak sağlar.

768

HI ısı girdisi ölçümü

Kaynakta ısı girdisi ölçüm değerinin okunmasını sağlar.

801

Koruyucu limitler

Uyarı limitlerinin ve koruyucu limitlerin ayarlanmasına olanak sağlar.
Esas ölçülebilir parametreler için uyarı limitlerini ve koruyucu limitleri ayarlamak suretiyle kaynak sürecinin kontrol edilmesine olanak sağlar.
Çeşitli kaynal aşamalarının doğru kontrolüne olanak sağlar.

854

Bileme fonksiyonu

Jeneratörü belirli taşlama takımları için bir "güç kaynağı" olarak ayarlamasına olanak verir.

Değeri	Varsayılan değer	Geri arama işlevi
kapalı	X	Aktif değildir
12÷80 V	-	Taşlama güç kaynağı

5.1.3 Set up parametreleri listesi (MIG/MAG)

0

Kaydet ve çık

Değişiklikleri kaydetmenize ve kurulumdan çıkmanıza olanak sağlar.

1

Sıfırla

Bütün parametreleri sıfırlamanıza Varsayılan değerlere ayarlamanıza olanak sağlar.

2

Kaynak programının

MIG/MAG Standardı:

Kaynak yapılacak malzemenin türünü ayarlama suretiyle Manüel MIC (Off) veya sinerjik MIC (6) sürecinin seçilmesine olanak sağlar.

Darbeli MIG/MAG:

Kaynak yapılacak malzemenin türünü ayarlama suretiyle sinerjik MIC (6) sürecinin seçilmesine olanak sağlar.
CC/CV sürecinin seçilmesine olanak sağlar.
kısmına bakın "Ön kontrol paneli".

3

Tel hızı

Tel hızı değerinin düzenlenmesine olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4

Akım

Kaynak akımının ayarlanmasına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum
3 A	Imax

5

Çalışma parçası kalınlığı

Kaynak yapılmakta olan parçanın kalınlığının ayarlanmasına olanak sağlar.
Sistemin kaynak yapılmakta olan parçanın düzenlenmesi üzerinden ayarlanmasına olanak sağlar.

6

Köşe silmesi "a"

Bir köşe bağlantısında oluşan damlacık derinliğini ayarlamanızı sağlar.

TR

TR

7

Voltaj - Ark uzunluğu

Ark voltajının düzenlenmesine olanak sağlar.
Kaynak esnasında ark uzunluğunun düzenlenmesine olanak sağlar.
Yüksek voltaj = uzun ark
Gerilim altında = kısa ark

Sinerjik mod

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
-5.0	+5.0	0/syn

Manüel kaynak

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10

Gaz Öncesi

Gaz akışının arkın kıvılcım saçması öncesi gaz akışına göre kurmanıza ve ayarlamanıza olanak sağlar.
Hamlaca gaz doldurulmasına ve çevrenin kaynak için hazırlanmasına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	99.9 s	0.1 s

11

Soft start

Kıvılcım saçması öncesi aşamalarda tel besleme hızının ayarlanmasına olanak sağlar.
Daha düşük hızda ve dolayısıyla daha yumuşak ve daha az sıçramalı ateşlemeye izin verir.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
10 %	100 %	50 %

12

Motor rampası

Kıvılcım saçan tel hızı ile kaynak teli hızı arasında tedrici bir geçiş ayarlamanıza olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	1.0 s	0/kapalı

15

Burn back

Kaynak sonunda yapışmayı önlemek suretiyle, tel yakma zamanının ayarlanmasına olanak sağlar.
Hamlaç dışındaki tel parçasının uzunluğunun ayarlanmasına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
-2.00	+2.00	0/syn

16

Önceki gaz

Kaynak işlemi sonundaki gaz akışının ayarlanmasına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	99.9 s	2.0 s

19

Duty cycle (çift darbeli)

Nihai akımın korunduğu zamanın ayarlanmasını mümkün kılar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
10 %	90 %	50 %

20 Çift darbeli

Darbe genliğinin düzenlenmesine olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0 %	100 %	±25 %

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0.5 m/min	22 m/min	2.5 m/min

21 Titreşimli frekans (çift darbeli)

Döngünün, yani dürtü tekrarı döngüsünün düzenlenmesine olanak sağlar.
Düzenlenecek dürtü frekansına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0.1 Hz	5.0 Hz	2.0 Hz

22 İkincil voltaj (çift darbeli)

İkincil darbe seviyesi voltajının düzenlenmesine olanak sağlar.
Çeşitli darbe aşamaları esnasında daha fazla ark dengesi elde etmeyi mümkün kılar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
-5.0	+5.0	0/syn

23 Pulsed slopes (çift darbeli)

Darbe operasyonu esnasında bir eğim zamanının ayarlanmasına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
1 %	100 %	50 %

24 Bilevel (4T - crater filler)

İki seviyeli kaynak kipindeki ikincil tel hızı ayarlanmasına olanak sağlar.

Eğer kaynakçı şimdi düğmeye hızlı bir şekilde basar ve bırakırsa, “ Φ2” kullanılabilir.

Ona tekrar hızlı bir şekilde basıp bırakmak suretiyle, “ Φ ” tekrar kullanılır ve bu şekilde devam eder.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
1 %	200 %	0/kapalı

25 İlk artış

İlk “krater dolgu” kaynağı aşaması esnasında tel hızının düzenlenmesine olanak sağlar.
Malzeme (hala soğuk olan) düzgün bir şekilde erime için daha fazla sıcaklığa ihtiyaç duyduğu zamanki aşama esnasında parçaya sağlanan enerjinin artırılmasına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
20 %	200 %	120 %

26 Crater filler

Kaynak kapama esnasındaki tel hızı değerinin düzenlenmesine olanak sağlar.
Malzemenin zaten çok sıcak olduğu zamanki aşama esnasında parçaya sağlanan enerjinin azaltılmasına olanak sağlar, böylece istenmeyen deformasyonların riskini azaltır.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
20 %	200 %	80 %

27 Başlangıç artış aralığı zamanı

Başlangıç artış aralığı zamanını girmenizi sağlar.
“Krater doldurma” fonksiyonunu otomatik hale getirmenize olanak verir.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0.1 s	99.9 s	0/kapalı

TR

28

Krater doldurma zamanı

"Krater doldurma" süresini ayarlamanızı sağlar.
"Krater doldurma" fonksiyonunu otomatik hale getirmenize olanak verir.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0.1 s	99.9 s	0/kapalı

30

Punta kaynağı

Size "punta kaynağı" işlemi yapabilme ve kaynak zamanının tespit edebilme olanağı sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0.1 s	99.9 s	0/kapalı

31

Duraklama noktası

Size "duraklama noktası" işlemi yapabilme ve kaynak zamanının tespit edebilme olanağı sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0.1 s	99.9 s	0/kapalı

32

İkincil voltaj (Bilevel MIG)

İkincil darbe seviyesi voltajının düzenlenmesine olanak sağlar.
Çeşitli darbe aşamaları esnasında daha fazla ark dengesi elde etmeyi mümkün kılar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
-5.0	+5.0	0/syn

33

İkincil endüktans (Bilevel MIG)

İkincil darbe seviyesi endüktans düzenlenmesine olanak sağlar.
Kaynakçının hareketlerini ve doğal kaynağın değişimini dengelemek için daha hızlı veya daha yavaş bir ark elde edilmesini mümkün kılar.
Düşük endüktans = reaktif ark (daha fazla serpinti).
Yüksek endüktans = daha az reaktif ark (daha az serpinti).

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
-30	+30	0/syn

34

İlk artış eğimi

İlk tel uzatma hızı ve kaynak işlemi sırasında teli uzatma hızı arasında kademeli bir geçiş ayarlamanızı sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0 s	10 s	0/kapalı

35

Çukur dolgu eğimi

Kaynak işlemi sırasında teli uzatma hızı ve krater dolgu sırasında teli uzatma hızı arasında kademeli bir geçiş ayarlamanızı sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0 s	10 s	0/kapalı

202

Endüktans

Kaynak devresinin seri endüktansının elektronik düzenlemesine olanak sağlar.
Kaynakçının hareketlerini ve doğal kaynağın değişimini dengelemek için daha hızlı veya daha yavaş bir ark elde edilmesini mümkün kılar.
Düşük endüktans = reaktif ark (daha fazla serpinti).
Yüksek endüktans = daha az reaktif ark (daha az serpinti).

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
-30	+30	0/syn

331

Telafi edilmiş ortalama gerilim

Kaynak voltajını ayarlamanızı sağlar.

398

Hareket hızı referans sabiti

Tüm kaynak işlemleri için referans sabiti
Sistemin kaynak parametreleri hesaplamasını yapmak için referans aldığı torç hareket hızı değeri

399

Kesim Hızı

Kaynak hızını ayarlamanızı sağlar.
Default cm/min: Manuel kaynak işlemindeki referans hız.
Syn: Sinerjiden değer.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
syn min	syn max	35 cm/min

500

Makine ayarı

İstenen grafik arabirimin seçilmesine olnak sağlar.
Daha yüksek ayar seviyelerine erişilmesine olanak sağlar.
kısmına bakın "Interface personalisation (Set up 500)"

Değeri	Seçilen düzey
USER	Kullanıcı
SERV	Service
vaBW	vaBW

Değeri	Kullanıcı arayüzü
XE	Kolay Mod
XA	Uzman Modu
XP	Profesyonel Mod

551

Lock/unlock

Panel kumandalarının kilitlenmesine ve bir koruma kodunun sokulmasına olanak sağlar.
kısmına bakın "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Zil tonu

Zil tonunun ayarlanmasına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	10	10

601

Düzenleme adımı

Operatör tarafından kişiselleştirilebilen bir adımla bir parametrenin düzenlenmesine olanak sağlar.
Torç yukarı / aşağı düğmesi ile kontrol edilen işlevsellik.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
1	Imax	1

602

Harici parametre CH1, CH2, CH3, CH4

Dış parametrenin yönetimine olanak sağlar 1, 2, 3, 4 (minimum değer, maksimum değer, varsayılan değer, seçilen parametre).
kısmına bakın "Harici kontroller yönetimi (Set up 602)".

606

U/D torch

Dış parametrenin yönetimine olanak sağlar (U/D).

Değeri	Varsayılan değer	Geri arama işlevi
0/kapalı	-	kapalı
1/I1	X	Akım
	-	Programa erişim

TR

TR

612

DgMig torç ayarı

Dijital torç kanallarının yönetilmesini sağlar.

Değeri	Varsayılan değer	Geri arama işlevi
0/kapalı	-	kapalı
1/I1	-	Akım
2/	-	Programa erişim
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

653

Tel hızı

Tel hızı değerinin düzenlenmesine olanak sağlar (Yükleme aşaması esnasında).

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

705

Devre direnci kalibrasyonu

Sistemin kalibrasyonunu sağlar.
kısmına bakın "Devre direnci kalibrasyonu (set up 705)".

751

Akım değerini okuma

Gerçek kaynak akımı değerinin görüntülenmesine olanak sağlar.

752

Voltaj değerini okuma

Gerçek kaynak voltajı değerinin görüntülenmesine olanak sağlar.

757

Tel hızı

Motor enkoderi 1 değerini görüntülemenize olanak verir.

758

Robot hareket hızı

Bir robotun kol hareketi hızının veya bir otomasyon cihazının görüntülenmesine olanak sağlar.

760

Akım değerini okuma (motor 1)

Gerçek akımı değerinin görüntülenmesine olanak sağlar (motor 1).

770

Biriktirme oranının ölçümü

Biriktirme oranı ölçüsünün görselleştirilmesini sağlar.

801

Koruyucu limitler

Uyarı limitlerinin ve koruyucu limitlerin ayarlanmasına olanak sağlar.
Esas ölçülebilir parametreler için uyarı limitlerini ve koruyucu limitleri ayarlamak suretiyle kaynak sürecinin kontrol edilmesine olanak sağlar.
Çeşitli kaynal aşamalarının doğru kontrolüne olanak sağlar.

854

Bileme fonksiyonu

Jeneratörü belirli taşlama takımları için bir "güç kaynağı" olarak ayarlamasına olanak verir.

Değeri	Varsayılan değer	Geri arama işlevi
kapalı	X	Aktif değildir
12÷80 V	-	Taşlama güç kaynağı

5.2 Parametrelerin özel kullanım prosedürleri

5.2.1 7 bölümlük görüntü kişiselleştirilmesi

7 segmentli ekranda bir parametrenin değerini sürekli olarak görüntülemesini sağlar.

- Kodlayıcı anahtara en azından 5 saniye basmak suretiyle kurguyu girin.
- Kodlayıcıyı çevirerek gereken parametreyi seçiniz.
- Buton e basmak suretiyle 7 bölümlük görüntüde seçilen parametreyi saklayın .
- Buton e basmak suretiyle mevcut ekranı kaydedin ve çıkın .

5.2.2 Interface personalisation (Set up 500)

Parametrelerin ana menüden özelleştirilmesine olanak verir.

500

Makine ayarı

İstenen grafik arabirimin seçilmesine olnak sağlar.

Değeri	Kullanıcı arayüzü
XE	Kolay Mod
XA	Uzman Modu
XP	Profesyonel Mod

XE MODU

MMA	
Kaynak parametreleri	I

TIG	
Kaynak parametreleri	I
Fonksiyonlar	

MIG/MAG	
Kaynak parametreleri	
Fonksiyonlar	

XA MODU

MMA	
Kaynak parametreleri	I
Fonksiyonlar	Std Cls CrNi Al Cast Iron

TIG	
Kaynak parametreleri	I
Fonksiyonlar	

TR

MIG/MAG	
Kaynak parametreleri	
Fonksiyonlar	

XP MODU

MMA	
Kaynak parametreleri	
Fonksiyonlar	Std Cls CrNi Al Cast Iron

TR

TIG	
Kaynak parametreleri	
Fonksiyonlar	

MIG/MAG	
Kaynak parametreleri	
Fonksiyonlar	

5.2.3 Lock/unlock (Set up 551)

Panel kumandalarının kilitlenmesine ve bir koruma kodunun sokulmasına olanak sağlar.

Parametre seçimi

- Kodlayıcı anahtara en azından 5 saniye basmak suretiyle kurguyu girin.
- İstenen parametreyi seçin (551).
- Kodlayıcı butona basmak suretiyle seçilen parametrenin düzenlemesini etkinleştirin.

Şifre ayarı

- Kodlayıcıyı döndürmek suretiyle nümerik bir kod (şifre) girin.
- Enkoder tuşuna basarak işlemi onaylayın.
- Buton e basmak suretiyle operasyonu onaylayın .
- Değişikliği kaydetmek için düğmeye basın: .

Panel fonksiyonları

Kilitlenen bir kontrol panelde herhangi bir işlemin yapılması özel bir ekranın görülmesine neden olur.

- Kodlayıcıyı döndürmek ve doğru şifreyi girmek suretiyle panele fonksiyonelliklerine geçici olarak (5 dakika) ulaşın.
- Enkoder tuşuna basarak işlemi onaylayın.
- Kurguya girmek suretiyle kontrol panelini tam olarak açın yukarıda verilen talimatları izleyin) ve parametre 551 yi tekrar "off (kapalı)" konuma alın.
- Enkoder tuşuna basarak işlemi onaylayın.
- Değişikliği kaydetmek için düğmeye basın: Save.

5.2.4 Harici kontroller yönetimi (Set up 602)

Dış parametrenin yönetimine olanak sağlar 2 (minimum değer, maksimum değer, varsayılan değer, seçilen parametre).

Parametre seçimi

- Kodlayıcı anahtara en azından 5 saniye basmak suretiyle kurguyu girin.
- İstenen parametreyi seçin (602).
- Kodlayıcı butona basmak suretiyle "Harici kontroller yönetimi" ekranına girin.

Harici kontroller yönetimi

- Numaralı düğmeye basmak suretiyle istenen RC uzaktan kumanda çıktısını (CH1, CH2, CH3, CH4) seçin. CH1
- Kodlayıcı butona basmak suretiyle istenen parametreyi (Min-Max-parametre) seçin.
- Kodlayıcı butona basmak suretiyle istenen parametreyi (Min-Max-parametre) ayarlayın.
- Değişikliği kaydetmek için düğmeye basın: Save.
- Buton e basmak suretiyle operasyonu onaylayın.

5.2.5 Devre direnci kalibrasyonu (set up 705)

Parametre seçimi

- Kodlayıcı anahtara en azından 5 saniye basmak suretiyle kurguyu girin.
- İstenen parametreyi seçin (705).
- Kodlayıcı butona basmak suretiyle seçilen parametrenin düzenlemesini etkinleştirin.

Kalibrasyonu

- Açıkta kalan torcun nozul tutucu ucunu yerleştirmek için kapağı çıkarın. (MIG/MAG)
- Kılavuz telin ucunu iş parçası ile elektrik teması sağlayacak şekilde yerleştiriniz. (MIG/MAG)
- Tungsten elektrot iş parçası ile elektrik teması sağlayacak şekilde yerleştiriniz. (TIG)
- Elektrot tutucu torcunu ve kaynak yapılacak parçayı temas edecek şekilde yerleştirin. (MMA)
- Prosedürü başlatmak için ▷ (veya hamlaç tetiğine) düğmesine basın.
- En az bir saniye temas halinde tutun.
- Ekranda gösterilen değer kalibrasyondan sonra güncellenecektir.
- Buton e basmak suretiyle operasyonu onaylayın Save.
- Buton e basmak suretiyle operasyonu onaylayın.
- Değişikliği kaydetmek ve kurulumdan çıkmak için tuşa basınız: Save & Exit.

TR

5.2.6 Koruyucu limitler (Set up 801)

Uyarı limitlerinin ve koruyucu limitlerin ayarlanmasına olanak sağlar.
Esas ölçülebilir parametreler için uyarı limitlerini ve koruyucu limitleri ayarlamak suretiyle kaynak sürecinin kontrol edilmesine olanak sağlar.
Çeşitli kaynal aşamalarının doğru kontrolüne olanak sağlar.
kısmına bakın "Koruyucu limitler (Set up 801)".

Dikkat sınırları	MIN	MAX	Koruyucu limitler	MIN	MAX

- Kaynak akımı
- Kaynak voltajı
- Gaz akışının okunması
- Robot hareket hızı
- Akım değerini okuma (motor 1)
- Akım değerini okuma (motor 2)
- Soğutucu akışı okuma
- Tel hızı
- Soğutma suyu sıcaklığı okuma

TR

Parametre seçimi

- Kodlayıcı anahtara en azından 5 saniye basmak suretiyle kurguyu girin.
- İstenen parametreyi seçin (801).
- Kodlayıcı butona basmak suretiyle "Koruyucu limitler" ekranını girin.

Parametre seçimi

- Düğmesine basarak gereken parametreyi seçiniz CH1.
- Buton e namsak suretiyle koruyucu limitleri ayarlama metodunu seçin A±%.

A±% **Makine ayarı**

A/V Mutlak değer

% Yüzde değeri

Koruma sınırları ayarı

1. **Uyarı limitleri satırı**
2. **Alarm limitleri satırı**
3. **Minimum seviyeler kolonu**
4. **Maksimum seviyeler kolonu**

- Kodlayıcı anahtara basmak suretiyle istenen kutuyu seçin (seçilen kutu ters kontrast ile görüntülenir).
- Kodlayıcıyı döndürmek suretiyle seçilen limitin seviyesini ayarlayın.
- Değişikliği kaydetmek için düğmeye basın: Save.

Uyarı limitlerinin birine geçit vermek kontrol panelinde görsel bir sinyalin görülmesine neden olur.

Uyarı limitlerinin birine geçit vermek kontrol panelinde görsel bir sinyalin görülmesine ve kaynak çalışmalarının derhal bloke edilmesine neden olur.

6. AKSESUAR

RC Kit
73.11.015

İtmeli/Çekmeli Kit
73.11.012

Büyük tel besleyici tekerlek kiti
73.10.073

Küçük tel besleyici tekerlek kiti
73.10.074

MIG/MAG torç destek kiti
73.12.039

Montaj kit/aksesuar kısmına bakın".

7. BAKIM

Rutin bakım sistem üzerinde imalatçının direktiflerine göre yürütülmelidir. Ekipman çalışırken bütün erişim ve işletim kapıları ve kapakları kapalı ve sabit olmalıdır. Sistemlerde hiçbir şekilde değişiklik yapılmamalıdır. Metal tozun havalandırma yüzgeçleri yakınında veya onlar üzerinde birikmesini önleyin.

Her türlü bakım faaliyet sadece kalifiye personel tarafından yapılmalıdır. Sistemdeki herhangi bir parçanın yetkili personel dışında personel tarafından yapılması ürünün garantisinin geçersiz ve hükümsüz olmasına neden olacaktır. Sistemdeki herhangi bir parçanın tamiri veya değiştirilmesi sadece kalifiye mühendisler tarafından yürütülmelidir.

Her işlemden önce güç beslemesini çıkarın!

7.1 Güç kaynağı üzerinde aşağıdaki periyodik kontrolleri yapın

Güç kaynağı içini düşük basınçlı sıkıştırılmış hava ve yumuşak kıllı fırçalar vasıtası ile temizleyin. Elektrik bağlantılarını ve bütün bağlantı kablolarını kontrol edin.

7.2 Ansvar

Sözü edilen bakımın yapılmaması bütün garantileri geçersiz kılacak ve imalatçıyı yükümlülükten muaf tutacaktır. İmalatçı aşağıdaki talimatlara uyulmaması halinde her türlü sorumluluğu reddeder. Her türlü şüphe ve/veya problem için size en yakın servis merkeziniz ile temas etmek konusunda tereddüt etmeyin.

8. ALARM KODLARI

ALARM

Bir alarma müdahale edilmesi veya kritik koruma sınırının aşılması, kontrol panelinde görsel bir sinyale ve kaynak işlemlerinin hemen durmasına neden olur.

DİKKAT

Koruma limitinin aşılması, kontrol panelinde görsel bir sinyale neden olur ancak kaynak işlemlerinin devam etmesine izin verir.

Sistemle ilgili bütün alarm ve koruma sınırları aşağıda listelenmiştir.

E01	Aşırı sıcaklık	E02	Aşırı sıcaklık
E05	Aşırı akımı	E07	Tel besleme motoru güç sistemi arızası
E08	Engellenen motor	E10	Güç modülünün aşırı akımı (Inverter)
E12.1	İletişim hatası WF1	E13	İletişim hatası (FP)
E14.xx	Program geçersiz alt hata kodu, silinen işin numarasını gösterir	E15	Program geçersiz
E16.1	İletişim hatası RI 1000/2000/3000 (CAN bus)	E16.2	İletişim hatası RI 3000 (Modbus)
E16.3	İletişim hatası RI 1000/2000	E19.1	Sistem yapılandırma hatası
E19.11	Sistem yapılandırma hatası (WF)	E23	Mevcut olmayan kaynak programları.
E27	Bellek bozuluyor (RTC)	E30	İletişim hatası (H.F.)
E33.1	Sistem yapılandırma hatası (LCD 3.5")	E33.2	Sistem yapılandırma hatası (LCD 4.7")
E33.3	İletişim hatası (ACTIVATION KEY)	E40	Sistem güç kaynağı arızası
E43	Soğutma sıvısı eksikliği	E44	Gaz eksikliği
E49	Acil durum anahtarı (Otomasyon ve robotbilim)	E50	Yapıştırılmış tel (Otomasyon ve robotbilim)
E51	Desteklenmeyen ayarlar (Otomasyon ve robotbilim)	E52	Çarpma önleyici (Otomasyon ve robotbilim)

TR

E53	Dış akış şalteri hatası (Otomasyon ve robotbilim)
E54	Akım düzeyi aşılmış (Alt sınır)
E55	Akım düzeyi aşılmış (Üst sınır)
E56	Gerilim düzeyi aşılmış (Alt sınır)
E57	Gerilim düzeyi aşılmış (Üst sınır)
E58	Gaz akışı düzeyi aşılmış (Alt sınır)
E59	Gaz akışı düzeyi aşılmış (Üst sınır)
E62	Akım düzeyi aşılmış (Alt sınır)
E63	Akım düzeyi aşılmış (Üst sınır)
E64	Gerilim düzeyi aşılmış (Alt sınır)
E65	Gerilim düzeyi aşılmış (Üst sınır)
E66	Gaz akışı düzeyi aşılmış (Alt sınır)
E67	Gaz akışı düzeyi aşılmış (Üst sınır)
E71	Soğutma sıvısı aşırı sıcaklığı
E74	Motor 1 akım düzeyi aşılmış
E76	Soğutma sıvısı akış düzeyi aşılmış
E77	Soğutma suyu sıcaklık düzeyi
E78	Aktif bakım (Otomasyon ve robotbilim)
E80	Tel eksikliği (wire end)
E82	İletişim hatası (WU)
E99.2	Sistem konfigürasyonu alarmı (inverter)
E99.3	Sistem konfigürasyonu alarmı (FP)
E99.4	Sistem konfigürasyonu alarmı (FP)
E99.5	Sistem konfigürasyonu alarmı (FP)
E99.6	Sistem konfigürasyonu alarmı
E99.7	Sistem konfigürasyonu alarmı
E99.11	Bellek bozuluyor

TR

9. TEŞHİSLER VE ÇÖZÜMLER

TR

Tel beslemesi bloke olmuş

Sebep	Çözüm
» Kusurlu hamlaç düğmesi.	» Kusurlu parçayı değiştirin. » Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.
» Yanlış veya aşınmış rulolar	» Ruloları değiştirin.
» Kusurlu dişli mekanizmalı motor.	» Kusurlu parçayı değiştirin. » Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.
» Hasarlı hamlaç kılıfı.	» Kusurlu parçayı değiştirin. » Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.
» Tel besleyiciye güç gelmiyor.	» Güç kaynağına giden bağlantıyı kontrol edin. » “Bağlantılar” paragrafını okuyun “. » Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.
» Bobindeki düzensiz sarım.	» Sarımı iptal ederek veya bobini değiştirerek bobini ayarlayın.
» Erimiş hamlaç (yapışan tel).	» Kusurlu parçayı değiştirin.

Düzensiz tel beslemesi

Sebep	Çözüm
» Kusurlu hamlaç düğmesi.	» Kusurlu parçayı değiştirin. » Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.
» Yanlış veya aşınmış rulolar	» Ruloları değiştirin.
» Kusurlu dişli mekanizmalı motor.	» Kusurlu parçayı değiştirin. » Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.
» Hasarlı hamlaç kılıfı.	» Kusurlu parçayı değiştirin. » Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.
» Yanlış ayarlanmış kasnak debriyajı veya rulo kilitleme aygıtları.	» Debriyajı gevşetin. » Rulo basıncını artırın.

Atık karışmaları

Sebep	Çözüm
» Eksik atık çıkarılması.	» Kaynak önce parçaları doğru bir şekilde temizleyin.
» Elektrot çapı çok büyük.	» Daha küçük çaplı elektrot kullanın.
» Uçların yanlış hazırlanması.	» Kalafat demiri açıklığını artırın.
» Yanlış kaynak kipi.	» Elektrot ile parça arasındaki mesafeyi azaltın. » Bütün kaynak aşamaları esnasında düzenli olarak besleyin.

Tungsten karışmaları

Sebep	Çözüm
» Yanlış kaynak parametreleri.	» Kaynak voltajını azaltın. » Daha büyük çaplı elektrot kullanın.
» Yanlış elektrot.	» Daima kaliteli malzemeler ve ürünler kullanın. » Elektrotu dikkatlice bileyin.
» Yanlış kaynak kipi.	» Elektrot ile kaynak havuzu arasındaki temastan kaçının.

Üfleme delikleri

Sebep	Çözüm
» Yetersiz gaz koruması.	» Gaz akışını ayarlayın. » Yayınımcının ve hamlacın gaz nozülünün iyi durumda olduğunu kontrol edin.

Yapışma

Sebep	Çözüm
» Yanlış ark uzunluğu.	» Elektrot ile parça arasındaki mesafeyi artırın. » Kaynak voltajını artırın.

» Yanlış kaynak parametreleri.	» Kaynak akımını artırın. » Kaynak voltajını artırın.
» Yanlış kaynak kipi.	» Hamlaç açısını artırın.
» Kaynak yapılacak parçalar çok büyük.	» Kaynak akımını artırın. » Kaynak voltajını artırın.
» Yanlış ark dinamikleri.	» Devre endükleyici değerini yükseltin.

Marjinal girintiler

Sebep	Çözüm
» Yanlış kaynak parametreleri.	» Kaynak voltajını azaltın. » Daha küçük çaplı elektrot kullanın.
» Yanlış ark uzunluğu.	» Elektrot ile parça arasındaki mesafeyi azaltın. » Kaynak voltajını azaltın.
» Yanlış kaynak kipi.	» Doldururken yan salınım hızını azaltın. » Kaynak yaparken besleme hızını azaltın.
» Yetersiz gaz koruması.	» Kaynak yapılacak malzemelere uygun gazlar kullanın.

Oksitlenmeler

Sebep	Çözüm
» Yetersiz gaz koruması.	» Gaz akışını ayarlayın. » Yayınımcının ve hamlacın gaz nozülünün iyi durumda olduğunu kontrol edin.

Gözeneklilik

Sebep	Çözüm
» Kaynatılacak parçalarda yağ, vernik, pas veya kir.	» Kaynak önce parçaları doğru bir şekilde temizleyin.
» Kaynak malzemesinde yağ, vernik, pas veya kir.	» Daima kaliteli malzemeler ve ürünler kullanın. » Kaynak malzemesini daime mükemmel şartlarda tutun.
» Metal malzemede nemlilik.	» Daima kaliteli malzemeler ve ürünler kullanın. » Kaynak malzemesini daime mükemmel şartlarda tutun.
» Yanlış ark uzunluğu.	» Elektrot ile parça arasındaki mesafeyi azaltın. » Kaynak voltajını azaltın.
» Kaynak gazında nemlilik.	» Daima kaliteli malzemeler ve ürünler kullanın. » Gaz besleme sisteminin daima mükemmel durumda olduğundan emin olun.
» Yetersiz gaz koruması.	» Gaz akışını ayarlayın. » Yayınımcının ve hamlacın gaz nozülünün iyi durumda olduğunu kontrol edin.
» Kaynak havuzu çok çabuk katılaşıyor.	» Kaynak yaparken besleme hızını azaltın. » Kaynatılacak parçaları önceden ısıtın. » Kaynak akımını artırın.

Sıcak çatlaklar

Sebep	Çözüm
» Yanlış kaynak parametreleri.	» Kaynak voltajını azaltın. » Daha küçük çaplı elektrot kullanın.
» Kaynatılacak parçalarda yağ, vernik, pas veya kir.	» Kaynak önce parçaları doğru bir şekilde temizleyin.
» Kaynak malzemesinde yağ, vernik, pas veya kir.	» Daima kaliteli malzemeler ve ürünler kullanın. » Kaynak malzemesini daime mükemmel şartlarda tutun.
» Yanlış kaynak kipi.	» Kaynatılacak bağlantı türü için doğru sıralı işlemler yürütün.
» Kaynatılacak parçalar farklı niteliklere sahip.	» Kaynaktan önce yağ kaplama işlemi yapın.

Soğuk çatlaklar

Sebep	Çözüm
» Metal malzemede nemlilik.	» Daima kaliteli malzemeler ve ürünler kullanın. » Kaynak malzemesini daime mükemmel şartlarda tutun.

» Kaynatılacak bağlantının özel geometrisi.

» Kaynatılacak parçaları önceden ısıtın.
» Isıtma sonrası işlem yapın.
» Kaynatılacak bağlantı türü için doğru sıralı işlemler yürütün.

10. KULLANIM TALİMATLARI

10.1 Kaplamalı elektrot kaynağı (MMA)

Kenarların hazırlanması

İyi kaynak bağlantıları elde etmek için, oksitlerden, pastan veya öteki kirletici maddelerden arındırılmış temiz parçalar üzerinde çalışmak tavsiye edilir.

Elektrot seçimi

Kullanılacak elektrotun çapı malzemenin kalınlığına, pozisyonuna, bağlantı türüne ve kaynatılacak parçanın hazırlık türüne dayalıdır.
Önemli çapa sahip elektrotlar kaynak işlemi esnasındaki nihai yüksek ısı tedariki ile kesin olarak çok yüksek akımlar gerektirir.

TR

Kaplama türü	Özellik	Kullanım
Doğal Titan Dioksit	Kullanım kolaylığı	Bütün pozisyonlar
Asit	Yüksek eritme hızı	Düz
Esas	Mekanik nitelik	Bütün pozisyonlar

Kaynak akımının seçilmesi

Kullanılan elektrot türü ile ilgili kaynak akımı aralığı imalatçı tarafından elektrot kabında özellikle belirtilmektedir.

Arkın çakılması ve devam ettirilmesi

Elektrik arkı elektrot ucunun toprak kablosuna bağlı olan çalışılan parça üzerine sürtülmek ve, ark çakılır çakılmaz, çubuğu normal kaynak mesafesine hızla geri çekmek suretiyle üretilir.
Genel olarak, arkın çalışmasını artırmak için, taban kaynak akımı ile ilgili bir başlangıç akım artışı çok faydalıdır.
Ark çakılır çakılmaz, elektrotun merkezi erimeye başlar ve çalışılan parça üzerinde damlalar halinde bırakılır.
Elektrotun dış kaplaması tüketilir ve bu durum kaynak için koruyucu gaz temin eder, onun iyi kalitesi bu şekilde güvence altına alınır.
Erimiş malzeme damlalarının elektrotun kaynak havuzu ile birbirlerine tesadüfi yakınlığı nedeni ile kısa devre olması suretiyle arkı söndürmesini önlemek için, kaynak akımının kısa devre sonuna kadar geçici bir artışı çok faydalıdır (Ark Gücü).
Eğer elektrot kaynak yapılacak yapışırsa, kısa devre akımını en düşük düzeye indirmek faydalıdır (yapışmayı önleme).

Kaynağın yapılması

Elektrot eğim açısı işlem sayısına dayalı olarak değişir; elektrot hareketi, doldurucu malzemenin merkezdeki aşırı bir birikimini önleyecek şekilde normal olarak kordonun kenarlarındaki salınım ve durmalar ile yapılır.

Cürufun kaldırılması

Kaplamalı elektrotlar vasıtası ile kaynak yapmak her işlemden sonra cürufun kaldırılmasını gerektirir.
Cüruf küçük bir çekiç vasıtası ile kaldırılır ve eğer kırılgansa fırçalanarak atılır.

10.2 TIG kaynağı (sürekli ark)

Açıklama

TIG (Tungsten Inert Gas) kaynağı işlemi tüketilebilir olmayan bir elektrot (yaklaşık 3370°C derecelik bir erime sıcaklığına sahip saf veya alaşım tungsten) ile çalışılan parça arasındaki bir elektrik arkının varlığına dayalıdır; atıl bir gaz (argon) atmosferi kaynak havuzunu korur.
Tungstenin bağlantıdaki tehlikeli karışımlarını önlemek için, elektrot hiçbir zaman çalışılan parça ile temas etmemelidir; bu nedenle kıvılcım H.F. güç kaynağı vasıtası ile başlatılır, böylece elektrik arkının uzaktan çakışı güvence altına alınır.
Azaltılan tungsten karışımları ile bir başka başlatma türü de mümkündür: yüksek frekans gerektirmeyen kaldırma startı, ama sadece elektrot ile çalışılan parça arasında düşük akımdaki bir başlangıç kısa devresi; elektrot kaldırıldığı zaman, ark başlatılacak ve akım ayarlanan kaynak değerine ulaşıncaya kadar yükselecektir.
Kaynak kordonunun ucunun kalitesini artırmak için akımın düşüşünü dikkatlice kontrol etmek önemlidir ve ark parlamasından birkaç saniye sonra gazın kaynak havuzuna akmaya devam etmesi gereklidir.
Birçok işletim şartları altında, önceden ayarlı iki kaynak akımını kullanılabilmek birinden ötekine (BILEVEL) kolayca hareket edebilmek için faydalıdır.

Kaynak polaritesi

D.C.S.P. (Direkt Düz Akım Polaritesi)

Bu en çok kullanılan polaritedir ve elektrotun sınırlı aşınmasını güvence altına alır (1), çünkü ısının %70 i anot üzerinde yoğunlaşır (parça).

Yüksek ilerleme hızları ve düşük ısı tedariki ile dar ve derin kaynak havuzları elde edilir.

D.C.R.P. (Direkt Ters Akım Polaritesi)

Ters polarite erimez bir oksit katmanı ile kaplı metallere kıyasla daha yüksek erime sıcaklığına sahip alaşımlara kaynak yapmak için kullanılır.

Elektrotun aşırı aşınmasına neden olduğu için yüksek akımlar kullanılamaz.

D.C.S.P. Darbeli (Darbeli Direkt Düz Akım Polaritesi)

Darbeli doğru akımın kullanılması özel işletim şartlarında kaynak banyosunun daha iyi kontrol edilmesine olanak sağlar.

Kaynak banyosu baz akım (Ib) arkı ateşlenmiş durumda tutarken zirve darbeler (Ip) ile oluşturulur. Bu metot daha ince levhaların daha az deformasyon, daha iyi form faktörü ve sonuç olarak daha düşük bir sıcak çatlak tehlikesi ve gaz delmesi ile kaynatılmasına yardım eder.

Frekansın (MF) artırılması ile ark incelir, ince levhalarda daha yoğun, daha sağlam ve kaliteli kaynak daha da artırılır.

TIG kaynaklarının özellikleri

TIG prosedürü borulardaki ilk uygulamalarda hem karbon ve hem de alaşım çeliği kaynağı ve görünüşün önemli olduğu yerdeki kaynak için çok etkilidir.

Doğrudan polarite gereklidir (D.C.S.R).

Kenarların hazırlanması

Kenarların doğru bir biçimde temizlenmesi ve hazırlanması gerekir.

Elektrotun seçimi ve hazırlanması

Mumlu veya lantanat elektrotların, alternatif olarak aşağıdaki çaplara sahip karışık nadir toprak oksitlerinin elektrotlarının kullanılmasını öneririz:

Akım aralığı			Elektrot	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Ø	α
3-20 A	-	3-20 A	0,5 mm	30°
15-80 A	-	20-30 A	1,0 mm	30-60°
70-150 A	10-20 A	30-80 A	1,6 mm	60-90°
150-250 A	15-30 A	60-130 A	2,4 mm	90-120°
250-400 A	25-40 A	100-180 A	3,2 mm	120-150°
400-500 A	40-55 A	160-240 A	4,0 mm	150-180°
500-750 A	55-80 A	190-300 A	4,8 mm	150-180°
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	6,4 mm	150-180°

Elektrot şekilde gösterilen uçta olmalıdır.

Doldurucu malzeme

Doldurucu çubuklar baz malzemeye kıyasla mekanik niteliklere sahip olmalıdır.

Baz malzemelerden elde edilen parçaları kullanmayın, çünkü onlar kaynağın kalitesini olumsuz etkileyebilen çalışma safsızlıkları içerebilirler.

Koruyucu gaz

Pratik olarak, saf argon (99.99%) her zaman kullanılır.

Akım aralığı			Gaz	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Nozül	Akış
3-20 A	-	3-20 A	n° 4	5-6 l/min
15-80 A	-	20-30 A	n° 5	6-8 l/min
70-150 A	10-20 A	30-80 A	n° 6	7-10 l/min
150-250 A	15-30 A	60-130 A	n° 7	8-12 l/min
250-400 A	25-40 A	100-180 A	n° 8	10-14 l/min
400-500 A	40-55 A	160-240 A	n° 8	12-16 l/min
500-750 A	55-80 A	190-300 A	n° 10	15-20 l/min
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	n° 12	20-25 l/min

TR

10.3 Sürekli tel kaynağı (MIG/MAG)

Sunuş

Bir MIG sistemi bir doğru akım kaynağı, tel besleyici, bobin, hamlaç ve gazdan oluşur.

Manüel kaynak sistemi

Akım arka sigorta bağlanabilir elektrot üzerinden transfer edilir (tel pozitif kutba bağlanır);

Bu prosedürde eritilmiş metal ark üzerinden kaynatılacak parça üzerine transfer edilir.

Kaynak esnasında erimiş olan kaynak telini yenilemek için tel beslemesi gereklidir.

1. Torch
2. Tel besleyici
3. Kaynak teli
4. Kaynak yapılacak parça
5. Jeneratör
6. Silindir

Metotlar

Gaz korumalı kaynakta, damlaların elektrottan ayrılma biçimine dayalı olarak iki transfer sistemi vardır.

"KISA-ARK" olarak adlandırılan ilk metotta, elektrot kaynak havuzuna doğrudan temas eder, telin erimesi ile, bu nedenle kesintiye neden olan bir kısa devre oluşur, ve ark daha sonra geri döner ve devre tekrarlanır.

KISA devreli ve PÜSKÜRTME ARKI kaynağı

Damlaların transferinin elde edilmesindeki bir başka metot "PÜSKÜRTME-ARK" metodu olarak adlandırılmaktadır, elektrottan ayrılan damlaların daha sonra kaynak havuzuna ulaşmasına olanak sağlar.

TR

Kaynak parametreleri

Arkın görülebilirliği operatör açısından, kendisi kaynak havuzunu doğrudan doğruya kontrol edebildiği için, ayar tablolarına sıkı bir şekilde uyma ihtiyacını azaltır.

- Voltaj kordonun görünümünü doğrudan doğruya etkiler, ancak kaynak yapılan yüzey, sabit voltaj ile değişken kalıntılar elde etmek için hamlacı manüel olarak hareket ettirmek suretiyle, gereksinimlere göre değişiklik yapılabilir.
- Tel besleme hızı kaynak akımı ile orantılıdır

Aşağıdaki iki resimde, çeşitli kaynak parametreleri arasında var olan ilişkiler gösterilmektedir.

En iyi çalışma niteliğinin seçimi için şema.

Tel çapına göre tel besleme hızı ile akım yoğunluğu (erime niteliği) arasındaki ilişki.

En tipik uygulamalar ve ve en yaygin bir şekilde kullanilan kaynak teli ile ilgili kaynak parametrelerinin seçimi için rehber tablo

Voltaj ark	Ø 0,8 mm	Ø 1,0-1,2 mm	Ø 1,6 mm	Ø 2,4 mm
16V - 22V KISA - ARK	 **60 - 160 A** İnce ölçüler için düşük delme	 **100 - 175 A** İyi delme ve erime kontrolü	 **120 - 180 A** İyi düz ve dikey erime	 **150 - 200 A** Kullanılmayan
24V - 28V YARI KISA-ARK (Geçiş sahası)	 **150 - 250 A** Otomatik filet kaynak	 **200 - 300 A** Yüksek voltaj ile otomatik kaynak	 **250 - 350 A** Aşağıya doğru otomatik kaynak	 **300 - 400 A** Kullanılmayan
30V - 45V SPRAY - ARC	 **150 - 250 A** 200A ya ayarlı düşük delme	 **200 - 350 A** Çoklu işlemli otomatik kaynak	 **300 - 500 A** Aşağıya doğru iyi delme	 **500 - 750 A** Kalın ölçülerde iyi delme, yüksek kalıntı

TR

Unalloyed steel

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

High alloyed steel

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

Aluminum alloy

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	6,5 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	2,0 kg/h
1,0 mm	4,5 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	2,6 kg/h
1,2 mm	4,0 m/min	0,7 kg/h
	22,0 m/min	4,0 kg/h
1,6 mm	3,0 m/min	0,9 kg/h
	15,5 m/min	5,2 kg/h

TR

TR

Gazlar

MIG-MAG kaynağı esasen kullanılan gaz tipi ile nitelendirilmektedir:MIG kaynağı için atıl, MAG kaynağı için aktif (Metal Aktif Gaz).

- **Karbon dioksit (CO_2)**

  Bir koruma gazı olarak CO_2 kullanmak suretiyle, düşük bir işletim maliyeti ile birlikte yüksek besleme hızı ve iyi mekanik özelliklerle yüksek delimler elde edilir. Öte yandan, gazın kullanılması, kaynak havuzunda eş zamanlı karbon zenginleşmesi ile kolayca oksitlenebilen bir unsurlar kaybı olması nedeni ile, bağlantıların kimyasal kompozisyonu ile önemli problemler yaratır.

  Saf CO_2 ile kaynak ayrıca aşırı püskürtme ve karbon monoksit gözenekliliğinin oluşması gibi başka türde problemler de yaratır.

- **Argon**

  Bu atıl gaz hafif alaşımların kaynağında saf olarak kullanılır, halbuki krom-nikel, paslanmaz çelik kaynağı için oksijenin ve CO_2 in %2 lik bir yüzde ilavesi ile çalışmak tercih edilir, çünkü bu karışım arka denge katkısı yapar ve kordonun oluşumunu artırır.

- **Helyum**

  Bu gaz argona bir alternatif olarak kullanılır ve daha büyük delmeye (kalın ölçülerde) ve daha hızlı beslemeye olanak sağlar.

- **Argon-Helyum karışımı**

  Saf helyumdan daha dengeli ark, ve argondan daha büyük delme ve hız sağlar.

- **Argon-CO_2 ve Argon-CO_2-Oksijen karışımı**

  Bu karışımlar, özgül ısı katkısını artırdıkları için, demir içeren malzemelerin özellikle KISA-ARKLI şartlarda kaynaklanmasında kullanılırlar.

  Onlar ayrıca PÜSKÜRTME-ARK ta da kullanılabilirler.

  Karışım normal olarak CO_2 in %8 ile %20 arasında değişen bir yüzdesini ve O_2 nun yaklaşık %5 seviyesindeki bir yüzdesini içerir.

  Sistemin talimat elkitabına başvurun.

Unalloyed steel / High alloyed steel		Aluminum alloy	
Akım aralığı	**Gaz akışı**	**Akım aralığı**	**Gaz akışı**
3-50 A	10-12 l/min	3-50 A	10-12 l/min
30-100 A	10-14 l/min	30-100 A	10-15 l/min
75-150 A	12-16 l/min	75-150 A	12-18 l/min
150-250 A	14-18 l/min	150-250 A	14-22 l/min
250-400 A	16-20 l/min	250-400 A	16-25 l/min
400-500 A	18-22 l/min	400-500 A	18-30 l/min

11. TEKNİK AYRINTILAR

Tel besleme ünitesinin özellikleri **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Redüktörlü motor tipi	SL 4R-4T	
Dişli mekanizmalı motor	120	W
Rulosuz	4	
Tel çapı / Standart rulo	1.0-1.2	mm
Tel çapları / Çekilebilir rulolar	0.6-1.6 tek damarlı tel 0.8-1.6 alüminyum tel 0.9-1.6 akış nüveli tel	mm/ Malzeme
Gaz besleme düğmesi	evet	
Tel besleme düğmesi	evet	
Geri sarma düğmesi	hayır	
Tel hızı	0.5-22	m/min
Sinerjiler	evet	
Dış cihazlar	evet (isteğe bağlı)	
İtmeli-Çekmeli hamlaç prizi	evet (isteğe bağlı)	
Bobin çapı	200/300	mm
Ön tekerleklerin çapı	63/125 (optional)	mm
Arka tekerleklerin çapı	63/125 (optional)	mm

Elektriksel özellikler **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Güç beslemesi voltajı U1	48	Vdc
Kablo-İletişim arabası	SAYISAL	
Emilen maksimum akım I1max	4.5	A

Görev faktörü **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Görev faktörü (40°C)		
(X=50%)	500	A
(X=60%)	470	A
(X=100%)	420	A
Görev faktörü (25°C)		

Fiziksel özellikler **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
IP Koruma derecesi	IP23S	
Boyutlar (uxdxy)	660x280x390	mm
Ağırlık	13.0	Kg
Yapı standartları	EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015	

TR

12. PLAKA ŞARTNAMELERI

13. GÜÇ KAYNAĞI DERECELENDIRME PLAKASININ ANLAMI

1 Ticari marka
2 İmalatçının adı ve adresi
3 Makine modeli
4 Seri no.
XXXXXXXXXXX Üretim yılı
5 Yapım standartları referansı
6 Aralıklı devre sembolü
7 Tahsis edilen kaynak akımı sembolü
6A Aralıklı devre değerleri
6B Aralıklı devre değerleri
7A Tahsis edilen kaynak akımı değerleri
7B Tahsis edilen kaynak akımı değerleri
8 Güç beslemesi sembolü
9 Tahsis edilen güç beslemesi voltajı
10 Tahsis edilen maksimum güç besleme akımı
11 Koruma derecesi

CE AB uygunluk beyanı
EAC EAC uygunluk beyanı
UKCA UKCA uygunluk beyanı

DECLARAȚIE DE CONFORMITATE UE

Constructorul
voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

declară pe propria răspundere că următorul produs:

WF NX 330 DualFeeder **71.01.118**

este conform normelor europene:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

și că au fost aplicate următoarele standarde armonizate:

EN IEC 60974-5:2019 WIRE FEEDERS
EN 60974-10/A1:2015 ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

Documentația care atestă conformitatea cu directivele va fi păstrată disponibilă pentru inspecții la producătorul menționat anterior.
Orice operație sau modificare care nu a fost autorizată în prealabil de **voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l.** va anula această carte tehnică.

Onara di Tombolo, 10/02/2025

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.

Mirco Frasson **Ivo Bonello**

Managing Directors

RO

INDEX

1. AVERTIZARE 201
1.1 Mediul de lucru 201
1.2 Protecția utilizatorului și a altor persoane 201
1.3 Protecția împotriva fumului și gazelor 202
1.4 Prevenirea focului/explozilor 203
1.5 Precauții la folosirea tuburilor cu gaz 203
1.6 Protecție împotriva șocurilor electrice 203
1.7 Câmpuri electromagnetice & intervenții 203
1.8 Estimarea protecției (IP) 204
1.9 Eliminarea ca deșeu 204
2. INSTALAREA 205
2.1 Procedee de ridicare, transport și descărcare 205
2.2 Poziționarea echipamentului 205
2.3 Conectarea 205
2.4 Instalarea 205
3. PREZENTAREA SISTEMULUI 208
3.1 Panoul din spate 208
3.2 Panoul fișe 208
3.3 Panoul de comandă frontal 209
4. UTILIZAREA ECHIPAMENTULUI 210
4.1 Ecran de start 210
4.2 Ecran de testare 210
4.3 Ecranul DualFeeder 210
4.4 Ecranul principal 211
4.5 Ecran principal al procesului MMA 211
4.6 Ecran principal al procesului TIG 212
4.7 Ecran principal al procesului MIG/MAG 213
4.8 Ecran programe 217
5. SETAREA 219
5.1 Configurarea și setarea parametrilor 219
5.2 Proceduri specifice de utilizare a parametrilor 228
6. ACCESORII 232
7. ÎNTREȚINEREA 233
7.1 Efectuați periodic următoarele operații de întreținere a sursei de sudare 233
7.2 Ansvar 233
8. CODURI ALARMĂ 233
9. POSIBILE PROBLEME 235
10. INSTRUCȚIUNI DE OPERARE 237
10.1 Sudarea manuală cu electrod învelit (SE; MMA) 237
10.2 Sudarea WIG (cu arc continuu) 238
10.3 Sudarea cu sârmă continuă (MIG/MAG) 240
11. SPECIFICAȚII TEHNICE 244
12. SPECIFICAȚII ALE PLĂCUȚEI 245
13. SEMNIFICAȚIA PLĂCUȚEI INDICATOARE CARACTERISTICILOR TEHNICE ALE SURSEI 245
14. DIAGRAMA 583
15. CONECTORI 584
16. LISTA PIESELOR DE SCHIMB 586
17. INSTALAREA KIT/ACCESORII 601

RO

SIMBOLURI

Avertizare

Interdictii

Obligatii

Indicatii generale

1. AVERTIZARE

Înainte de a realiza orice operație cu această mașină, asigurați-vă că ați citit în amănunțit și ați înțeles conținutul acestei broșuri.
Nu efectuați modificări sau operații de întreținere care nu apar în text. Producătorul nu își asumă nicio răspundere pentru accidente de persoane sau bunuri cauzate prin nerespectarea de către utilizatori a instrucțiunilor din broșură.
Manualul de utilizare trebuie păstrat tot timpul în locația de utilizare a aparatului. În plus față de con\inutul manualului de utilizare trebuie respectate toate reglementările general valabile, precum și cele locale privind prevenirea accidentelor și protec\ia mediului înconjurător.
voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l își rezervă dreptul de a modifica oricând și fără înștiințare această broșură.
Toate drepturile de traducere ori reproducere totală sau parțială prin orice mijloace (inclusiv fotocopiile, filmul sau microfilmul) sunt restricționate și interzise, fără un acord clar scris de voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l
Instrucțiunile furnizate aici au o importanță vitală și sunt așadar necesare pentru a asigura garanția.
Producătorul nu își asumă nicio răspundere, dacă utilizatorii nu respectă instrucțiunile din broșură.

Toate persoanele care sunt implicate în montarea, punerea în funcțiune, operarea, revizia și între\inerea aparatului trebuie
- să fie calificate în mod corespunzător,
- să aibă cunoștințe despre sudură
- să citească în totalitate și să respecte cu strictețe prezentul manual de utilizare.

Dacă aveți orice îndoială sau problemă în legatură cu utilizarea echipamentului, vă rugăm să consultați personal calificat.

RO

1.1 Mediul de lucru

Orice echipament trebuie folosit exclusiv pentru operațiile pentru care a fost desemnat, prin modalitățile și categoriile prevăzute în norme și/sau în această broșură, potrivit instrucțiunilor naționale și internaționale privind protecția. Alte întrebuințări decât cele declarate exclusiv de către producător vor fi considerate total inadecvate și periculoase și astfel acesta nu își asumă nicio responsabilitate.

Acest element trebuie folosit doar pentru aplicații profesionale, într-un mediu industrial. Producătorul nu își asumă răspunderea pentru nicio daună produsă folosind aparatul în mediu casnic.

Echipmantul trebuie folosit în mediu cu temperatură între -10°C și + 40°C (între +14°F și +104°F).
Echipamentul trebuie transportat și păstrat la o temperatură între -25°C și +55°C (între -13°F și 311°F).
Echipamentul nu trebuie folosit în mediu cu praf, acid, gaz sau orice alte substanțe corozive.
Echipamentul nu trebuie folosit în medii cu o umiditate mai mare de 50% la 40°C (104°F).
Echipamentul nu trebuie folosit în medii cu o umiditate mai mare de 90% la 20°C (68°F).
Sistemul nu trebuie folosit la o altitudine mai mare de 2000 metrii deasupra nivelului mării.

Nu folosiți această mașină pentru decongelarea țevilor.
Nu folosiți acest echipament pentru încărcarea bateriilor și/sau a acumulatoarelor.
Nu folosiți acest echipament pentru pornirea moarelor.

1.2 Protecția utilizatorului și a altor persoane

Procesul de sudare este o sursă de propagare de radiații, zgomot căldură și gaz care sunt dăunătoare. Poziționați un paravan ignifugă pentru a proteja zona de sudură de raze, picături și zgura încinsă. Avertizați orice persoană să nu se uite fix la sudură și să se protejeze de razele arcului sau de metalul incandescent.

Purtați haine de protecție pentru a vă proteja pielea de radiațiile arcului electric, de stropi și metal incandescent. Hainele trebuie să acopere tot corpul și trebuie să fie:
- intacte și în condiții bune
- rezistente la foc
- izolate și uscate
- de mărime potrivită și fără manșete și mâneci suflecate

Folosiți întotdeauna pantofi potriviți care să asigure izolația impotriva apei.

Folosiți întotdeauna mănuși potrivite care izolează electric și termic.

Purtați măști care protejează fața și au un filtru potrivit de protecție pentru ochi (cel puțin nr. 10 sau chair mai mult).

Purtați ochelari cu protecție laterală, mai ales în timpul crăițuirii sau în timpul îndepărtării zgurii produsă în urma sudării.

Nu purtați lentile de contact!

Dacă în timpul sudării se produce zgomot puternic care devine periculos, folosiți căști duble. Dacă zgomotul ajunge la un nivel care depășește limita legală, delimitați-vă locul de muncă și asigurați-vă că oricine este prin preajmă poartă căști de protecție.

Întotdeauna mențineți capacul derulatorului închis în timpul procesului de sudare. Sistemul nu trebuie să sufere nici un fel de modificare. Aveți grijă ca mâinile, părul, hainele, uneltele să nu intre în contact cu părți deteșabile precum: ventilatoare, angrenaje, roți și axe, bobine. Nu atingeți sistemul de antrenare în timpul funcționarii derulatorului. Scoaterea din circuit a sistemului de protecție montat pe derulatoare este foarte periculoasă, producătorul neasumându-și orice responsabilitate asupra pagubelor de orice natură.

În timpul încărcării și alimentării cu sârmă a derulatorului, feriți-vă capul de pistoletul de sudarel MIG/MAG.
Sârma care iese vă poate răni mâinile, fața și ochii.

RO

Nu atingeți elementele proaspăt sudate: căldura poate cauza arsuri grave.
Urmați toate prevederile descrise mai sus și de asemenea în toate operațiile efectuate după sudare, întrucât zgura se poate detașa de elementele sudate în timp ce acestea se răcesc.

Verificați ca pistoletul să fie rece înainte de a începe orice operație.

Asigurați-vă că sistemul de răcire este oprit înaintea decuplării conductelor de la acesta. Lichidul cald ce iese din conducte poate cauza arsuri.

Intotdeauna să aveți la îndemână un echipament de prim ajutor.
Nu subestimați nicio arsură sau rană.

Înainte de a pleca de la muncă, asigurați-vă că totul este în siguranță pentru a evita eventuale accidente de persoane sau bunuri.

1.3 Protecția împotriva fumului și gazelor

Fumul, gazul și praful produse în timpul procesului de sudare pot fi dăunătoare sănătății.
În anumite circumstanțe, fumul cauzat de sudură poate duce la apariția cancerului sau poate copiilor femeilor însărcinate.

- Stați la distanță de orice gaz sau fum produs în urma sudării.
- Asigurați, în perimetrul de lucru, o ventilație potrivită, naturală sau forțată.
- Dacă ventilația este slabă, folosiți măști sau aparate pentru respirație.
- Dacă se sudează în locuri foarte mici, acțiunea trebuie supravegheată de un coleg care stă afară.
- Nu folosiți oxigen pentru ventilație.
- Verificați dacă sistemul de absobție al noxelor funcționează, controlând în mod regulat cantitatea de gaze dăunătoare absobite, în comparație cu valorile determinate în normele de siguranță.
- Cantitatea și nivelul de pericol al fumului depinde de materialul de bază folosit, materialul de adaos și de unele substanțe folosite pentru curățarea și degresarea pieselor care vor fi sudate. Astfel urmăriți instrucțiunile redate de producător împreună cu instrucțiunile din schițele tehnice.
- Nu efectuați operații de sudare în preajma locurilor de degresare sau vopsire.
- Poziționați cilindrii cu gaz afară sau în locuri cu o ventilație foarte bună.

1.4 Prevenirea focului/explozilor

Procesul de sudare poate cauza foc și/sau explozii.

- Curățați locul de lucru și împrejurimile de orice combustibil, produs sau obiect inflamabil.
- Materialele inflamabile trebuie să fie la o distanță de cel puțin 11 metri față de locul unde se sudează, dacă nu, trebuie să fie protejate corespunzător.
- Scânteile și particulele incandescente pot sări ușor destul de departe și pot ajunge în împrejurimi chiar și prin orificii minuscule. Acordați o atenție deosebită asupra siguranței oamenilor și bunurilor.
- Nu efectuați operații de sudare pe sau lângă recipiente sub presiune.
- Nu efectuați operații de sudare pe recipiente sau conducte închise. Fiți foarte atenți atunci când efectuați operații de sudură pe țevi sau recipiente, chiar dacă acestea sunt deschise, golite sau curățite foarte bine. Orice rest de gaz, combustibil, ulei sau orice alt material similar poate cauza o explozie.
- Nu sudați în locuri unde se află pulbere explozivă, gaze sau vapori.
- Când terminați de sudat, verificați ca orice circuit activ să nu intre, din greșeală, în contact cu nimic ce este conectat la circuitul de masă.
- Positionați un extintor lângă zona de lucru.

1.5 Precauții la folosirea tuburilor cu gaz

Tuburile cu gaz inert conțin gaz sub presiune și pot exploda dacă nu se respectă condițiile de transport, depozitare sau utilizare.

- Tuburile trebuie fixate prin mijloace adecvate, în poziție verticală lângă un perete sau alt suport pentru a nu cădea sau lovi nimic din jur.
- Înșurubați capacul pentru a proteja robinetul în timpul transportului, folosirii și la sfârșitul oricărei operații de sudare.
- Nu lăsați tuburile de gaz la soare, în condiții de schimbări bruște de temperatură, la temperaturi prea mari sau prea scăzute. Nu expuneți tuburile la temperaturi prea joase sau prea înalte.
- Țineți tuburile de gaz la distanță de flăcări deschise, arcuri electrice, pistolete sau pistolet-electrod și materiale incandescente pulverizate în timpul sudării.
- Țineți tuburile de gaz la distanță de circuitele de sudură și circuitele electrice, în general.
- Când deschideți robinetul tubului, feriți-vă capul de orificiul de evacuare a gazelor.
- Închideți întotdeauna supapa cilindrului când operațiile de sudare sunt terminate.
- Nu efectuați operații de sudare pe un tub de gaz etanșat.
- Un tub cu aer comprimat nu trebuie să fie niciodată cuplat direct la reductorul de presiune. Presiunea poate depăși capacitatea reductorului cauzând explozia acestuia.

RO

1.6 Protecție împotriva șocurilor electrice

Șocurile electrice pot produce moarte.

- Nu atingeți piesele parcurse de curentul electric din interiorul sau din afara sistemului de sudare care este activ (pistoletele, țevile, cablurile de masă, sârmele, cilindrii, bobinele, toate sunt conectate electric la circuitul de sudură).
- Asigurați izolarea electrică a echipamentului și a operatorului utilizând suprafețe uscate și baze bine izolate de potențialul pământului și al masei.
- Asigurați-vă că sistemul este conectat corect la o priză și la o sursă de putere care are împământare.
- Nu atingeți două pistolete sau doi portelectrozi în același timp.
- Dacă simțiți un șoc electric, întrerupeți imediat operația de sudare.

1.7 Câmpuri electromagnetice & intervenții

Curentul trecând prin sistemul intern și extern de cabluri crează un câmp electromagnetic în vecinătatea cablurilor și chiar a echipamentului.

- Câmpurile electromagnetice pot afecta sănătatea oamenilor care se expun la acestea un timp mai îndelungat (efectele exacte sunt încă necunoscute).
- Câmpurile electromagnetice interacționează cu unele echipamente precum stimulatori cardiaci sau aparate auditive.

Persoanele care au stimulatori cardiaci trebuie să își consulte medicii înainte de a începe operațiile de sudare.

1.7.1 Clasificarea EMC în concordanță cu: EN 60974-10/A1:2015.

Clasa B — Echipamentul clasa B corespunde la cerințele de compatibilitate electromagnetică în medii industriale și rezidențiale, incluzând locațiile rezidențiale unde energia electrică este asigurată de sistemul public de alimentare de joasă tensiune.

Clasa A — Echipamentul clasa A nu este prevăzut pentru folosirea în locații rezidențiale unde energia electrică este asigurată de sistemul public de alimentare de joasă tensiune. În aceste locații pot apărea anumite dificultăți în asigurarea compatibilității electromagnetice a echipamentului de clasă A datorită deranjamentelor atât conduse cât și radiate.

Pentru mai multe informații, consultați capitolul: SPECIFICAȚII ALE PLĂCUȚEI sau SPECIFICAȚII TEHNICE.

1.7.2 Instalarea, folosirea și examinarea zonei

Acest echipament este confecționat în concordanță cu cerințele standardului european EN 60974-10/A1:2015 și se identifică ca un echipament "CLASA A". Acest element trebuie folosit doar pentru aplicații profesionale, într-un mediu industrial. Producătorul nu își asumă răspunderea pentru nicio daună produsă folosind aparatul în mediu casnic.

Utilizatorul trebuie să fie expert în această activitate și totodată responsabil pentru punerea în funcțiune și folosirea echipamentului în concordanță cu instrucțiunile date de producător. Dacă se observă vreo defecțiune de natură electromagnetică, utilizatorul trebuie să rezolve problema chiar și cu o asistență tehnică, dacă este necesar, din partea producătorului.

În orice situație, defecțiunile de natură electromagnetice trebuie rezolvate cât de repede posibil.

Înainte de instalarea aparatului, utilizatorul trebuie să evalueze potențialele probleme electromagnetice care pot apărea în imprejurimi, ținând seama de condițiile de sănătate ale persoanelor din preajmă, de exemplu, persoanele care au stimulatori cardiaci sau aparate auditive.

RO

1.7.3 Precauții privind caburile

Pentru a minimaliza efectele câmpurilor electromagnetice urmați instrucțiunile de mai jos:

- Dacă este posibil, strângeți și asigurați cablurile de putere și cele de masă.
- Nu înfășurați niciodată cabluri în jurul corpului.
- Nu vă poziționați între cele două cabluri (țineți-le pe amândouă pe aceeași parte).
- Cablurile trebuie să fie cât mai scurte, trebuie să fie poziționate cât mai strâns una de alta și să fie pe podea sau cât mai aproape de aceasta.
- Poziționați echipamentul la o anumită distanță față de zona de sudare.
- Cablurile trebuie să fie ținute la distanță de alte cabluri.

1.7.4 Împământarea

Trebuie să se țină seama de împământarea tuturor componentelor din metal ale echipamentului de sudare și a celor din apropierea acestuia. Împământarea trebuie făcută în concordanță cu normele țării.

1.7.5 Împământarea piesei de lucru

Când piesa de lucru nu este împământată din motive de siguranță electrică sau datorită mărimii sau poziției, împământarea piesei poate reduce emisiile. Este important de știut că împământarea piesei de lucru nu trebuie să mărească riscul accidentelor utilizatorului, nici să distrugă alte echipamente electrice. Împământarea trebuie făcută în concordanță cu normele țării.

1.7.6 Izolarea

Izolarea altor cabluri sau echipamente aflate în zonă poate reduce problemele cauzate de interferențele electromagnetice.
Pentru aplicații speciale trebuie să se țină seama de izolarea întregului echi¬pament de sudare.

1.8 Estimarea protecției (IP)

IP

IP23S

- Incintă protejată împotriva accesului la părțile periculoase la care se poate ajunge cu degetele sau unde pot pătrunde obiecte, cu un diametru mai mare sau egal cu 12,5 mm.
- Incintă protejată împotriva ploii la un unghi de 60°.
- Incintă protejată împotriva efectelor dăunătoare cauzate de pătrunderea apei în echipament când părțile mobile ale acestuia nu funcționează.

1.9 Eliminarea ca deșeu

Nu aruncați echipament electric împreună cu rezidurile normale.
În conformitate cu Directiva europeană 2012/19/UE privind deșeurile de echipamente electrice și electronice și cu reglementările naționale de transpunere a acesteia, echipamentele electrice care au ajuns la sfârșitul ciclului de viață trebuie colectate separat și predate la un centru de valorificare a deșeurilor. Proprietarul echipamentului trebuie să identifice centrele de colectare autorizate adresându-se administrațiilor locale. Aplicând aceste directive europene veți îmbunătăți starea mediului înconjurător și sănătatea umană!

» Pentru mai multe informații, consultați site-ul.

2. INSTALAREA

Instalarea trebuie realizată doar de personal expert și autorizat de producător.

În timpul instalării, asigurați-vă ca sursa de energie să fie deconectată de la rețea.

2.1 Procedee de ridicare, transport și descărcare

- Sistemul este prevăzut cu un mâner pentru transportul manual.
- Sistemul nu este prevăzut cu elemente speciale pentru ridicare.
- Folosiți un motostivuitor și aveți grijă ca echipamentul să nu cadă.

Nu subestimați greutatea echipamentului: consultați specificațiile tehnice.
Nu mutați sau suspendați încărcătura deasupra persoanelor sau lucrurilor.
Nu aruncați sau aplicați presiune mare pe achipament.

2.2 Poziționarea echipamentului

Urmați regulile de mai jos:

- Lăsați acces la comenzile (panoul de comandă) și conexiunile echipamentului.
- Nu poziționați echipamentul în locuri foarte mici.
- Nu poziționați echipamentul pe o suprafață cu o înclinație mai mare de 10° decât suprafața plană.
- Poziționați echipamentul într-un loc uscat, curat și ventilat corespunzător.
- Feriți echipamentul de ploaie și de soare.

» Consultați capitolul “Precauții la folosirea tuburilor cu gaz”.

2.3 Conectarea

Instalațiile mobile sunt exclusiv conectate la joasă tensiune.

2.4 Instalarea

2.4.1 Conexiune pentru sudarea SE

Conexiunea prezentată în figură produce o sudare de polaritate inversă.
Pentru a obține o sudare dreaptă a polarității, inversați conexiunile.

(1) **Conector clemă portelectrod**

(2) **Priză pozitivă (+)**

▸ Conectați conectorul cablului clemei portelectrod la priza pozitivă (+) a unității WF. Introduceți în priză și răsuciți în sensul acelor de ceasornic până când toate părțile sunt fixate.

RO

1. Conector clemă de masă
2. Priză negativă (-)

- Conectați cablul de masă la priza negativă (-) a sursei de putere . Introduceți în priză și răsuciți în sensul acelor de ceasornic până când toate părțile sunt fixate.

2.4.2 Conexiunea pentru sudarea MIG/MAG

1. Cablului de alimentare
2. Priză pozitivă (+)
3. Cablu de semnal
4. Conectarea cablului de semnal
5. Tub de gaz
6. Racord de cuplare gaz
7. Racord alimentare gaz
8. Conexiune pentru lichidul de răcire

- Conectați cablul de alimentare la borna de alimentare potrivită. Introduceți în priză și răsuciți în sensul acelor de ceasornic până când toate părțile sunt fixate.
- Conectați cablul de semnal la cel mai apropiat conector. Introduceți conectorul și răsuciți piulița de strîngere până când toate părțile sunt fixate corespunzător.
- Conectați furtunul de gaz la reductor sau la fitingul alimentării cu gaz. Reglați debitul de gaz de la 10 la 30 l/m.
- Conectați conducta de apă (culoare albastră) la cupla rapidă de ieșire (culoare albastră) a elementului de răcire.
- Conectați conducta de apă (culoare roșie) la cupla rapidă de intrare (culoare roșie) a elementului de răcire.
- Conectați cablul de semnal CAN-BUS pentru verificarea dispozitivelor exterioare (precum RC, RI...) la conectorul corespunzător.

Consultați secțiunea „Instalare accesorii“.

1 **Cuplă pentru pistolet**

2 **Conector**

- Conectați conducta (culoare roșie) de apă a pistoletului la cupla rapidă de intrare (culoare roșie -) a elementului de răcire.
- Conectați conducta (culoare albastră) de apă a pistoletului la cupla rapidă de ieșire (culoare albastră) a elementului de răcire.
- Conectați pistoletul MIG/MAG la adaptorul central asigurându-vă că inelul de susținere este complet strâns.

1 **Conector clemă de masă**

2 **Priză negativă (-)**

- Conectați cablul de masă la priza negativă (-) a sursei de putere . Introduceți în priză și răsuciți în sensul acelor de ceasornic până când toate părțile sunt fixate.

Compartimentul motorului

1 **Piulița**

2 **Șurubul fricțiunii**

3 **Tija de fixare a rolelor de antrenare**

- Deschideți capacul din partea dreaptă.
- Verificați dacă canalul de pe rolele de antrenare corespunde cu diametrul sârmei pe care doriți să o folosiți.
- Dezșurubați piulița de pe ax și introduceți bobina.
- De asemenea introduceți poansonul bobinei, introduceți bobina, puneți la loc piulița și ajustați șurubul de reglare a fricțiunii.
- Desfaceți tija de fixare a rolelor de antrenare,ntroducând sârma în dispozitivul de ghidare și peste rolele de antrenare în orificiul pistoletului. Închideți mecanismul de fixare a rolelor de antrenare și verificați dacă sârma a intrat pe canalul acestora.
- Pentru a alimenta pistoletul cu sârmă, apăsați tasta de alimetare cu sârmă.
- Reglați debitul de gaz de la 10 la 30 l/m.

3. PREZENTAREA SISTEMULUI

3.1 Panoul din spate

1. **Orificiu pentru gaz.**
2. **Intrare cablu de semnal (CAN-BUS) (mănunchi cabluri)**
3. **Intrare cablu de putere (mănunchi cabluri)**
4. **Priză pozitivă (+)**
   Procesul **MMA:** Conexiunea torță electrod
5. **Intrare / Ieșire lichid de răcire**

RO

3.2 Panoul fișe

1. **Cuplă pentru pistolet**
   Permite conectarea pistoletului MIG/MAG.
2. **Dispozitive externe (Tras/Împins)**
3. **Conexiune pentru lichidul de răcire**
4. **Conectarea cablului de semnal**
5. **Dispozitive externe (RC)**

3.3 Panoul de comandă frontal

RO

(1) **LED de alimentare**

Indică faptul că echipamentul este conectat la rețea și este pornit.

(2) **LED de alarmă generală**

Indică o posibilă intervenție a dispozitivelor de protecție, cum ar fi senzorul de temperatură.

(3) **LED de putere activă**

Indică prezența tensiunii la bornele de ieșire ale echipamentului.

(4) **Afișaj pe 7 segmente**

Afișează parametrii generali ai mașinii în timpul pornirii, setări, permite citirea curentului și tensiunii în timpul procesului de sudare, precum si afișarea posibilelor erori.

(5) **Afișaj LCD**

Afișează parametrii generali ai mașinii în timpul pornirii, setări, permite citirea curentului și tensiunii în timpul procesului de sudare, precum si afișarea posibilelor erori.
Permite ca toate operațiile să fie afișate instantaneu.

(6) **Buton de reglare principal**

Permite intrarea în meniul mașinii, selectarea și setarea parametrilor de sudare.

(7) **Taste funcționale**

Permite selectarea diferitelor funcții ale sistemului:
- Procese de sudare
- Moduri de sudare
- Pulsația curentului
- Modalitate grafică

(8) **Butoanele de programe de sudare**

Permite selectarea unui program de sudare presetat prin alegerea câtorva setări simple:
- Tipul sârmei
- Tipul de gaz
- Diametru sârmă

(9) **Tastă job**

Permite înregistrarea și managemenrul a 240 de job care pot fi personalizate de către operator.

4. UTILIZAREA ECHIPAMENTULUI

4.1 Ecran de start

La pornire, echipamentul efectuează o serie de verificări, inclusiv ale tuturor dispozitivelor conectate, menite să asigure o funcționare corectă. La acest nivel, se efectuează și testul de gaz pentru a verifica dacă există o conexiune potrivită la sistemul de alimentare cu gaz.

4.2 Ecran de testare

Când panoul lateral este deschis (compartimentul bobinei de sârmă), operațiile de sudare sunt sistate.
Ecranul de testare apare pe ecranul LCD.

1. Derulator
2. Test de gaz
3. Viteză sârmă
4. Panou lateral deschis
5. Titlu

Derulator

Permite alimentarea cu sârmă fără purjarea gazului și fără ca sârma să fie alimentată cu tensiune, "avans sârmă la rece".
Permite introducerea sârmei pe liner-ul pistoletului în timpul etapelor de pregătire a mașinii pentru procesul de sudare.

Test de gaz

Face posibilă eliberarea de impurități a circuitului de gaz și realizarea, fără tensiune de ieșire, a presuinii de gaz preliminare adecvate și reglementărilor de debit.

Viteză sârmă

Permite reglarea ratei vitezei sârmei (în timpul etapei de încărcare).

Minim	Maxim	Standard
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

Panou lateral deschis

Titlu

Permite afișarea anumitor părți de informații importante referitoare la procedeul selectat.

4.3 Ecranul DualFeeder

Generatorul și unitatea de antrenare a sârmei nu pot fi active în același timp.
Sistemul semnalează care dintre dispozitive este activ după cum urmează:

Inactiv

- Displayul LCD afișează ecranul în alb-negru.

Activ

- Displayul LCD afișează ecranul în culori.

Schimbarea stării inactiv/activ

Pentru a activa generatorul/unitatea de antrenare a sârmei care se află în modul inactiv (display LCD în alb-negru), efectuați orice operațiune pe panoul de comandă sau apăsați butonul pistoletului conectat la dispozitivul pe care doriți să îl treceți în modul activ.

☞ În timpul sudării trecerea de la o stare la alta este blocată.

4.4 Ecranul principal

Permite controlul sistemului și procesului de sudare, arătând setările principale.

4.5 Ecran principal al procesului MMA

1. Masurători
2. Parametrii de sudare
3. Funcții

Masurători

În timpul operației de sudare, măsurătorile curentului respectiv tensiunii reale sunt afișate pe afișajul LCD.

1. Curent de sudare
2. Tensiunea de sudare

Parametrii de sudare

- Selectați parametrii de sudare prin apăsarea butonului de reglare.

1. Parametrii de sudare
2. Icoana parametrului
3. Valoarea parametrului
4. Unitate de măsură a parametrului
5. VRD (Voltage Reduction Device)
   Dispozitiv de reducere a tensiunii
   Arată că nici o încărcare cu tensiune a echipamentului este controlată.

RO

Funcții

Permit setarea celor mai importante funcții ale procedeului și metodele de sudare.

1. Procese de sudare
2. Sinergia SE

Procese de sudare

Sinergia SE

Permite setarea celei mai bune dinamici a arcului, selectând tipul de electrod folosit.
Selectarea corectă a dinamicii arcului permite un beneficiu maxim al sursei de sudare pentru a îndeplini cele mai bune performanțe posibile.

Sudabilitatea perfectă a electrodului folosit nu este garantată.
Sudabilitatea depinde de calitatea și păstrarea consumabilelor, de condițiile de operare și sudare, de numeroase aplicații posibile, etc.

RO

4.6 Ecran principal al procesului TIG

1. Masurători
2. Parametrii de sudare
3. Funcții

Masurători

În timpul operației de sudare, măsurătorile curentului respectiv tensiunii reale sunt afișate pe afișajul LCD.

1. Curent de sudare
2. Tensiunea de sudare

Parametrii de sudare

1. Parametrii de sudare

- Selectați parametrii de sudare prin apăsarea butonului de reglare.
- Reglați valoarea parametrului selectat prin rotirea butonului de reglare.

2. Icoana parametrului
3. Valoarea parametrului
4. Unitate de măsură a parametrului

Funcții

Permit setarea celor mai importante funcții ale procedeului și metodele de sudare.

1. Procese de sudare

Procese de sudare

Moduri de sudare

Permite selectarea metodei de sudare

2 Pași
În modul de sudare în 2 pași, ținând trăgaciul pistoletului apăsat începe purjarea gazului și arcul se aprinde; când butonul este eliberat curentul revine la valoarea 0 în timpul presetat de descreștere; odată ce arcul s-a stins, gazul continuă să curgă pentru un timp de post-gaz presetat.

4 Pași
În modul de sudare în 4 pași, prima apăsare a trăgaciului pistoletului face ca procesul de purjare a gazului să înceapă, iar după eliberarea trăgaciului pistoletului arcul se aprinde.

Bilevel
În regim bilevel, aparatul de sudură poate suda cu doi curenți diferiți, setați în prealabil. Prima apăsare a trăgaciului pistoletului face ca timpul de pregaz să se activeze începând asfel purjarea gazului și totodată aprinderea arcului de sudare cu curentul inițial. Prima eliberare a trăgaciului pistoletului conduce la activarea curentului presetat I1. Dacă în timpul procesului de sudare cu curentul I1, sudorul apasă și eliberează trăgaciul pistoletului într-un interval de timp foarte scurt se trece la curentul de sudare presetat I2. La o nouă apăsare și eliberare a butonului pistoletului în același interval de timp foarte scurt se trece din nou la I1 și invers. Dacă tineți butonul apăsat pentru mai mult timp, rampa de coborâre a curentului pornește și astfel se ajunge la curentul final. Eliberarea trăgaciului pistoletului stinge arcul de sudare în timp ce gazul continuă să curgă pentru un timp de post-gaz presetat.

4.7 Ecran principal al procesului MIG/MAG

Ecran de bază

1. Titlu MIG/MAG
2. Parametrii de sudare
3. Funcții

RO

Ecran grafic

1. Titlu MIG/MAG
2. Parametrii de sudare
3. Funcții

Titlu MIG/MAG

Permite afișarea anumitor părți de informații importante referitoare la procedeul selectat.

Curba sinergică selectată

1. Tipul materialului de adaos
2. Diametru sârmă
3. Tipul de gaz

Parametrii de sudare

1. Curent de sudare
2. Grosime piesă
3. Cordon de sudură "a"
4. Tensiunea de sudare

Parametrii de sudare (Ecran de bază)

- Selectați parametrii de sudare prin apăsarea butonului de reglare.

1. Parametrii de sudare
2. Icoana parametrului
3. Valoarea parametrului
4. Unitate de măsură a parametrului

Parametrii de sudare (Ecran grafic)

- Selectați parametrii de sudare prin apăsarea butonului de reglare.

1. Parametrii de sudare
2. Icoana parametrului
3. Valoarea parametrului
4. Unitate de măsură a parametrului

RO

Funcții

Permit setarea celor mai importante funcții ale procedeului și metodele de sudare.

1. Procese de sudare
2. Moduri de sudare
3. Dublu pulsat
4. Tipul ecranului

Procese de sudare

MIG/MAG Standard | MIG/MAG cu arc pulsat | MMA | WIG DC

Moduri de sudare

Permite selectarea metodei de sudare

2 Pași

în modul doi pași, la apăsarea trăgaciului pistoletului, începe purjarea gazului în timpul presetat, sârma este alimentată cu tensiune și face ca sistemul să pornească alimentarea cu sârmă;

la eliberarea trăgaciului, gazul, tensiunea și alimentarea cu sârmă sunt sistemate.

4 Pași

în modul patru pași prima apăsare a trăgaciului pistoletului are ca efect purjarea gazului pentru un timp presetat; eliberarea trăgaciului are ca efect alimentarea sârmei cu tensiune respectiv avansul acesteia. Următoarea apăsare a trăgaciului face ca procesul de sudare să se incheie aducând curentul de sudare către valoarea 0; eliberarea trăgaciului pistoletului oprește purjarea gazului.

Crater filler

Permite realizarea procesului de sudare cu trei nivele diferite de curent, cu posibilitatea de a fi selectate și controlate direct de către operator cu ajutorul trăgaciului pistoletului.

Prima apăsare a trăgaciului pistoletului are ca efect purjarea gazului, alimentarea cu tensiune a sârmei și avansul acesteia cu viteza de avans setată de parametrul „ creștere inițială” și cu valorile sinergice aferente parametrilor de sudare.

La eliberarea trăgaciului, viteza de avans a sârmei și parametrii sinergici aferenți trec automat la valorile setate pe panolul de comandă.

Următoarea apăsare a trăgaciului pistoletului face ca viteza de avans a sârmei și parametrii sinergici de sudare aferenți să treacă la valorile parametrilor de sudare presetați ale opțiunii umplere crater.

Eliberarea trăgaciului pistoletului oprește alimentarea cu sârmă și activează funcțiile de ardere înapoi și postgaz.

Dublu pulsat

Dublu Pulsat activ

Dublu Pulsat non activ

Tipul ecranului

Permite schimbarea afișării între:

Ecran de bază

Ecran grafic

Ecran curbe sinergice

Sinergie

Permite selectarea unui program de sudare presetat (sinergie) prin alegerea câtorva setări simple

RO

Selectați procesul de sudare

- Intrați în ecranul "sinergie" apăsând tasta timp de cel puțin o secundă.
- Selectați procesul dorit apăsând tastele
- Apăsați butonul pentru a trece la pasul următor.

Procese de sudare

RO

Ecran selectare sinergie Tip material/Tip gaz

1. Program de sudare (BöhlerArc/UniversalArc)
2. Selectare material/gaz
3. Diametru sârmă
4. Titlu
5. Program de sudare

Program de sudare

Permite selectarea programul de sudare

BöhlerArc

UniversalArc

Selectare material/gaz

Permite selectarea:

- Tipul materialului de adaos
- Tipul de gaz

Diametru sârmă

Permite selectarea diametrului sârmei (mm).

1. Diametru sârmă

Titlu
Permite afișarea anumitor părți de informații importante referitoare la procedeul selectat.

NICIUN PROGRAM
Indică faptul că programul sinergic selectat nu este disponibil sau compatibil cu celelalte setări ale sistemului.

4.8 Ecran programe

Permite înregistrarea și managemenrul a 240 de job care pot fi personalizate de către operator.

Programe (JOB)

1. Funcții
2. Numărul programului selectat
3. Parametrii principali ai programului selectat
4. Descrierea programului selectat
5. Titlu

Vezi secțiunea “Ecran principal”

Memorare program

- Întrați în meniul de “stocare program” apăsând butonul. timp de cel puțin o secundă.

- Selectați programul cerut (sau memoria goală) răsucind butonul de reglare.

--- **Memorie goală**

Program memorat

- Confirmați operația prin apăsarea butonului .
- Salvați toate setările curentului pentru programul selectat apăsând butonul. .

Introduceți o descriere a programului.
- Selectați litara cerută prin rotirea butonului de reglare.
- Memorați litara cerută prin apăsarea butonului de reglare.
- Ștergerea ultimei litere apăsând butonul. .
- Confirmați operația prin apăsarea butonului .
- Confirmați operația prin apăsarea butonului .

RO

Memorarea unui nou program pe un spațiu de memorie deja ocupat necesită anularea locației de memorie printr-o procedură obligatorie.

- Confirmați operația prin apăsarea butonului .
- Ștergeți programul selectat apăsând butonul. .
- Reluați procedura se stocare.

Introducere program

- Reintroduceți primul program disponibil apăsând butonul .
- Selectați programul cerut prin rotirea butonului de reglare.
- Selectați programul dorit apăsând butonul. .

Doar locațiile de memorie ocupate de un program sunt reluate, în timp ce cele locațiile de memorie goale sunt omise automat.

RO

Anulare program

- Selectați programul cerut prin rotirea butonului de reglare.
- Ștergeți programul selectat apăsând butonul. .
- Confirmați operația prin apăsarea butonului .

- Confirmați operația prin apăsarea butonului .
- Ștergeți programul selectat apăsând butonul. .

5. SETAREA

5.1 Configurarea și setarea parametrilor

Permite setarea și reglarea unei serii de parametrii adiționali pentru un control corect și îmbunătățit al sistemului de sudare. Parametrii prezenți la setare sunt organizați în concordanță cu procesul de sudare selectat și au cod numeric.

Intrarea în modul de setare al sursei

- Se produce prin apăsarea timp de 5 secunde a tastei encoder.
- Intrarea va fi confirmată prin simbolul 0 pe display.

Selectarea și reglarea parametrului cerut

- Rotiți butonul de reglare până când se indică codul numeric corelat cu parametrul cerut.
- Dacă tasta codificatorului este apăsată în acest moment, valoarea setată pentru parametrul selectat poate fi afișată și reglată.

Ieșirea din modul de setare al sursei

- Pentru a ieși din sectorul de reglare, apăsați din nou butonul.
- Pentru a ieși din setare, selectați parametrul "0" (salvați și ieșiți) și apoi apăsați tastei timp.
- Confirmați operația prin apăsarea butonului .
- Pentru a salva modificarea și a ieși din meniul setări apăsați tasta: .

5.1.1 Lista de setare a parametrilor (SE; MMA)

0

Salvare și ieșire

Vă permite să salvați modificările și să ieșiți din setare.

1

Resetare

Vă permite să resetați toți parametrii la valorile inițiale.

3

Hot start

Permite reglarea valorii hot start-ului la sudarea manuală cu arc electric (SE).
Permite reglarea hot start-ului în fazele de ardere a arcului facilitând operațiile de start.

Electrod Bazic

Minim	Maxim	Standard
1/off	500%	80%

Electrod de celuloză

Minim	Maxim	Standard
1/off	500%	150%

Electrod CrNi

Minim	Maxim	Standard
1/off	500%	100%

Electrod de aluminiu

Minim	Maxim	Standard
1/off	500%	120%

Electrod de fontă

Minim	Maxim	Standard
1/off	500%	100%

Electrodul rutil

Minim	Maxim	Standard
1/off	500%	80%

7

Curent de sudare

Permite reglarea curentului de sudare.

Minim	Maxim	Standard
3 A	Imax	100 A

RO

8

Arc force

Permite reglarea valorii Arc Force în sudarea SE.
Permite reglarea răspunsului dinamic energetic la sudare, facilitând operațiile sudorului.
Crescând valoarea forței arcului se reduce riscul de lipire a electrodului.

Electrod Bazic

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	500%	30%

Electrod de celuloză

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	500%	350%

Electrod CrNi

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	500%	30%

Electrod de aluminiu

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	500%	100%

Electrod de fontă

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	500%	70%

Electrodul rutil

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	500%	80%

204

Dynamic power control (DPC)

Permite selectarea si activarea caracteristicii V/I dorite.

I=C **Curent constant**

Creșterea sau reducerea lungimii arcului nu are niciun efect asupra curentului de sudare cerut.
Recomandat pentru electrod: Bazic, Rutilic, Acid, Oțel, Fontă

1÷20 **1÷ 20* Descreşterea indicatorului de control**

Creșterea lungimii arcului are ca efect reducerea curentului la sudare (și invers) în funcție de valoarea de la 1 până la 10 amperi / volt.
Recomandat pentru electrod: Celulozic, Aluminiu

P=C **P = C* Putere constantă**

Creșterea lungimii arcului are ca efect o reducere a curentului de sudare (și invers) conform relației: V·I=K
Recomandat pentru electrod: Celulozic, Aluminiu

312

Tensiunea de desprindere a arcului

Permite setarea valorii tensiunii la care închiderea arcului electric este forțată.
Permite un management îmbunătățit al diferitelor condiții de operare care au loc.
De exemplu, în faza sudării electrice prin puncte, o tensiune mică de desprindere a arcului reduce reaprinderea arcului când electrodul se mișcă de pe piesă, reducând stropirea, arderea și oxidarea piesei.

Nu setați niciodată o tensiune a desprinderii arcului mai mare decât tensiunea care nu e în sarcină a unei surse de putere.

Electrod Bazic

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	U0max	57.0 V

Electrod de celuloză

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	U0max	70.0 V

399

Viteza de tăiere

Permite reglarea vitezei de sudare
Default cm/min: viteza de referință pentru sudarea manuală.
Syn: valoarea sinergic.

Minim	Maxim	Standard
2 cm/min	200 cm/min	15 cm/min

500

Setare mașină

Permite selectarea interfeței grafice cerute.
Permite accesul la nivele de setare superioare.
Consultați capitolul "Personalizarea interfaței (Set up 500)"

Valoarea	Nivel selectat
USER	Utilizator
SERV	Service
vaBW	vaBW

Valoarea	Interfață Utilizator
XE	Mod ușor
XA	Mod avansat
XP	Mod profesional

551

Lock/unlock

Permite închiderea panoului de comandă și inserarea unui cod de protecție.
Consultați capitolul "Lock/unlock (Set up 551)".

RO

552

Sunetul soneriei

Permite reglarea sunetului soneriei

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	10	10

601

Pasul de reglare

Permite reglarea parametrului cu un pas care poate fi personalizat de către operator.

Minim	Maxim	Standard
1	Imax	1

602

Parametru extern 2

Permite managementul parametrilor externi 2 (valoare minimă, valoare maximă, valoare standard, parametru selectat).

705

Calibrarea rezistenței la circuit

Permite calibrarea echipamentului.
Consultați capitolul "Calibrarea rezistenței la circuit (set up 705)".

751

Citire curent

Permite afișarea valorii reale a curentului de sudare

752

Citire tensiune

Permite afișarea valorii reale a tensiunii de sudare

768

Măsurare aport termic HI

Permite citirea valorii măsurătorii aportului de căldură în timpul sudării.

801

Limite de protecție

Permite setarea limitelor de avertizare și de protecție.
Permite ca procesul de sudare să fie controlat setând limitele de avertizare și limitele de siguranță pentru parametrii măsurabili principali.
Permite controlul exact a diferitelor faze de sudare.

854

Acționarea modului de sudare măcinare

Permite setarea generatorului ca "alimentator" al unor anumite instrumente pentru șlefuire.

Valoarea	Standard	Funcția de apel invers
oprit	X	Dezactivat
12÷80 V	-	Măcinarea sursei de alimentare

5.1.2 Lista parametrilor de setare (TIG)

0

Salvare și ieșire

Vă permite să salvați modificările și să ieșiți din setare.

1

Resetare

Vă permite să resetați toți parametrii la valorile inițiale.

7

Curent de sudare

Permite reglarea curentului de sudare.

Minim	Maxim	Standard
3 A	Imax	100 A

399

Viteza de tăiere

Permite reglarea vitezei de sudare
Default cm/min: viteza de referință pentru sudarea manuală.
Syn: valoarea sinergic.

Minim	Maxim	Standard
2 cm/min	200 cm/min	10 cm/min

500

Setare mașină

Permite selectarea interfeței grafice cerute.
Permite accesul la nivele de setare superioare.
Consultați capitolul "Personalizarea interfaței (Set up 500)"

Valoarea	Nivel selectat
USER	Utilizator
SERV	Service
vaBW	vaBW

Valoarea	Interfață Utilizator
XE	Mod ușor
XA	Mod avansat
XP	Mod profesional

551

Lock/unlock

Permite închiderea panoului de comandă și inserarea unui cod de protecție.
Consultați capitolul "Lock/unlock (Set up 551)".

RO

552

Sunetul soneriei

Permite reglarea sunetului soneriei

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	10	10

601

Pasul de reglare

Permite reglarea parametrului cu un pas care poate fi personalizat de către operator.

Minim	Maxim	Standard
1	Imax	1

602

Parametru extern CH1, CH2, CH3, CH4

Permite managementul parametrilor externi 1, 2, 3, 4 (valoare minimă, valoare maximă, valoare standard, parametru selectat).
Consultați capitolul "Management control extern (Set up 602)".

705

Calibrarea rezistenței la circuit

Permite calibrarea echipamentului.
Consultați capitolul "Calibrarea rezistenței la circuit (set up 705)".

751

Citire curent

Permite afișarea valorii reale a curentului de sudare

752

Citire tensiune

Permite afișarea valorii reale a tensiunii de sudare

758

Viteză de mișcare a robotului

Permite afișarea vitezei de mișcare a brațului unui robot sau a unui dispozitiv de automatizare.

768

Măsurare aport termic HI

Permite citirea valorii măsurătorii aportului de căldură în timpul sudării.

801

Limite de protecție

Permite setarea limitelor de avertizare și de protecție.
Permite ca procesul de sudare să fie controlat setând limitele de avertizare și limitele de siguranță pentru parametrii măsurabili principali.
Permite controlul exact a diferitelor faze de sudare.

854

Acționarea modului de sudare măcinare

Permite setarea generatorului ca "alimentator" al unor anumite instrumente pentru șlefuire.

Valoarea	Standard	Funcția de apel invers
oprit	X	Dezactivat
12÷80 V	-	Măcinarea sursei de alimentare

5.1.3 Lista parametrilor de setare (MIG/MAG)

0

Salvare și ieșire

Vă permite să salvați modificările și să ieșiți din setare.

1

Resetare

Vă permite să resetați toți parametrii la valorile inițiale.

2

Programe de sudare

MIG/MAG Standard:

Permite selectarea procesului de sudare MIG manual (Off) sau a procesului de sudare MIG sinergic (6) prin selectarea tipului de material ce urmează a fi sudat.

MIG/MAG cu arc pulsat:

Permite selectarea procesului de sudare MIG sinergic (6) prin selectarea tipului de material ce urmează a fi sudat.
Permite selectarea procesului de sudare CC/CV.
Consultați capitolul "Panoul de comandă frontal".

3

Viteză sârmă

Permite reglarea ratei vitezei sârmei.

Minim	Maxim	Standard
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4

Curent

Permite reglarea curentului de sudare.

Minim	Maxim
3 A	Imax

5

Grosime piesă

Permite setarea grosimii piesei care va fi sudată.
Permite setarea sistemului cu ajutorul reglării grosimii piesei care va fi sudată.

6

Cordon de sudură "a"

Permite setarea adâncimii cordonului de sudură la sudarea de colț.

RO

RO

7 Tensiune - Lungimea arcului

Permire reglarea tensiunii arcului.
Permite reglarea lungimii arcului în timpul sudării.
Tensiune înaltă = arc lung
Subtensiune = arc scurt

Modalitatea sinergică

Minim	Maxim	Standard
-5.0	+5.0	0/syn

Sudare manuală

Minim	Maxim	Standard
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10 Pre-gazul

Permite setarea și reglarea debitului de gaz prioritar aprinderii arcului.
Permite umplerea pistoletului cu gaz, pregătirea zonei pentru sudare.

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	99.9 s	0.1 s

11 Soft start

Permite reglarea vitezei de alimentare cu sârmă în fazele prioritare arderii.
Permite o aprindere a arcului cu o viteză mai mică, respectiv o aprindere mai blândă, cu mai puțini stropi.

Minim	Maxim	Standard
10 %	100 %	50 %

12 Panta motorului

Permite setarea unei treceri treptate între viteza de aprindere a sârmei și viteza sârmei de sudură.

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	1.0 s	0/oprit

15 Burn back

Permite reglarea timpului de ardere a sârmei prevenind lipirea sârmei la sfârșitul sudării.
Permite reglarea lungimii bucății de sârmă din afara pistoletului.

Minim	Maxim	Standard
-2.00	+2.00	0/syn

16 Post gazul

Permite reglarea debitului de gaz la sfârșitul sudurii.

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	99.9 s	2.0 s

19 Duty cycle (dublu pulsat)

Permite reglarea timpului de menținere a curentului final.

Minim	Maxim	Standard
10 %	90 %	50 %

20 Dublu pulsat

Permite reglarea amplitudinii pulsației.

Minim	Maxim	Standard
0 %	100 %	±25 %

Minim	Maxim	Standard
0.5 m/min	22 m/min	2.5 m/min

21 Frecvența de pulsare (dublu pulsat)

Permite reglarea ciclului, adică reglarea ciclului de repetare a impulsului.
Permite reglarea frecvenței impulsului.

Minim	Maxim	Standard
0.1 Hz	5.0 Hz	2.0 Hz

22

Tensiune secundară (dublu pulsat)

Permite reglarea nivelului de tensiune a pulsației secundare.
Face posibilă obținerea unei mai bune stabilități a arcului în timpul variației fazelor de pulsație.

Minim	Maxim	Standard
-5.0	+5.0	0/syn

23

Pante pulsate (dublu pulsat)

Permite reglarea timpului de coborâre în modul de sudare pulsat.

Minim	Maxim	Standard
1 %	100 %	50 %

24

Bilevel (4T - crater filler)

Permite reglarea viteza sârmei secundar în sistemul de sudare pe 2 nivele.

Dacă sudorul apasă și eliberează repede butonul, se poate folosi curentul “ Φ_2”.

Apăsând și eliberând repede butonul, “ Φ ” se folosește din nou, și așa mai departe.

Minim	Maxim	Standard
1 %	200 %	0/oprit

25

Creștere inițială

Permite reglarea valorii vitezei sârmei în timpul primei faze de sudare “umplere crater”.
Face posibilă creșterea energiei furnizată în timpul fazei în care materialul (încă rece) necesită mai multă căldură pentru a se topi ulterior.

Minim	Maxim	Standard
20 %	200 %	120 %

26

Crater filler

Permite reglarea valorii vitezei sârmei în timpul ultimei faze de sudare.
Face posibilă reducerea energiei furnizate în timpul fazei în care materialul este deja foarte cald, reducând astfel riscul apariției deformațiilor nedorite.

Minim	Maxim	Standard
20 %	200 %	80 %

27

Timp de creștere inițial

Permite setarea timpului de creștere inițial.
Permite setarea timpului pentru dispozitivul de stingere treptată a arcului.

Minim	Maxim	Standard
0.1 s	99.9 s	0/oprit

28

Timp al dispozitivului pentru stingerea treptată a arcului

Permite setarea timpului pentru dispozitivul de stingere treptată a arcului.
Permite setarea timpului pentru dispozitivul de stingere treptată a arcului.

Minim	Maxim	Standard
0.1 s	99.9 s	0/oprit

30

Sudură în puncte

Permite activarea procesului de sudare în puncte și stabilirea timpului de sudare.

Minim	Maxim	Standard
0.1 s	99.9 s	0/oprit

31

Pauză-punct

Permite activarea procesului de sudare pauză-punct și stabilirea timpului de pauză dintre două suduri.

Minim	Maxim	Standard
0.1 s	99.9 s	0/oprit

32

Tensiune secundară (2 Nivele MIG)

Permite reglarea nivelului de tensiune a pulsației secundare.
Face posibilă obținerea unei mai bune stabilități a arcului în timpul variației fazelor de pulsație.

Minim	Maxim	Standard
-5.0	+5.0	0/syn

RO

RO

33

Inductanță secundară (2 Nivele MIG)

Permite reglarea nivelului de inductanței a pulsației secundare.
Face posibilă obținerea unui arc mai rapid sau mai încet pentru a compensa mișcările sudorului sau instabilitatea de sudare cauzată de natură.
Inductanță scăzută = arc reactiv (stropi mai mulți).
Inductanță ridicată = arc mai puțin reactiv (stropi mai puțini).

Minim	Maxim	Standard
-30	+30	0/syn

34

Rampă creștere inițială

Permite setarea unei treceri treptate între creșterea inițială și sudură.

Minim	Maxim	Standard
0 s	10 s	0/oprit

35

Rampă umplere crater

Permite setarea unei treceri treptate între sudură și umplere crater.

Minim	Maxim	Standard
0 s	10 s	0/oprit

202

Inductanță

Permite reglarea electronică în serie a inductanței, pentru circuitul de sudare.
Face posibilă obținerea unui arc mai rapid sau mai încet pentru a compensa mișcările sudorului sau instabilitatea de sudare cauzată de natură.
Inductanță scăzută = arc reactiv (stropi mai mulți).
Inductanță ridicată = arc mai puțin reactiv (stropi mai puțini).

Minim	Maxim	Standard
-30	+30	0/syn

331

Tensiune medie compensată

Permite reglare tensiunii de sudare

398

Constantă de referință viteză de deplasare

Constantă de referință pentru toate procesele de sudare
Valoarea vitezei de deplasare a pistoletului, la care se raportează sistemul pentru a calcula parametrii de sudare

399

Viteza de tăiere

Permite reglarea vitezei de sudare
Default cm/min: viteza de referință pentru sudarea manuală.
Syn: valoarea sinergic.

Minim	Maxim	Standard
syn min	syn max	35 cm/min

500

Setare mașină

Permite selectarea interfeței grafice cerute.
Permite accesul la nivele de setare superioare.
Consultați capitolul "Personalizarea interfaței (Set up 500)"

Valoarea	Nivel selectat
USER	Utilizator
SERV	Service
vaBW	vaBW

Valoarea	Interfață Utilizator
XE	Mod ușor
XA	Mod avansat
XP	Mod profesional

551

Lock/unlock

Permite închiderea panoului de comandă și inserarea unui cod de protecție.
Consultați capitolul "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Sunetul soneriei

Permite reglarea sunetului soneriei

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	10	10

601

Pasul de reglare

Permite reglarea parametrului cu un pas care poate fi personalizat de către operator.
Funcționalitate controlată de butonul torță sus / jos.

Minim	Maxim	Standard
1	Imax	1

602

Parametru extern CH1, CH2, CH3, CH4

Permite managementul parametrilor externi 1, 2, 3, 4 (valoare minimă, valoare maximă, valoare standard, parametru selectat).
Consultați capitolul "Management control extern (Set up 602)".

606

Pistolet U/D

Permite managementul parametrilor externi (U/D).

Valoarea	Standard	Funcția de apel invers
0/oprit	-	oprit
1/I1	X	Curent
	-	Introducere program

612

Setare pistolet DgMig

Permite gestionarea canalelor pistoletului digital.

Valoarea	Standard	Funcția de apel invers
0/oprit	-	oprit
1/I1	-	Curent
2/	-	Introducere program
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

653

Viteză sârmă

Permite reglarea ratei vitezei sârmei (în timpul etapei de încărcare).

Minim	Maxim	Standard
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

705

Calibrarea rezistenței la circuit

Permite calibrarea echipamentului.
Consultați capitolul "Calibrarea rezistenței la circuit (set up 705)".

751

Citire curent

Permite afișarea valorii reale a curentului de sudare

752

Citire tensiune

Permite afișarea valorii reale a tensiunii de sudare

757

Viteză sârmă

Citire encoder motor 1.

RO

758

Viteză de mișcare a robotului

Permite afișarea vitezei de mișcare a brațului unui robot sau a unui dispozitiv de automatizare.

760

Citire curent (motor 1)

Permite afișarea valorii reale a curentului (motor 1).

770

Valoare nivel de depunere

Vă permite să afișați valoarea nivelului de depunere.

801

Limite de protecție

Permite setarea limitelor de avertizare și de protecție.
Permite ca procesul de sudare să fie controlat setând limitele de avertizare și limitele de siguranță pentru parametrii măsurabili principali.
Permite controlul exact a diferitelor faze de sudare.

854

Acționarea modului de sudare măcinare

Permite setarea generatorului ca "alimentator" al unor anumite instrumente pentru șlefuire.

Valoarea	Standard	Funcția de apel invers
oprit	X	Dezactivat
12÷80 V	-	Măcinarea sursei de alimentare

RO

5.2 Proceduri specifice de utilizare a parametrilor

5.2.1 Personalizare ecran în 7 segmente

Permite afișarea constantă a valorii unui parametru pe displayul 7 segmente.

- Intrați în meniu ținând apăsat butonul de reglare timp de cel puțin 5 secunde.
- Selectați parametrul cerut rotind butonul de reglare.
- Înregistrați parametrul selectat în ecranul în 7 segmente apăsând butonul 35.7.
- Salvați și ieșiți din ecranul prezent apăsând butonul Save & Exit.

5.2.2 Personalizarea interfeței (Set up 500)

Permite optimizarea parametrilor în meniul principal.

500

Setare mașină

Permite selectarea interfeței grafice cerute.

Valoarea	Interfață Utilizator
XE	Mod ușor
XA	Mod avansat
XP	Mod profesional

GRAFICĂ XE

MMA	
Parametrii de sudare	I

WIG	
Parametrii de sudare	
Funcții	

MIG/MAG	
Parametrii de sudare	
Funcții	

GRAFICĂ XA

MMA	
Parametrii de sudare	
Funcții	Std Cls CrNi Al Cast Iron

WIG	
Parametrii de sudare	
Funcții	

MIG/MAG	
Parametrii de sudare	
Funcții	

GRAFICĂ XP

MMA	
Parametrii de sudare	
Funcții	Std Cls CrNi Al Cast Iron

WIG	
Parametrii de sudare	
Funcții	

MIG/MAG	
Parametrii de sudare	
Funcții	

RO

5.2.3 Lock/unlock (Set up 551)

Permite închiderea panoului de comandă și inserarea unui cod de protecție.

Selectare parametru

- Intrați în meniu ținând apăsat butonul de reglare timp de cel puțin 5 secunde.
- Selectați parametrul cerut (551).
- Activați reglarea parametrului selectat apăsând butonul de reglare.

Setarea parolei

- Setați un cod numeric (parolă) rotind butonul de reglare.
- Confirmați operațiunea apăsând tasta-encoder.
- Confirmați operația prin apăsarea butonului .
- Pentru a salva modificarea apăsați butonul: .

Funcții panou

Realizarea oricărei operații pe un panou de comandă blocat cauzează apariția unui ecran special.

- Accesați temporar funcționalitățile panoului (5 minute) rotind rotind butonul de reglare și tastând parola corectă.
- Confirmați operațiunea apăsând tasta-encoder.
- Deblocați definitiv panoul de comandăintrând în meniu (urmați instrucțiunile anterioare) și închideți parametrul 551.
- Confirmați operațiunea apăsând tasta-encoder.
- Pentru a salva modificarea apăsați butonul: .

5.2.4 Management control extern (Set up 602)

Permite managementul parametrilor externi 2 (valoare minimă, valoare maximă, valoare standard, parametru selectat).

Selectare parametru

- Intrați în meniu ținând apăsat butonul de reglare timp de cel puțin 5 secunde.
- Selectați parametrul cerut (602).
- Intrați în ecranul "managementul controlului extern" apăsând butonul de reglare.

Management control extern

- Selectați ieșirea comenzii la distanță RC cerută (CH1, CH2, CH3, CH4) prin apăsarea butonului. CH1
- Selectați parametrul cerut (Min-Max-parametrul) apăsând butonul de reglare.
- Stabiliți parametrul cerut (Min-Max. parametrul) rotind butonul de reglare.
- Pentru a salva modificarea apăsați butonul: .
- Confirmați operația prin apăsarea butonului .

RO

5.2.5 Calibrarea rezistenței la circuit (set up 705)

Selectare parametru

- Intrați în meniu ținând apăsat butonul de reglare timp de cel puțin 5 secunde.
- Selectați parametrul cerut (705).
- Activați reglarea parametrului selectat apăsând butonul de reglare.

Calibrarea

- Scoateți capacul pentru a descoperi suportul duzei. (**MIG/MAG**)
- Plasați vârful sârmei pentru a intra în contact electric cu piesa de lucru. (**MIG/MAG**)
- Plasați electrod de wolfram pentru a intra în contact electric cu piesa de lucru. (**TIG**)
- Puneți în contact pistolul suport electrod și piesa de sudat. (**MMA**)
- Apăsați butonul ▷ (sau declanșatorul pistoletului) pentru a începe procedura.
- Mențineți contactul timp de cel puțin o secundă.
- Valoarea afișată pe display se va actualiza la finalul calibrării.
- Confirmați operația prin apăsarea butonului Save.
- Confirmați operația prin apăsarea butonului ↺.
- Pentru a salva modificarea și a ieși din meniul setări apăsați tasta: Save & Exit.

RO

5.2.6 Limite de protecție (Set up 801)

Permite setarea limitelor de avertizare și de protecție.
Permite ca procesul de sudare să fie controlat setând limitele de avertizare și limitele de siguranță pentru parametrii măsurabili principali.
Permite controlul exact a diferitelor faze de sudare.
Consultați capitolul "Limite de protecție (Set up 801)".

Limite de atenționare	MIN	MAX	Limite de protecție	MIN	MAX

I	Curent de sudare	V	Tensiunea de sudare
	Citire debit de gaz		Viteză de mișcare a robotului
M1 A	Citire curent (motor 1)	M2 A	Citire curent (motor 2)
	Citire flux lichid de răcire		Viteză sârmă
	Citire temperatură lichid de răcie		

Selectare parametru

- Intrați în meniu ținând apăsat butonul de reglare timp de cel puțin 5 secunde.
- Selectați parametrul cerut (801).
- Întrați pe ecranul “Limite de protecție” apăsând butonul de reglare.

Selectare parametru

- Selectați parametrul cerut apăsând butonul CH1.
- Selectați metoda de setare a limitelor de protecție apăsând butonul A±%.

Setare mașină

Valoare absolută

Valoare procentuală

Setare limite de siguranță

1. **Linia limitelor de avertiyare**
2. **Linia limiteloe de alarmă**
3. **Coloana nivelelor minime**
4. **Coloana nivelelor maxime**

- Selectați căsuța cerută apăsând tasta de reglare (căsuța selectată este afișată cu un contrast inversat).
- Stabiliți nivelul limitei selectate rotind butonul de reglare.
- Pentru a salva modificarea apăsați butonul: Save.

Depășirea unei limite de siguranță are ca efect aparitia unui semnal vizual pe panoul de comandă.

Depășirea unei limite de alarmă are ca efect apariția unui semnal vizual pe panoul de comandă și blocarea imediată a operațiilor de sudare.

RO

6. ACCESORII

Kit RC
73.11.015

Kit Tras/Împins
73.11.012

Kit roți mari derulator
73.10.073

Kit roți mici derulator
73.10.074

Kit suport pistolet MIG/MAG
73.12.039

Consultați capitolul "Instalarea kit/accesorii".

7. ÎNTREȚINEREA

Întreținerea curentă trebuie realizată în concordanță cu specificațiile producătorului. În timpul funcționării echipamentului toate părțile de acces respectiv ușile carcaselor trebuie să fie închise. Sistemul nu trebuie să sufere nici un fel de modificare. Preveniți acumularea prafului și a piliturii de fier (materiale conductive) pe componentele mașinii.

Orice operație de întreținere trebuie efectuată doar de personal calificat. Înlocuirea sau repararea oricăror părți din sistem de către personalul neautorizat pot face ca garanția să devină nulă și neavenită. Repararea sau înlocuirea oricăror părți componente ale sistemului trebuiesc efectuate doar de personal calificat.

Deconectați sursa de alimentare cu energie a mașinii înaintea efectuării oricărei operații de intreținere!

7.1 Efectuați periodic următoarele operații de întreținere a sursei de sudare

Curățați sursa de sudare înăuntru prin suflare cu un jet de aer de presiune joasă respectiv cu ajutorul unor periuțe cu peri moi. Curățați contactele electrice și toate conexiunile.

7.2 Ansvar

Nerespectarea regulilor de întreținere mai sus menționate va conduce la anularea certificatelor de garanție și scutește producătorul de orice răspundere. Producătorul nu își asumă nicio responsabilitate în cazul nerespectării instrucțiunilor menționate mai sus. Pentru orice dubiu și/sau problemă nu ezitați să contactați cel mai apropiat service.

RO

8. CODURI ALARMĂ

ALARMĂ

Declanșarea unei alarme sau depășirea unei limite de siguranță determină un semnal vizual pe panoul de comandă și oprirea imediată a operațiunilor de sudare.

AVERTISMENT

Depășirea unei limite de siguranță determină un semnal vizual pe panoul de comandă, dar permite continuarea operațiunilor de sudare.

Mai jos sunt enumerate toate alarmele și toate limitele de siguranță referitoare la echipament.

E01	Supratemperatură	E02	Supratemperatură
E05	Supracurent	E07	Anomalie sistem de alimentare a motorului derulatorului
E08	Motor blocat	E10	Supracurent la modulul de putere (Inverter)
E12.1	Eroare de comunicare WF1	E13	Eroare de comunicare (FP)
E14.xx	Program nevalabil subcodul de eroare indică numărul lucrării eliminate	E15	Program nevalabil
E16.1	Eroare de comunicare RI 1000/2000/3000 (CAN bus)	E16.2	Eroare de comunicare RI 3000 (Modbus)
E16.3	Eroare de comunicare RI 1000/2000	E19.1	Eroare configurare echipament

E19.11	Eroare configurare echipament (WF)
E23	Programe de sudare care nu sunt prezente
E27	Memorie defectă (RTC)
E30	Eroare de comunicare (H.F.)
E33.1	Eroare configurare echipament (LCD 3.5")
E33.2	Eroare configurare echipament (LCD 4.7")
E33.3	Eroare de comunicare (ACTIVATION KEY)
E40	Anomalie alimentare echipament
E43	Lipsă lichid de răcire
E44	Lipsă gaz
E49	Întrerupător de urgență (Automatizare și robotizare)
E50	Sârmă lipită (Automatizare și robotizare)
E51	Setări nesuportate (Automatizare și robotizare)
E52	Anticoliziune (Automatizare și robotizare)
E53	Eroare fluxostat extern (Automatizare și robotizare)
E54	Nivel de curent depășit (Limită inferioară)
E55	Nivel de curent depășit (Limită superioară)
E56	Nivel de tensiune depășit (Limită inferioară)
E57	Nivel de tensiune depășit (Limită superioară)
E58	Nivel debit de gaz depășit (Limită inferioară)
E59	Nivel debit de gaz depășit (Limită superioară)
E62	Nivel de curent depășit (Limită inferioară)
E63	Nivel de curent depășit (Limită superioară)
E64	Nivel de tensiune depășit (Limită inferioară)
E65	Nivel de tensiune depășit (Limită superioară)
E66	Nivel debit de gaz depășit (Limită inferioară)
E67	Nivel debit de gaz depășit (Limită superioară)
E71	Supratemperatură lichid de răcire
E74	Nivel de curent motor 1 depășit
E76	Nivel debit lichid de răcire depășit
E77	Nivel de temperatură lichid de răcire
E78	Întreținere activă (Automatizare și robotizare)
E80	Lipsă sârmă (wire end)
E82	Eroare de comunicare (WU)

RO

E99.2	Alarmă configurare sistem (inverter)
E99.3	Alarmă configurare sistem (FP)
E99.4	Alarmă configurare sistem (FP)
E99.5	Alarmă configurare sistem (FP)
E99.6	Alarmă configurare sistem
E99.7	Alarmă configurare sistem
E99.11	Memorie defectă

9. POSIBILE PROBLEME

Derulatorul nu funcționează

Cauza	Soluția
» Trăgaciul pistoletului defect.	» Înlocuiți componentele defecte. » Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.
» Alegerea incorectă a rolelor	» Schimbați rolele.
» Derulator defect.	» Înlocuiți componentele defecte. » Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.
» Tub de ghidare al sârmei (liner) defect.	» Înlocuiți componentele defecte. » Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.
» Lipsa alimentării derulatorului.	» Verificați conexiunile la sursa de sudare. » Citiți paragraful „Conectare”. » Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.
» Bobină de sârmă încâlcită.	» Schimbați bobina de sârmă.
» Diuza pistoletului topită (sârmă înțepenită).	» Înlocuiți componentele defecte.

Alimentare cu sârmă neregulată

Cauza	Soluția
» Trăgaciul pistoletului defect.	» Înlocuiți componentele defecte. » Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.
» Alegerea incorectă a rolelor	» Schimbați rolele.
» Derulator defect.	» Înlocuiți componentele defecte. » Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.
» Tub de ghidare al sârmei (liner) defect.	» Înlocuiți componentele defecte. » Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.
» Strângerea incorectă a tijei de cuplare a rolelor sau forța de apăsare a roților de antrenare nu este corespuzătoare.	» Eliberați tija. » Creșteți forța de apăsare a rolelor de antrenare.

Incluziuni de zgură

Cauza	Soluția
» Curățire insuficientă.	» Curățați piesele bine înainte de sudare.
» Diametrul prea mare al electrodului.	» Folosiți un electrod de diametru mai mic.
» Pregătirea incorectă a pieselor.	» Măriți șanfrenul.
» Mod de sudare incorect.	» Micșorați distanța dintre electrod și piesă. » Deplasați-vă cu viteză constantă în timpul procesului de sudare.

RO

Incluziuni de Tungsten

Cauza	Soluția
» Parametrii de sudare incorect selecționați.	» Micșorați tensiunea. » Folosiți un electrod de diametru mai mare.
» Electrod selecționat greșit.	» Folosiți întotdeauna materiale și produse de calitate. » Ascuțiți cu atenție electrodul.
» Mod de sudare incorect.	» Evitați contactul dintre electrod și baia de metal topit.

Pori

Cauza	Soluția
» Protecție de gaz insuficientă.	» Reglați debitul de gaz. » Verificați dacă difuzorul de gaz și calota sunt în bune condiții de funcționare.

Lipirea (electrodului/sârmei)

Cauza	Soluția
» Lungime incorectă a arcului.	» Creșteți distanța dintre electrod și sârmă. » Creșteți curentul de sudare.
» Parametrii de sudare incorect selecționați.	» Creșteți curentul de sudare. » Creșteți curentul de sudare.
» Mod de sudare incorect.	» Măriți înclinația pistoletului.
» Grosimea prea mare a pieselor de sudat.	» Creșteți curentul de sudare. » Creșteți curentul de sudare.
» Reglarea incorectă a arcului.	» Creșteți valoarea inductanței.

Arsuri marginale

Cauza	Soluția
» Parametrii de sudare incorect selecționați.	» Micșorați tensiunea. » Folosiți un electrod de diametru mai mic.
» Lungime incorectă a arcului.	» Micșorați distanța dintre electrod și piesă. » Micșorați tensiunea.
» Mod de sudare incorect.	» Micșorați viteza de oscilare la umplere. » Micșorați viteza de sudare.
» Protecție de gaz insuficientă.	» Folosiți gazul potrivit pentru materialul pe care îl sudați.

Oxidare

Cauza	Soluția
» Protecție de gaz insuficientă.	» Reglați debitul de gaz. » Verificați dacă difuzorul de gaz și calota sunt în bune condiții de funcționare.

Porozitate

Cauza	Soluția
» Grăsimi, vopsea, rugină și praf pe piesele ce urmează a fi sudate.	» Curățați piesele bine înainte de sudare.
» Grăsimi, vopsea, rugină și praf pe materialul de adaos.	» Folosiți întotdeauna materiale și produse de calitate. » Păstrați materialele în condiții perfecte.
» Umiditate în materialul de adaos.	» Folosiți întotdeauna materiale și produse de calitate. » Păstrați materialele în condiții perfecte.
» Lungime incorectă a arcului.	» Micșorați distanța dintre electrod și piesă. » Micșorați tensiunea.
» Umiditatea din gazul de sudare.	» Folosiți întotdeauna materiale și produse de calitate. » Asigurați-vă că sistemul de alimentare cu gaz este în stare perfectă de funcționare.

RO

» Protecție de gaz insuficientă.	» Reglați debitul de gaz. » Verificați dacă difuzorul de gaz și calota sunt în bune condiții de funcționare.
» Baia de metal topit se solidifică prea repede.	» Micșorați viteza de sudare. » Preîncălziți piesele care trebuie sudate. » Creșteți curentul de sudare.

Fisurare la cald

Cauza	Soluția
» Parametrii de sudare incorect selecționați.	» Micșorați tensiunea. » Folosiți un electrod de diametru mai mic.
» Grăsimi, vopsea, rugină și praf pe piesele ce urmează a fi sudate.	» Curățați piesele bine înainte de sudare.
» Grăsimi, vopsea, rugină și praf pe materialul de adaos.	» Folosiți întotdeauna materiale și produse de calitate. » Păstrați materialele în condiții perfecte.
» Mod de sudare incorect.	» Executați corect operațiile de pregătire a rostului de sudare.
» Piesele ce urmează a fi sudate au caracteristici diferite.	» Executați o brazare înainte de sudare.

Fisuri la rece

Cauza	Soluția
» Umiditate în materialul de adaos.	» Folosiți întotdeauna materiale și produse de calitate. » Păstrați materialele în condiții perfecte.
» Geometria specială a rostului de sudare.	» Preîncălziți piesele care trebuie sudate. » Aplicați un tratament de postîncălzire. » Executați corect operațiile de pregătire a rostului de sudare.

RO

10. INSTRUCȚIUNI DE OPERARE

10.1 Sudarea manuală cu electrod învelit (SE; MMA)

Pregătirea pieselor

Pentru a obține îmbinări sudate de calitate este de preferat să se lucreze pe componente curate, neoxidate, lipsite de rugină sau alți agenți care ar putea compromite îmbinarea sudată.

Alegerea electrodului

Diametrul electrodului care va fi folsit depinde de grosimea materialului, de poziție, de tipul îmbinării și de modul de preparare a pieselor care urmează a fi sudate.

Electrozii de diametre mari necesită în mod evident curenți mari, urmați de degajarea unei cantități mari de căldură în timpul procesului de sudare.

Tipul învelișului	Caracteristici	Poziții de sudare
Rutilic	Ușor de folosit	Toate pozițiile
Acid	Viteză mare de topire	Sudură în jgheab
Bazic	Calitate superioară a îmbinării	Toate pozițiile

Alegerea curentului de sudare

Intervalul de curent asociat tipului de electrod folosit este specificat pe pachet, de producătorul de electrozi.

Aprinderea și menținerea arcului

Arcul se aprinde prin zgârierea cu vârful electrodului piesele conectate la cablul de masă; după ce arcul a fost aprins, retrăgând rapid electrodul la distanța normală de sudare, procesul poate continua.

În general, pentu a îmbunătății comportamentul aprinderii arcului, sursa furnizează un curent inițial penrtu a încălzi brusc vârful electrodului, stabilind astfel arcul (hot start).

Odată ce arcul a fost aprins, partea centrală a electrodului începe să se topească formând particule mici care sunt transferate în baia de metal topit de la suprafața metalului de bază prin intermediul arcului electric.

Învelișul exterior al electrodului se consumă și astfel furnizează un gaz de protecție pentru baia de metal, asigurând o bună calitate a sudurii.

Pentru a preveni stingerea arcului din cauza particulelor de material topit prin surtcircuitarea arcului și lipirea electrodului de piesă, datorită apropierii lor, este furnizată o creștere temporară a curentului de sudare pentru a preveni formarea scurtcircuitului între electrod și piesă (Arc Force).

Dacă electrodul se lipește de piesă, curentul de scurtcircuit este redus la minim pentru a facilita desprinderea electrodului de piesă fără a deteriora cleștele portelectrod (antilipire).

Executarea sudării

Pozițiile de sudare variază în funcție de numărul de treceri; deplasarea electrodului se face în mod normal, fără oscilații și se oprește la capetele cordonului de sudură, în așa fel încât să se evite acumularea excesivă a materialului de umplere în centrul cordonului de sudare.

Îndepărtarea zgurii

Sudarea cu electrozi înveliți solicită îndepărtarea zgurii după fiecare trecere.

Zgura se îndepărtează cu un ciocan mic sau dacă aceasta se poate îndepărta, prin periere.

10.2 Sudarea WIG (cu arc continuu)

Descriere

Procesul de sudarea WIG (Tungsten Inert Gas) se bazează pe prezența unui arc electric care se formează între un electrod neconsumabil (wolfram pur sau aliat, cu temperatură de topire de aproximativ 3370°C) și piesă; o atmosferă de gaz inert (argon) protejează baia de metal.

Pentru a evita incluziunile periculoase de wolfram în îmbinare, electrodul nu trebuie niciodată să între în contact cu piesa; din acest motiv, sursa de sudare este de obicei echipată cu un sistem de aprindere a arcului care generează o frecvență înaltă, o descărcare de tensiune între vârful electrodului și piesa de lucru. Astfel, datorită scânteii electrice, ionizând atmosfera de gaz, arcul electric se aprinde, evitându-se astfel contactul dintre electrod și piesă.

Alt tip de pornire posibil este cel cu incluziuni reduse de tungsten: "pornirea prin ridicare", care nu are nevoie de curenți de înaltă frecvență, ci doar de un scurt circuit inițial la curenți mici, între electrod și piesă; când electrodul este ridicat, arcul este stabilit și curentul crește până la valoarea setată.

Pentru a îmbunătăți calitatea umplerii la sfârșitul cordonului de sudare, este important de controlat, cu atenție, panta coborâtoare a curentului și este necesar ca gazul să protejeze pentru câteva secunde baia de sudură după ce arcul s-a stins.

În multe condiții de operare, este folositor să se poată utiliza doi curenți de sudură presetați și să se poată trece cu ușurință de la un curent la altul (bilevel).

Polaritatea

D.C.S.P. (Curent continuu - polaritate directă)

Acest tip de polaritate este cel mai des utilizat și asigură o uzură limitată a electrodului (1), din moment ce 70% din căldură se concentrează pe anod (piesa).

Se obțin băi de sudură înguste și adânci cu viteze mari de deplasare și cantitate mică de căldură.

D.C.R.P. (Curent continuu - polaritate inversă)

Polaritatea inversă se utilizează la sudarea aliajelor acoperite de un strat de oxid refractar și temperatura de topire mai mare, comparativ cu metalele.

Nu se pot folosi curenți mai mari, deoarece aceștia ar cauza uzura excesivă a electrodului.

RO

D.C.S.P. - Pulsat (Curent continuu - polaritate directă pulsată)

În anumite condiții de operare, sudarea în curent continuu în regim pulsatoriu conferă un bun control asupra lățimii și adâncimii băii de sudură.

Baia de sudură este formată de curentul de vârf (Ip), în timp ce curentul de bază (Ib) menține arcul aprins. Modul de operare ajută la sudarea tablelor mai subțiri cu mai puține deformații, un factor de formă mai bun și concomitent, un pericol scăzut la apariția fisurilor la cald și a pătrunderii gazului.

O dată cu creșterea frecvenței (MF), arcul devine mai îngust, mai concentrat, mai stabil și calitatea sudurii pe tablele subțiri crește.

Caracteristicile sudării TIG

Procedeul de sudarea WIG este foarte eficient atât pentru sudarea oțelului carbon cât și pentru sudarea oțelului aliat, la sudarea stratului de rădăcină la conducte și la suduri unde aspectul este foarte important.

Se cere polaritatea directă (D.C.S.P.).

Pregătirea pieselor

Este necesară o curățire și o pregătire mai corectă a marginilor.

Alegerea și pregătirea electrodului

Recomandăm utilizarea electrozilor ceraţi sau lantanaţi, alternativ electrozi de oxizi de pământuri rare amestecaţi cu următoarele diametre:

Interval de curent			Electrod	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Ø	α
3-20 A	-	3-20 A	0,5 mm	30°
15-80 A	-	20-30 A	1,0 mm	30-60°
70-150 A	10-20 A	30-80 A	1,6 mm	60-90°
150-250 A	15-30 A	60-130 A	2,4 mm	90-120°
250-400 A	25-40 A	100-180 A	3,2 mm	120-150°
400-500 A	40-55 A	160-240 A	4,0 mm	150-180°
500-750 A	55-80 A	190-300 A	4,8 mm	150-180°
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	6,4 mm	150-180°

Electrodul trebuie ascuțit conform figurii.

Materialul de de adaos

Vergelele trebuie să conțină proiprietăți mecanice caracteristice, comparabile cu cele ale metalului de bază.

Nu folosiți fâșii obținute din materialul de bază deoarece ele pot conține împurități care pot afecta în mod negativ calitatea îmbinăriloe sudate.

Gazul de protecție

În mod tipic, se folosește argon pur (99,99%)

Interval de curent			Gaz	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Duză	Debit
3-20 A	-	3-20 A	n° 4	5-6 l/min
15-80 A	-	20-30 A	n° 5	6-8 l/min
70-150 A	10-20 A	30-80 A	n° 6	7-10 l/min
150-250 A	15-30 A	60-130 A	n° 7	8-12 l/min
250-400 A	25-40 A	100-180 A	n° 8	10-14 l/min

RO

Interval de curent			Gaz	
400-500 A	40-55 A	160-240 A	n° 8	12-16 l/min
500-750 A	55-80 A	190-300 A	n° 10	15-20 l/min
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	n° 12	20-25 l/min

10.3 Sudarea cu sârmă continuă (MIG/MAG)

Introducere

Un sistem MIG constă în: o sursă de curent continuu, un derulator, o bobină de sârnă, un pistolet și gaz.

Sistemul de sudare manuală MIG

Curentul este transferat la arc prin electrodul fuzibil (sârma conectată la polul pozitiv);

În acest procedeu, metalul topit este transferat pe piesa de lucru cu ajutorul curentului arcului.

Alimentarea automată și continuă cu material de adaos (sârmă) este necesară pentru a înlocui sârma care s-a topit în timpul sudării.

1. Pistolet
2. Derulator
3. Sârmă de sudare
4. Piesa de sudat
5. Generator
6. Butelie

RO

Metode

La sudarea MIG există două metode principale de transfer și se clasifică în funcție de modul în care metalul este transferat de la electrod la piesă.

Primul tip se definește ca fiind transfer în scurt circuit (SHORT ARC), și produce o baie de metal îngustă care se răcește repede, iar transferul de la electrod la piesă se realizează atât timp cât electrodul este în contact cu baia de metal topit. În această fază, electrodul vine în contact direct cu baia de metal topit, generând un scurt circuit care topește sârma, motiv pentru care sârma este întreruptă. Arcul se pornește din nou și ciclul se repetă.

Transfer în scurt circuit și transfer în spray arc

Un alt mod de transfer al metalului, se numește transfer în “spray arc”, în acest mod, transferul metalului se realizează sub forma unor picături mici care se formează și se detașează de la diuza de sârmă și sunt transferate în baia de metal topit prin intermediul curentului arcului.

Parametrii de sudare

Vizibilitatea arcului reduce nevoia utilizatorului de a observa în mod strict tabela de reglaj în timp ce el poate controla direct baia de metal topit.

- Tensiunea afectează direct aspectul cordonului, dar dimensiunea cordonului sudat se poate modofica în funcție de cerințe prin deplasarea manuală a pistoletului pentru a obține depuneri variabile cu tensiune constantă.
- Viteza de alimentare cu sârmă este proporțională cu curentul de sudare.

În cele două figuri de mai jos sunt arătate relațiile dintre diferiții parametri de sudare.

Diagramă pentru selectarea celor mai bune caracteristici de lucru.

Legătura dintre viteza de alimentare cu sârmă și amperaj (caracteristici de topire) în funcție de diametrul sârmei.

RO

Ghid de selectare a parametrilor de sudare cu referire la aplicațiile tipice și cele mai des utilizate sârme

Tensiunea arcului	Ø 0,8 mm	Ø 1,0-1,2 mm	Ø 1,6 mm	Ø 2,4 mm
16V - 22V SHORT - ARC				
	60 - 160 A Pătrundere mică pentru materiale subțiri	**100 - 175 A** Pătrundere bună și control al topirii	**120 - 180 A** Topire bună la sudarea în jgheab și vericală	**150 - 200 A** Nu se folosește
24V - 28V TRANSFER GLOBULAR (Zonă de tranziție)				
	150 - 250 A Sudură de colț automată	**200 - 300 A** Sudură automată cu tensiune mare	**250 - 350 A** Sudură automată orizontală	**300 - 400 A** Nu se folosește
30V - 45V SPRAY - ARC				
	150 - 250 A Pătrundere mică cu reglare la 200A	**200 - 350 A** Sudură automată cu mai multe treceri	**300 - 500 A** Penetrare bună la orizontală	**500 - 750 A** Penetrare bună, depunere mare pe materiale subțiri

RO

Unalloyed steel

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

High alloyed steel

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

Aluminum alloy

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	6,5 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	2,0 kg/h
1,0 mm	4,5 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	2,6 kg/h
1,2 mm	4,0 m/min	0,7 kg/h
	22,0 m/min	4,0 kg/h
1,6 mm	3,0 m/min	0,9 kg/h
	15,5 m/min	5,2 kg/h

Gaze

Sudarea MIG-MAG este definită în principal de tipul de gaz folosit: inert pentru sudarea MIG (Metal Inert Gas), activ pentru sudarea MAG (Metal Active Gas).

- **Dioxidul de carbon (CO_2)**

  Folosind CO_2 ca și gaz de protecție, se obține o penetrare mare, costuri de operare mici, viteze mari de sudare, proprietăți mecanice. Pe de altă parte, folosirea acestui gaz crează probleme de compoziție chimică a îmbinării, astfel există o pierdere de elemente ușor oxidabile, simultan cu creșterea conținutului de carbon în baia de metal.

  Sudând cu CO_2 pur, se crează de asemenea și alte probleme cum ar fi stropire excesivă și formare de porozități de monoxid de carbon.

- **Argonul**

  Acest gaz inert este folosit în stare pură la sudarea aliajelor ușoare, în timp ce la sudarea oțelurilor inoxidabile crom - nichel este preferabil a se folosi argon în combinație cu oxigen și CO_2 în proporție de 2%, acestea contribuind la stabilitatea arcului și îmbunătățește forma cordonului sudat.

- **Heliu**

  Acest gaz este folosit ca o alternativă a argonului și permite penetrare mai mare (pe materiale mai groase) și viteze de avans mai mari.

- **Mixtură de argon-heliu**

  Asigură un arc mai stabil decât heliul precum și o penetrare, respectiv viteză de deplasare mai mare decât argonul.

- **Mixtură de Argon-CO_2 și Argon-CO_2-Oxigen**

  Aceste combinații se folosesc la sudarea materialelor metalice, în special la sudarea short-arc îmbunătățind astfel contribuția specifică de căldură.

  Ele se pot folosi și la sudarea în spary-arc.

  În mod normal aceste combinații conțin un procent de CO_2 cuprins între 8% - 20% și oxigen în jur de 5%.

  Consultați manualul de utilizare al sistemului.

Unalloyed steel / High alloyed steel		Aluminum alloy	
Interval de curent	**Debit de gaz**	**Interval de curent**	**Debit de gaz**
3-50 A	10-12 l/min	3-50 A	10-12 l/min
30-100 A	10-14 l/min	30-100 A	10-15 l/min
75-150 A	12-16 l/min	75-150 A	12-18 l/min
150-250 A	14-18 l/min	150-250 A	14-22 l/min
250-400 A	16-20 l/min	250-400 A	16-25 l/min
400-500 A	18-22 l/min	400-500 A	18-30 l/min

11. SPECIFICAȚII TEHNICE

Caracteristici unitate derulator **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Tip motoreductor	SL 4R-4T	
Rata puterii derulatorului	120	W
Fără role	4	
Diametrul sârmei / Rolă standard	1.0-1.2	mm
Diametrele sârmei/Role trenoare	0.6-1.6 sârmă plină 0.8-1.6 sârmă de aluminiu 0.9-1.6 sârmă cu autoprotecțieilo animato	mm/ Material
Buton test gaz	da	
Butonul avans sârmă	da	
Buton de retragere a sârmei	nu	
Viteză sârmă	0.5-22	m/min
Sinergii	da	
Dispozitive externe	da (opționale)	
Conector pentru pistolet Push-Pull	da (opționale)	
Diametru bobină	200/300	mm
Diametru roți anterioare	63/125 (optional)	mm
Diametru roți posterioare	63/125 (optional)	mm

Caracteristici electrice **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Tensiunea sursei U1	48	Vdc
Comunicare bus	DIGITAL	
Curent maxim de intrare I1max	4.5	A

Coeficient de utilizare **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Coeficient de utilizare (40°C)		
(X=50%)	500	A
(X=60%)	470	A
(X=100%)	420	A
Coeficient de utilizare (25°C)		

Caracteristici fizice **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Estimarea protecției (IP)	IP23S	
Dimensiuni (lxdxh)	660x280x390	mm
Greutate	13.0	Kg
Referințe normative	EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015	

RO

12. SPECIFICAȚII ALE PLĂCUȚEI

13. SEMNIFICAȚIA PLĂCUȚEI INDICATOARE CARACTERISTICILOR TEHNICE ALE SURSEI

1 Marca
2 Numele și adresa producătorului
3 Modelul mașinii
4 Numărul de serie
XX XXXXXXXXXX Anul fabricației
5 Referințe la standardele constructive
6 Simbolul ciclului intermitent
7 Simbolul curentului de sudare desemnat
6A Valorile ciclului intermitent
6B Valorile ciclului intermitent
7A Valorile curentului de sudare desemnat
7B Valorile curentului de sudare desemnat
8 Simbolul alimentării
9 Tensiunea de alimentare desemnată
10 Curentul de alimentare maxim desemnat
11 Clasa de protecție

CE Declarație de conformitate EU
EAC Declarație de conformitate EAC
UKCA Declarație de conformitate UKCA

RO

“ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ НА ЕС

Строителят
voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

декларира на своя единствена отговорност, че следният продукт:

WF NX 330 DualFeeder **71.01.118**

Отговаря на следните европейски директиви:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

и че са приложени следните хармонизирани стандарти:

EN IEC 60974-5:2019 WIRE FEEDERS
EN 60974-10/A1:2015 ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

Документацията, удостоверяваща спазването на директивите, ще бъде достъпна за проверки при гореспоменатия производител.
Всяка направена модификация, без оторизация от **voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l.** прави невалиден този сертификат.

Onara di Tombolo, 10/02/2025

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.

Mirco Frasson **Ivo Bonello**

Managing Directors

BG

СЪДЪРЖАНИЕ

1. ВНИМАНИЕ....249
1.1 Среда на употреба....249
1.2 Безопасна работа....249
1.3 Защита от дим и газове....250
1.4 Защита от пожар и експлозии....251
1.5 Предпазни мерки при използване на газови бутилки....251
1.6 Защита от токов удар....251
1.7 Електромагнитни полета и смущения....251
1.8 Защитен клас....252
1.9 Изхвърляне....252
2. ИНСТАЛИРАНЕ....253
2.1 Вдигане, транспорт и разтоварване....253
2.2 Позициониране на машината....253
2.3 Свързване....253
2.4 Инсталиране....253
3. ОПИСАНИЕ НА МАШИНАТА....256
3.1 Заден панел....256
3.2 Свързващ панел....256
3.3 Преден панел за управление....257
4. ИЗПОЛЗВАНЕ НА ОБОРУДВАНЕТО....258
4.1 Стартов екран....258
4.2 Тестов екран....258
4.3 Страница DualFeeder....258
4.4 Главен екран....259
4.5 Главна страница за процес MMA....259
4.6 Главна страница за процес TIG....260
4.7 Главна страница за процес MIG/MAG....261
4.8 Програмен екран....265
5. НАСТРОЙКИ....267
5.1 Настройка и настройка на параметри....267
5.2 Специфични процедури за използване на параметрите....276
6. АКСЕСОАРИ....281
7. ПОДДРЪЖКА....281
7.1 Периодична поддръжка на токоизточника....281
7.2 Ответственность....281
8. АЛАРМНИ КОДОВЕ....282
9. ИЗДИРВАНЕ И ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕДОСТАТЪЦИ И ДЕФЕКТИ....283
10. РАБОТНИ ИНСТРУКЦИИ....286
10.1 Ръчно електродъгово заваряване (РЕДЗ, MMA)....286
10.2 ВИГ (TIG) заваряване....287
10.3 Заваряване с постоянно подаване на тел (МИГ/МАГ)....289
11. ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ....293
12. ИДЕНТИФИКАЦИОННА ТАБЕЛА....294
13. ОЗНАЧЕНИЯ НА ТАБЕЛАТА С ОСНОВНИ ДАННИ НА ВОДНО ОХЛАЖДАЩАТА СИСТЕМА....294
14. СХЕМА....583
15. КОНЕКТОРИ....584
16. СПИСЪК НА РЕЗЕРВНИТЕ ЧАСТИ....586
17. ИНСТАЛИРАНЕ КИТ/ АКСЕСОАРИ....601

СИМВОЛИ

Внимание

Забрани

Задължения

Общи показания

BG

1. ВНИМАНИЕ

Преди да започнете работа с машината, прочетете внимателно инструкцията за работа.
Не извършвайте модификации или операции по поддръжка, които не са предписани. Производителят на машината не носи отговорност за повреди причинени по вина на оператора на машината.
Да съхраняват винаги инструкциите за употреба на мястото на използване на уреда. Да се придържат както към инструкциите за употреба, така и към общите правила и местни регламенти, действащи в областта на предотвратяването на инциденти и опазването на околната среда.
voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. си запазва правото да променя това ръководство по всяко време без предупреждение.
Превод и цялостна или частична преработка от какъвто и да е вид (например: фотокопие, филм и микрофилм) са строго забранени без изрично писмено съгласие на **voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l.**
Тук изложените инструкции са от жизнена важност, и по тази причина трябва да се следват стриктно.
Производителят не поема отговорност в случай на неспазени от потребителя инструкции.

Всички лица, занимаващи се с въвеждането в експлоатация, самата експлоатация, поддръжката и поправката на уреда, трябва
- да притежават специална квалификация
- да разполагат с необходимите компетенции в сферата на заваряването
- да прочетат изцяло и да спазват стриктно настоящите инструкции за употреба.

При възникване на проблеми, неописани в настоящата инструкция, се обърнете към оторизирания сервиз на Каммартон България ЕООД.

1.1 Среда на употреба

Оборудването трябва да се използва единствено по предназначение, по начини и в случаи описани на фирмената табела и / или в ръководството, в съгласие с международните директиви за безопасност. Други приложения освен описаните от производителя се считат за неуместни и опасни, и в тези случаи производителят отрича всякаква отговорност.

Тази машина трябва да се използва само за професионални цели, в индустриална среда. Производителят не поема отговорност за нанесени щети при употреба на оборудването в домашни условия.

Оборудването трябва да се използва при температура на околната среда от -10°C до +40°C (+14°F ÷ +104°F).
Оборудването трябва да се транспортира и съхранява на места с температура от -25°C до +55°C (+13°F ÷ +131°F).
Оборудването трябва да се използва при липса на прах, газ или други корозивни субстанции.
Оборудването не бива да се използва при относителна влажност по-висока от 50% при 40°C (104°F).
Оборудването не бива да се използва при относителна влажност по-висока от 90% при 20°C (68°F).
Машината не бива да се използва на надморска височина по-голяма от 2000 метра.

Не използвайте машината за размразяване на тръби.
Не използвайте оборудването за зареждане на батерии и / или акумулатори.
Не използвайте оборудването за преходно стартиране на двигателя.

1.2 Безопасна работа

Заваръчният процес причинява радиация, шум, топлоотделяне и газови емисии. Поставете забавящият огъня щит така че да защитите околната зона на заваряване от лъчи, пръски и гореща шлака. Посъветвайте близкостоящите хора да не гледат заваръчната дъга или или нажеженият метал, и да вземат мерки за адекватна защита.

Носете защитно облекло, което да ви предпазва от лъчите на дъгата, пръските или нажежен метал. Облеклото трябва да покрива цялото тегло и трябва да е:
- непокътнато и в добро състояние
- огнеупорно
- изолирано и сухо
- по-мярка и без ръкавели или маншети

Винаги носете здрави обувки и водно изолирани обувки.

Носете винаги подходящи ръкавици, които са електрически и термично изолирани.

BG

Носете маски с странично лицева защита и подходящ защитен филтър (поне NR10 или повече) за очите.

Винаги носете защитни очила със странична защита, особено по време на ръчно или механично премахване на заваръчната шлака.

Не носете контактни лещи.

Ако шума от заваряване е над допустимите норми, използвайте антифони. Ако нивото на шума надхвърля предписаните от закона граници, ограничете работната зона и се уверете, че всеки, който се приближава до нея, е защитен със слушалки или слушалки.

Винаги дръжте страничните капаци затворени по време на заваряване. Не изменяйте модификацията на машината по никакъв начин. Избягвайте контакта между вашите ръце, коса, дрехи, инструменти....и движещите се части на машината. вентилатори, зъбни колела, ролки и валове, телени ролки. Не докосвайте зъбните колела докато телоподаващото работи. Шунтирането на защитните устройства на телоподаващото е изключително опасно и освобождава производителят от всякаква отговорност за нанесени щети на собственост и хора.

Докато телта се зарежда и захранва, пазете главата си далеч от МИГ/МАГ горелката.
Излизащият тел може сериозно да увреди вашите ръце, лице и очи.

Избягвайте докосването на току що заварени детайли: топлината може да причини сериозни изгаряния.
Следвайте всички изброени по-горе препоръки по-време и след заваряването, тъй като шлаката може да се отделя от детайлите известно време след охлаждането им.

Проверете дали горелката е студена, преди да работите по нея.

Уверете се че охлаждащата система е изключена преди да откачите тръбите на охлаждащата течност. Горещата течност излизаща от тръбите може да причини изгаряния.

Осигурете комплект за първа помощ близо до работното място.
Не подценявайте всякакви видове изгаряния или наранявания.

Преди да си тръгнете от работа, се уверете че сте обезопасили работното място с цел да избегнете инциденти.

1.3 Защита от дим и газове

Димът, газовете и прахът които се отделят в резултат на заваряване са вредни за Вашето здраве.
Доказано е че димът породен от заваряването може да причини рак или да навреди на зародиша на бременна жена.

- Дръжте главата си далече от газовете и дима от заваряването.
- Използвайте естествената вентилация или система за принудителна аспирация.
- Ако заварявате при слаба вентилация, използвайте маски и аспирационни апарати.
- Заваряването в изключително малки помещения трябва да се извършва под наблюдението на намиращ се наблизо колега.
- Не използвайте кислород за вентилиране на работното място.
- Уверете се че аспирацията работи, като сравните количеството на вредните газове със стойностите формулирани в правилата за безопасност.
- Количеството и нивото на опасност на димът зависи от употребяваният метал, запълващият метали и субстанцията използвана за чистене и обезмасляване на детайлите за заваряване. Следвайте производствените инструкции и инструкциите дадени в техническите схеми.
- Не заварявайте близо до пречиствателни и бояджийски станции.
- Поставете бутилките със сгъстен газ на място с добра вентилация.

1.4 Защита от пожар и експлозии

Заваръчният процес може да причини пожар или експлозия.

- Преди започване на работа, почистете работното място от опасни и възпламеними материали.
- Запалимите материали трябва да са на поне 11 метра от областта на заваряване, или трябва да са защитени по подходящ начин.
- Искрите и нажежените частици имат голям обхват и минават и през малки отвори. Пазете хората и имуществото.
- Не заварявайте в близост до съдове под налягане.
- Не заварявайте в затворени контейнери или тръби. Внимавайте при заваряване на тръби и контейнери дори те да са отворени, празни и напълно почистени. Всеки остатък от газ, гориво, масло или подобни материали може да причини експлозия.
- Не заварявайте в близост до експлозивни прахове, газове или пари.
- Когато свършите със заваряването се уверете, че веригата под напрежение не може да направи контакт с която и да е заземена част.
- Поставете пожарогасител в близост до работното място.

1.5 Предпазни мерки при използване на газови бутилки

Инертно - газовите бутилки съдържат газ под налягане, който може да експлодира. Ако безопасните условия на транспорт са сведени до минимум, съхранението и употребата им може да не е безопасна.

- Бутилките трябва да стоят изправени до стената или други поддържащи структури, така че да не може да падне.
- Затворете капака за да защитите вентилът при транспортиране, въвеждане в експлоатация и в края на заваряването.
- Избягвайте излагането на газовите бутилки на директни слънчеви лъчи и на големи температурни разлики. Не излагайте бутилките на твърде ниски или твърде високи температури.
- Дръжте бутилките далеч от пламъци, електрични дъги, горелки, пистолети и леснозапалими материали изпръскани от заваряването.
- Дръжте бутилките далеч от заваръчни и електрични вериги.
- Дръжте главата си далеч от изхода на газовата бутилка, когато отваряте вентила.
- Винаги затваряйте бутилковият вентил в края на заваряването.
- Никога не заварявайте бутилка с газ под налягане.
- Бутилка със сгъстен въздух никога не трябва да бъде свързвана директно с редуцира на машината. Възможно е налягането да надхвърля капацитета на редуктора, който следователно може да експлодира!

1.6 Защита от токов удар

Токовият удар може да Ви убие.

- Избягвайте да докосвате части от машината заваръчния , които са под напрежение, докато са активни (горелки, пистолети, заземителни кабели, електроди, тел, ролките и макарите са електрично свързани със заваръчния кръг).
- Осигурете електрическото изолиране на инсталацията и на оператора с помощта на равнини и основи, които са сухи и достатъчно изолирани от потенциала на земята и на масата.
- Уверете се че системата е свързана вярно и токоизточникът е снабден със заземяващ проводник.
- Не докосвайте две горелки или два електродни държача едновременно.
- Ако почувствате токов удар, спрете заваряването незабавно.

1.7 Електромагнитни полета и смущения

Ток минаващ през кабелите и проводниците на машината образува електромагнитно поле в заваръчните кабели и самата машина.

- Електромагнитните полета могат да се отразят на здравето на хората, които са изложени на тях продължително време.
- Електромагнитните полета могат да попречат на апарати като изкуствен водач на сърцето или слухов апарат.

Хора с изкуствен водач на сърцето, трябва да се консултират лекарят си преди да започнат да се занимават със заваряване.

1.7.1 Класификация по стандарт като EMC: EN 60974-10/A1:2015.

Клас B

Оборудване клас B отговаря на изискванията за електромагнитна съвместимост в индустриална и не индустриална среда, включително градска и извънградска, където електричеството е осигурено от обществена мрежа ниско напрежение.

BG

Клас A

Оборудване клас A не е предназначено за употреба в не индустриална среда, където електричеството е осигурено от обществена мрежа ниско напрежение. Възможни са трудности при осигуряването на електромагнитна съвместимост от клас A в подобни среди, поради наличието на източници на смущения.

Вижте главата за повече информация: ИДЕНТИФИКАЦИОННА ТАБЕЛА или ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

1.7.2 Инсталиране, употреба и сфера на приложение

Това оборудване е произведено в съгласие с EN 60974-10/A1:2015 и се определя като „КЛАС A" оборудване. Тази машина трябва да се използва само за професионални цели, в индустриална среда. Производителят не поема отговорност за нанесени щети при употреба на оборудването в домашни условия.

Потребителят трябва да е експерт в дейността и като такъв е отговорен за инсталирането и употребата на оборудването съгласно производствените инструкции. Ако бъдат забелязани някакви електромагнитни смущения, потребителят трябва да реши проблема, ако е необходимо с техническо съдействие от производителите / сервиза.

При всички случаи електромагнитното смущение трябва да бъде премахнато възможно най-бързо.

Преди да инсталирате оборудването, трябва да прецените потенциалните електромагнитни проблеми които могат да възникнат в близост на работното място, като се вземе предвид и личното здравно състояние на хората намиращи се в близост, например хора с сърдечни или слухови проблеми.

1.7.3 Предпазни мерки относно кабелите

За да намалите ефектът на електромагнитните полета следвайте следните инструкции:

- Където е възможно съберете и обезопасете заземяващите и захранващите кабели заедно.
- Никога не увивайте кабели около себе си.
- Не заставайте между заземяващият и захранващият кабели (дръжте и двата кабела от една и съща страна).
- Кабелите трябва да са възможно най-къси, да са позиционирани възможно най-близо един до друг или приблизително на едно и също земно равнище.
- Машината трябва да е на известно разстояние от областта на заваряване.
- Работните кабели, трябва да се държат на страна от останалите кабели.

BG

1.7.4 Заземяване

Трябва да разгледате целесъобразността на свързването с маса на всички метални компоненти в заваръчната инсталация и в близост до нея. Заземяването на работния детайл трябва да бъде направено в съответствие с националните норми за това.

1.7.5 Заземяване на работния детайл

Необходимо е заземяване на работния детайл с цел намаляване на риска от електрошок. Трябва да внимавате заземяването на обработвания детайл да не увеличи риска от злополука с ползвателите и да не повреди други електрически уреди. Заземяването на работния детайл трябва да бъде направено в съответствие с националните норми за това.

1.7.6 Екраниране

Екранирането на кабели, намиращи се в близост до работните кабели на машината, ще доведе до намаляване на риска от смущения.

Екранирането на цялата заваръчна инсталация може да се вземе предвид при специални приложения.

1.8 Защитен клас

IP

IP23S

- Няма възможност за допир на опасни части с пръсти. Защита от проникване на чужди външни тела с диаметър по-голям или равен на 12.5 мм.
- Защита от дъжд с ъгъл 60°C.
- Докато подвижните части на машината не работят, тя е защитена от вредния ефект на просмуканата вода.

1.9 Изхвърляне

Не изхвърляйте електрическото, заедно с обикновеният боклук.

В съответствие с европейска директива 2012/19/EC относно отпадъците от електрическо и електронно оборудване и с приложението ѝ съгласно националните закони, електрическото оборудване, което е достигнало края на жизнения си цикъл, трябва да се събира отделно и да се предава на център за събиране и обезвреждане. Собственикът на оборудването трябва да открие оторизираните центрове за събиране на отпадъци, като се допита до местната администрация. Спазвайки тази Европейска Директива Вие ще допринесете за опазването на околната среда и човешкото здраве!

» За повече информация направете справка в сайта.

2. ИНСТАЛИРАНЕ

Инсталирането трябва да се извърши само от специализиран персонал, оторизиран от производителя.

По време на инсталацията, токоизточникът трябва да е изключен от мрежата.

2.1 Вдигане, транспорт и разтоварване

- Машината е снабдена с дръжка, за ръчно пренасяне.
- Машината не е снабдена със специфични елементи за повдигане.
- Използвайте самотоварач с вилкова хватка, като внимавате машината да не се обърне.

Не подценявайте теглото на машината: вижте техническите характеристики.
Не транспортирайте машината над хора.
Не изпускайте или поставяйте под натиск машината.

2.2 Позициониране на машината

Спазвайте следните правила:

- Осигурете лесен достъп до кабелите и контролния панел.
- Не поставяйте машината е много малки пространства.
- Не поставяйте машината на места с наклон на повърхнината по-голям от 10°C спрямо хоризонтала.
- Поставете машината на сухо, чисто и подходящо проветрявано място.
- Защитете системата срещу силен дъжд и слънцето.

» Консултирайте се с „Предпазни мерки при използване на газови бутилки".

2.3 Свързване

Мобилните машини на се захранват с ниско напрежение.

2.4 Инсталиране

2.4.1 Свързване за РЕД3, ММА заваряване

Свързването показано на фигурата е за заваряване с обратна полярност.
За да получите права полярност, разменете местата на свързване.

1. **Конектор на щипката, държаща електрода**
2. **Положителна захранваща муфа (+)**

▸ Свържете конектора на кабела на ръкохватката за електроди към положителния извод (+) на WF. Поставете щепсела и завъртете по посока на часовниковата стрелка докато всички части не се обезопасят.

BG

1. Конектор на щипката за маса
2. Отрицателна захранваща муфа (-)

- Свържете кабел масата към отрицателният извод (-) на токоизточника. Поставете щепсела и завъртете по посока на часовниковата стрелка докато всички части не се обезопасят.

2.4.2 Свързване за МИГ/МАГ заваряване

1. Захранващият кабел
2. Положителна захранваща муфа (+)
3. Сигнален кабел
4. Вход за сигналния кабел
5. Газова тръба
6. Фитинг-връзка за газ
7. Връзка за подаване на газ
8. Свързване за охладителната течност

- Свържете захранващият кабел към съответният извод. Поставете щепсела и завъртете по посока на часовниковата стрелка докато всички части не се обезопасят.
- Свържете едножилният кабел към съответният конектор. Вкарайте конектора и въртете пръстена по посока на часовниковата стрелка, докато частите се закрепят правилно.
- Свържете шланга за газ с редуцир - вентила на бутилката или за връзката на газовото захранване. Настроете потокът на газ от 10 на 30 л/мин.
- Свържете водната тръба (оцветена в синьо) с изходящата бърза връзка на охладителната система (оцветена в синьо).
- Свържете оцветената в червено водна тръба с входящата бърза връзка на охлаждащата система (червено).
- Свържете сигналния CAN-BUS кабел за контрол на външни устройства (като RC, RI...) към съответния конектор.

Консултирайте раздел "Инсталиране Аксесоари".

1 Връзка на горелката

2 Конектор

- Свържете оцветената в червено водна тръба на горелката с входящата бърза връзка на охлаждащата система (червено).
- Свържете оцветената в синьо водна тръба на горелката с изходящата бърза връзка на охлаждащата система (оцветена в синьо).
- Свържете МИГ/МАГ горелката с централният адаптор, уверявайки се че затягащият пръстен е напълно стегнат.

1 Конектор на щипката за маса

2 Отрицателна захранваща муфа (-)

- Свържете кабел масата към отрицателният извод (-) на токоизточника. Поставете щепсела и завъртете по посока на часовниковата стрелка докато всички части не се обезопасят.

Отделение за мотора

1 винта

2 Триещият винт

3 Въртящият лост на телоподаващото

- Отворете десният капак.
- Проверете дали големината на ролката съответства на диаметъра на тела, който искате да използвате.
- Развинтете десният винт от оста и поставете ролката с тел.
- Поставете също така щифта на ролката, поставете винта и настройте триещият винт.
- Освободете въртящият лост на телоподаващото, плъзнете тела във втулката на телоподаващата дюза, която предава тела към ролката, а след това към горелката. Заключете телоподаването в позиция, проверявайки дали телта влиза в прореза на ролката.
- За да заредите тел в горелката, натиснете бутонът за подаване на тел.
- Настроете потокът на газ от 10 на 30 л/мин.

3. ОПИСАНИЕ НА МАШИНАТА

3.1 Заден панел

1. **Връзка за газта.**
2. **Вход на сигнален кабел (CAN-BUS) (Кабелен сноп)**
3. **Вход на захранващ кабел (Кабелен сноп)**
4. **Положителна захранваща муфа (+)**

   Процес MMA: Свързване електродна горелка
5. **Има две позиции, „O" изключена, и "I" включена.**

3.2 Свързващ панел

1. **Връзка на горелката**

   Там се свързва МИГ/МАГ горелката.
2. **Външни уреди (Push/Pull)**
3. **Свързване за охладителната течност**
4. **Вход за сигналния кабел**
5. **Външни уреди (RC)**

BG

3.3 Преден панел за управление

1 **Светодиод за захранване**

Сигнализира за свързването на машината с мрежата и включването й.

2 **Светодиод за обща аларма**

Сигнализира възможната интервенция на защитните устройства, като термичната защита.

3 **Светодиод за активна мощност**

Сигнализира наличието на напрежение в изходните връзки на машината.

4 **Дисплей**

На него се изписват основните заваръчни параметри на машината по време на стартирането, настройките, отчита токът и напрежението по време на заваряването, и кодовете на алармите.

5 **LSD дисплей**

На него се изписват основните заваръчни параметри на машината по време на стартирането, настройките, отчита токът и напрежението по време на заваряването, и кодовете на алармите.
Позволява всички операции да се изписват моментално.

6 **Ръчка за главни настройки**

Позволява влизането в настройки, избора и настройване на заваръчните параметри.

7 **Функционални клавиши**

Дава възможност за избор на произволни системни функции:
- Заваръчен процес
- Заваръчни методи
- Импулсен режим на работа
- Графичен режим

8 **Заваръчни програми бутон**

Дава възможност да се избере заваръчна програма, чрез избор на няколко прости настройки:
- Тип заваръчна тел
- Вид газ
- Диаметър на тела

9 **Бутон job**

Позволява съхранението и управлението на 240 job, които могат да бъдат персонализирани от оператора.

BG

4. ИЗПОЛЗВАНЕ НА ОБОРУДВАНЕТО

4.1 Стартов екран

При включването инсталацията изпълнява редица проверки, целящи гарантиране на правилната работа на същата, както и на всички свързани към нея устройства. На това ниво газовият тест се провежда също, за да провери правилната връзка със системата за снабдяване с газ.

4.2 Тестов екран

Когато страничният панел (отделението с телоподаващият механизъм) е отворен се възпрепятстват заваръчните функции.
Тестовият екран се появява на LCD екрана.

1. Подаване на тел
2. Газ тест
3. Скорост на телта
4. Отворен страничен панел
5. Заглавие

BG

Подаване на тел

Позволява ръчно телоподаване, без протичане на газ и телоподаващо.
Позволява поставянето на тела в горелката по време на подготвителните заваръчни фази.

Газ тест

Позволява освобождаването на газовата верига от нечистотии и провеждането, без изходна мощност, на подходящите предварителни настройки на налягането и потока на газа.

Скорост на телта

Позволява регулирането на скоростта на подаване на проводника (по време на стъпката на зареждане).

Минимум	Максимум	Фабрично
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

Отворен страничен панел

Заглавие

Позволява показването на определени части важна информация, свързани с избрания процес.

4.3 Страница DualFeeder

Генераторът и подавателният механизъм за тел не може да бъдат активни едновременно.
Системата сигнализира кое от устройствата е активно по следния начин:

Неактивен

- LCD дисплеят показва страницата в черно-бяло.

Активен

- LCD дисплеят показва страницата цветно.

Превключване на неактивно/активно състояние

За да активирате генератора/подавателния механизъм за тел, който в неактивен режим (LCD дисплей в черно-бяло), просто извършете произволна операция на командния панел или натиснете бутона с изобразена горелка, който се отнася до устройството, което искате да превключите в активен режим.

По време на фазите на заваряване смяната на състоянието е блокирана.

4.4 Главен екран

Позволява контрола на системата и на заваръчния процес, показвайки основните настройки.

4.5 Главна страница за процес MMA

1. Величини
2. Заваръчни параметри.
3. Функции

Величини

По време на заваръчната работа, реалният електрически ток и напрежение се показват на LCD екрана.

1. Заваръчен ток
2. Заваръчно напрежение

Заваръчни параметри.

- Изберете необходимия параметър чрез натискане на бутона на потенциометъра.

1. Заваръчни параметри.
2. Икона на параметъра
3. Стойност на параметъра
4. Единица за измерване на параметъра
5. VRD (Voltage Reduction Device)
   Устройство за намалявана на напрежението
   Показва че напрежението на празен ход на оборудването е регулирано.

BG

Функции

Позволява настройката на най-важните функции и заваръчните методи.

1 Заваръчен процес

2 РЕД3 синергия

Заваръчен процес

РЕД3 синергия

Позволява да настроите силата на дъгата, чрез избиране на типа използвани електроди.
Изборът на правилната динамика на дъгата позволява максимално извличане на предимствата от токоизточника с оглед да се достигне най-добър заваръчен процес.

Отличната заваряемост на електродите не е гарантирана.
Заваряемостта зависи от качеството на консумативите и тяхното съхранение, от работните заваръчни условия, от различните приложения и т.н.

BG

4.6 Главна страница за процес TIG

1 Величини

2 Заваръчни параметри.

3 Функции

Величини

По време на заваръчната работа, реалният електрически ток и напрежение се показват на LCD екрана.

1 Заваръчен ток

2 Заваръчно напрежение

Заваръчни параметри.

1 Заваръчни параметри.

- Изберете необходимия параметър чрез натискане на бутона на потенциометъра.
- Настройте стойността на избрания параметър чрез въртене на потенциометъра.

2 Икона на параметъра

3 Стойност на параметъра

4 Единица за измерване на параметъра

Функции

Позволява настройката на най-важните функции и заваръчните методи.

1 Заваръчен процес

Заваръчен процес

Заваръчни методи

Позволява избора на заваръчен метод

В двутактовият режим на работа
В двутактовият режим на работа, натискането на бутона предизвиква протичането на газ и запалването на дъгата; когато отпуснете бутона токът плавно намалява до нула; при пускане на бутона заваръчния ток плавно намалява до изключване на машината, подаването на защитен газ спира след зададеното време.

В четиритактовият режим на работа
В четиритактовият режим на работа, първото натискане на бутона предизвиква протичането на защитен газ; когато го отпуснете дъгата се запалва.

Bilevel
При bilevel заваръчният апарат може да заварява с два различни тока, зададени преди това. Първото натискане на бутона води до протичане на защитен газ, след което заваръчния ток нараства до пилотна стойност (няколко ампера) - дъгата е запалена. С първото освобождаване на бутона токът се покачва до “I1”. Ако заварчикът натисне и пусне бутона бързо, токът става “I2”. при ново бързо натискане и отпускане на бутона токът се връща към стойността си “I1” и т.н. Ако задържите бутона на горелката за по-дълго, токът започва да намалява докато не достигне крайният ток. Освобождаването на бутонът води до угасването на дъгата и подаването на защитен газ се прекратява след зададения интервал от време.

4.7 Главна страница за процес MIG/MAG

Базова страница

1 Заглавие МИГ/МАГ

2 Заваръчни параметри.

3 Функции

BG

Графична страница

1. Заглавие МИГ/МАГ
2. Заваръчни параметри.
3. Функции

Заглавие МИГ/МАГ

Позволява показването на определени части важна информация, свързани с избрания процес.

Избраната синергична крива

1. Вид на запълващия метал
2. Диаметър на тела
3. Вид газ

Заваръчни параметри.

1. Заваръчен ток
2. Дебелина на парчето
3. Ъглов заваръчен шев "a"
4. Заваръчно напрежение

Заваръчни параметри. (Базова страница)

▸ Изберете необходимия параметър чрез натискане на бутона на потенциометъра.

1. Заваръчни параметри.
2. Икона на параметъра
3. Стойност на параметъра
4. Единица за измерване на параметъра

Заваръчни параметри. (Графична страница)

▸ Изберете необходимия параметър чрез натискане на бутона на потенциометъра.

1. Заваръчни параметри.
2. Икона на параметъра
3. Стойност на параметъра
4. Единица за измерване на параметъра

BG

Функции

Позволява настройката на най-важните функции и заваръчните методи.

1. Заваръчен процес
2. Заваръчни методи
3. Двойна пулсация
4. Избор на вида на дисплея

Заваръчен процес

МИГ/МАГ Standard → Пулсиращ МИГ/МАГ → ММА → ВИГ DC

Заваръчни методи

Позволява избора на заваръчен метод

В двутактовият режим на работа

При натискане на бутона автоматично се подава защитен газ, телоподаващото се задейства; при отпускане на бутона захранването се изключва, телоподаващото спира, а подаването на защитен газ спира след зададеното време.

В четиритактовият режим на работа

При натискане на бутона протича защитен газ с ръчно зададено време на действие; отпускането му активира захранването на телоподаващото и то се задейства. Следващото натискане на бутона спира телоподаващото устройство и предизвиква плавното намаляване на заваръчния ток до нула. Последното отпускане на бутона води до спиране на подаването на защитен газ.

Crater filler

Позволява на заварчика да заварява с три различни нива на мощност, като ги сменя от бутона на горелката.

Първото натискане на бутона стартира протичането на газ и стартира телоподаването със скоростта от първоначално зададените параметри (по време на настройката) и със съответните синергични стойности на заваръчните параметри.

При отпускане на бутона предните величини се връщат към стойностите, които съм и зададени от предният панел.

Следващото натискане на бутона води до връщане на предните стойности, зададени от Crater Filler настройката.

Освобождаването на бутона води до спиране на телоподаването и и захранва с енергия обратното горене и протичането на защитен газ.

Двойна пулсация

Двойна пулсация активно

Двойна пулсация не е активирано

Избор на вида на дисплея

Позволява промяна на визуализацията между:

Базова страница

Графична страница

Екран на синергичните криви

Синергия

Дава възможност да се избере заваръчна програма (синергична линия), чрез избор на няколко прости настройки

BG

Избор на заваръчен процес

- Влезте в страница “Синергия”, като натиснете клавиша Syn за поне една секунда.
- Изберете желания процес, като натиснете клавиши ↓ ↑
- Натиснете бутон → за да преминете към следващата стъпка.

Заваръчен процес

Страница за избор на синергия Тип материал/Тип газ

1. Програма за заваряване (BöhlerArc/UniversalArc)
2. Избор на материал/газ
3. Диаметър на тела
4. Заглавие
5. Програма за заваряване

Програма за заваряване

Позволява избора на заваръчен програма

BöhlerArc

UniversalArc

Избор на материал/газ

Дава възможност да изберете:

- Вид на запълващия метал
- Вид газ

Диаметър на тела

Може да изберете диаметър на използвания тел (мм).

1. Диаметър на тела

BG

Заглавие
Позволява показването на определени части важна информация, свързани с избрания процес.

NO PROGRAM (няма програма)
Индикира, че селектираната синергична програма е невалидна или не съвпада с другите настройки

4.8 Програмен екран

Позволява съхранението и управлението на 240 job, които могат да бъдат персонализирани от оператора.

Програми (JOB)

1. Функции
2. Избран номер на програма
3. Основни параметри на избраната програма
4. Описание на избраната програма
5. Заглавие

Виж секцията "Главен екран"

Съхранение на програмата

- Влезте в меню “program storage” (запаметяване на програма) като натиснете бутон. Prog за поне една секунда.

- Изберете нужната програма (или празната памет) чрез въртене на потенциометъра.

--- **Свободна памет**

Програма запаметена

- Потвърдете операцията чрез натискане на бутон .
- Запишете всички текущи настройки на избраната програма чрез натискане на бутон. Save.

Въведете описание на програмата.
- Изберете нужната буква чрез въртене на потенциометъра.
- Съхранете избраната буква чрез натискане на потенциометъра.
- Изтрийте последния знак като натиснете бутон. .
- Потвърдете операцията чрез натискане на бутон .
- Потвърдете операцията чрез натискане на бутон Save.

BG

Запаметяването на нова програма на вече заето място в паметта изисква освобождаване на мястото чрез задължителна процедура.

- Потвърдете операцията чрез натискане на бутон .
- Изтрийте избраната програма като натиснете бутон. .
- Започнете отново процедурата по запаметяване.

Зареждане на програмата

- Отидете на първата валидна програма като натиснете бутон .
- Изберете нужната програма чрез въртене на потенциометъра.
- Избирете нужната програма като натиснете бутон. .

Показват се само места в паметта, заети от програма, а празните се пропускат.

Изтриване на програма

- Изберете нужната програма чрез въртене на потенциометъра.
- Изтрийте избраната програма като натиснете бутон. .
- Потвърдете операцията чрез натискане на бутон .

- Потвърдете операцията чрез натискане на бутон .
- Изтрийте избраната програма като натиснете бутон. .

BG

5. НАСТРОЙКИ

5.1 Настройка и настройка на параметри

Позволява настройката на редица параметри спомагащи за по-доброто и сигурно заваряване.
Настройващите се параметри са организирани във връзка с заваръчният процес и имат собствен цифрен код.

Вход в настройки

- Осъществява се чрез натискане на бутона на енкодера за 5 секунди.
- Влизането се потвърждава чрез надпис 0 върху дисплея.

Избор и настройка на желаните параметри

- Става чрез завъртане на кодиращият ключ, докато се изпише цифровият код отговарящ на даденият параметър.
- Ако в този момент натиснете кодиращият ключ, стойността настроена за този параметър може да се изпише и да се настрои.

Изход от настройки

- За да излезете от секцията за настройване на параметъра натиснете кодиращият ключ отново.
- За да излезете от „настройки", отидете на параметър 0 (запази и излез) и натиснете кодиращият ключ.
- Потвърдете операцията чрез натискане на бутон .
- За да запазите промяната и да излезете от настройките, натиснете клавиша: .

5.1.1 Списък на настройващите се параметри (РЕД3)

0

Запази и излез

Позволява да се запазят направените промени и да се излезе от Настройки.

1

Нулиране

Връща всички параметри към фабричните им стойности.

3

Hot start

Позволява настройката на стойностите за hot start опцията в РЕД3.
Чрез тази функция се настройва hot start опцията във фазите на запалване на дъгата, което улеснява старта.

Базична електродно

Минимум	Максимум	Фабрично
1/off	500%	80%

Целулозен електродно

Минимум	Максимум	Фабрично
1/off	500%	150%

CrNi електродно

Минимум	Максимум	Фабрично
1/off	500%	100%

Алуминиев електродно

Минимум	Максимум	Фабрично
1/off	500%	120%

Електродно на чугун

Минимум	Максимум	Фабрично
1/off	500%	100%

Рутилов електрод

Минимум	Максимум	Фабрично
1/off	500%	80%

7

Заваръчен ток

Позволява настройката на заваръчният ток.

Минимум	Максимум	Фабрично
3 A	Imax	100 A

BG

8

Arc force

Позволява настройката на силата на дъгата в РЕД3 режим.
Чрез тази опция се настройва силата на динамичната характеристика, което улеснява заварчика.
Увеличаването на стойността на силата на дъгата намалява риска от залепване на електрода.

Базична електродно

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	500%	30%

Целулозен електродно

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	500%	350%

CrNi електродно

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	500%	30%

Алуминиев електродно

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	500%	100%

Електродно на чугун

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	500%	70%

Рутилов електрод

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	500%	80%

204

Dynamic power control (DPC)

Позволява избора на желаната V/I характеристика.

I=C **Постоянен ток**

Повишаването или намаляването на дължината на дъгата не влияе на зададения ток.

Препоръчва се за електрод: Базична, Рутилови, Кисела, Стоманени, Чугунени

1÷20 **Низходяща характеристика с настройваща се стъпка.**

Повишаването на дължината на дъгата причинява намаляване на то (и обратното) според зададената стойност от 1 до 20 A/V.

Препоръчва се за електрод: Целуозни, Алуминиеви

P=C **Постоянно захранване**

Нарастването на дължината на дъгата причинява намаляването на заваръчният ток съгласно закона: V·I=K

Препоръчва се за електрод: Целуозни, Алуминиеви

BG

312

Напрежение на дъгата

Позволява настройка на напрежението при което дъгата се изключва.
Позволява по-добро управление при различни условия на средата.
Например, при точковото заваряване, ниското напрежение за откачване на дъгата намалява броят на повторните удари на дъгата, когато отмествате електрода от детайла, намалява пръскането, изгарянето и оксидирането на детайла.

Никога не настройвайте по-високо напрежение на отделяне на дъгата от това, което се отделя от токоизточника.

Базична електродно

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	U0max	57.0 V

Целулозен електродно

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	U0max	70.0 V

399

Скорост на режете

Дава възможност за настройка на скоростта на заваряване.
Default cm/min: отговарящо на скоростта при ръчно заваряване.
Syn: Sinergic стойност.

Минимум	Максимум	Фабрично
2 cm/min	200 cm/min	15 cm/min

500

Настройване на машината

Избира нужния графичен интерфейс.
Позволява достъп до настройки на по-високо ниво.
Консултирайте се с "Персонализиране на интерфейса (Set up 500)"

Стойност	Избрано ниво
USER	Потребител
SERV	Service
vaBW	vaBW

Стойност	Потребителски интерфейс
XE	лесен режим
XA	режим за напреднали
XP	професионален режим

551

Lock/unlock

Позволява заключването на контролните механизми на панела и въвеждането на защитен код.
Консултирайте се с "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Фабричен сигнал

Позволява настройката на фабричният сигнал.

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	10	10

601

Регулационна стъпка

Позволява регулацията на параметър със стъпка, която може да бъде избрана от оператора.

Минимум	Максимум	Фабрично
1	Imax	1

602

Външен параметър 2

Позволява управлението на външен параметър 2 (минимална стойност, максимална стойност, стойност по настройка, избран параметър).

705

Калибриране на съпротивлението в кръга

Позволява тариране на инсталацията.
Консултирайте се с "Калибриране на съпротивлението в кръга (set up 705)".

751

Отчитане на електрическия ток

Позволява отчитането на реалната стойност на заваръчния ток.

752

Отчитане на напрежението

Позволява показването на реалната стойност на заваръчното напрежение.

768

Измерване на количеството внесена топлина HI

Позволява отчитане на стойността на измерено количество внесена топлина при заваряването.

801

Предпазни лими

Позволява настройката на предупредителните лимити и предпазните лимити.
Позволява заваръчният процес да бъде контролиран чрез поставяне на предупредителни лимити и предпазни лимити за главните измерими параметри.
Позволява точния контрол на различните заваръчни фази.

854

Стържещ

Позволява да настроите генератора като “захранващо устройство” на специфични инструменти за шлайфане.

Стойност	Фабрично	Функция за обратно извикване
изключен	X	Изключено
12÷80 V	-	Захранващо устройство за шлайфане

5.1.2 Списък на параметри за настройване (TIG)

0

Запази и излез

Позволява да се запазят направените промени и да се излезе от Настройки.

1

Нулиране

Връща всички параметри към фабричните им стойности.

BG

7

Заваръчен ток

Позволява настройката на заваръчният ток.

Минимум	Максимум	Фабрично
3 A	Imax	100 A

399

Скорост на режете

Дава възможност за настройка на скоростта на заваряване.
Default cm/min: отговарящо на скоростта при ръчно заваряване.
Syn: Sinergic стойност.

Минимум	Максимум	Фабрично
2 cm/min	200 cm/min	10 cm/min

500

Настройване на машината

Избира нужния графичен интерфейс.
Позволява достъп до настройки на по-високо ниво.
Консултирайте се с "Персонализиране на интерфейса (Set up 500)"

Стойност	Избрано ниво
USER	Потребител
SERV	Service
vaBW	vaBW

Стойност	Потребителски интерфейс
XE	лесен режим
XA	режим за напреднали
XP	професионален режим

551

Lock/unlock

Позволява заключването на контролните механизми на панела и въвеждането на защитен код.
Консултирайте се с "Lock/unlock (Set up 551)".

BG

552

Фабричен сигнал

Позволява настройката на фабричният сигнал.

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	10	10

601

Регулационна стъпка

Позволява регулацията на параметър със стъпка, която може да бъде избрана от оператора.

Минимум	Максимум	Фабрично
1	Imax	1

602

Външен параметър CH1, CH2, CH3, CH4

Позволява управлението на външен параметър 1, 2, 3, 4 (минимална стойност, максимална стойност, стойност по настройка, избран параметър).
Консултирайте се с "Управление на външните контролни механизми (Set up 602)".

705

Калибриране на съпротивлението в кръга

Позволява тариране на инсталацията.
Консултирайте се с "Калибриране на съпротивлението в кръга (set up 705)".

751

Отчитане на електрическия ток

Позволява отчитането на реалната стойност на заваръчния ток.

752

Отчитане на напрежението

Позволява показването на реалната стойност на заваръчното напрежение.

758

Скорост на движение на робота

Позволява отчитането на скоростта на движение на ръката на робота или на автоматизирания уред.

768

Измерване на количеството внесена топлина HI

Позволява отчитане на стойността на измерено количество внесена топлина при заваряването.

801

Предпазни лими

Позволява настройката на предупредителните лимити и предпазните лимити.
Позволява заваръчният процес да бъде контролиран чрез поставяне на предупредителни лимити и предпазни лимити за главните измерими параметри.
Позволява точния контрол на различните заваръчни фази.

854

Стържещ

Позволява да настроите генератора като “захранващо устройство” на специфични инструменти за шлайфане.

Стойност	Фабрично	Функция за обратно извикване
изключен	X	Изключено
12÷80 V	-	Захранващо устройство за шлайфане

5.1.3 Списък на параметри за настройване (МИГ/МАГ)

0

Запази и излез

Позволява да се запазят направените промени и да се излезе от Настройки.

1

Нулиране

Връща всички параметри към фабричните им стойности.

2

Заваръчни програми

МИГ/МАГ Standard:

Позволява избор на ръчен МИГ (Off) или синергичен МИГ (6) процес с настройка на типа материали за заваряване.

Пулсиращ МИГ/МАГ:

Позволява избор синергичен МИГ (6) процес с настройка на типа материали за заваряване.
Позволява избор на CC/CV процес.
Консултирайте се с "Преден панел за управление".

3

Скорост на телта

Позволява регулирането на скоростта на подаване на проводника.

Минимум	Максимум	Фабрично
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4

Ток

Позволява настройката на заваръчният ток.

Минимум	Максимум
3 A	Imax

5

Дебелина на парчето

Позволява настройката на дебелината на детайлите, които ще се заваряват.
Позволява настройката на системата чрез регулация на детайла, която ще се заварява.

6

Ъглов заваръчен шев "a"

Дава възможност за настройка на дебелината на заваръчният шев при ъглово съединение.

BG

7

Напрежение - дължина на дъгата

Позволява регулацията на напрежението на дъгата.
Позволява регулацията на дължината на дъгата по време на заваряване.
Високо напрежение = дълга дъга
Твърде ниско напрежение = къса дъга

Синергичен режим

Минимум	Максимум	Фабрично
-5.0	+5.0	0/syn

Ръчно заваряване

Минимум	Максимум	Фабрично
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10

Защитен газ

Позволява настройка на протичането на защитен газ преди запалването на дъгата.
Пълни горелката с газ и подготвя средата за заваряване.

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	99.9 s	0.1 s

11

Soft start

Позволява настройка на скоростта на подаване на тела в момента преди запалването на дъгата.
Позволява запалване на по-ниска скорост с по-малко пръски.

Минимум	Максимум	Фабрично
10 %	100 %	50 %

12

Настройка на двигателя по линеен закон

Позволява да се настрои постепенен преход между скоростта на подаване на тела, при запалване на дъгата и крайната скорост на подаване на тела за заваряване.

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	1.0 s	0/изключен

15

Burn back

Позволява настройка на времето за обратно прегаряне на тела (времето между спирането на телоподаващото и спирането на тока на токоизточника), предотвратявайки залепването в края на заваряването.
Позволява настройката на дължината на тела извън горелката.

Минимум	Максимум	Фабрично
-2.00	+2.00	0/syn

16

Защитен газ

С тази функция настройваме потокът на газ в края на заваръчният процес.

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	99.9 s	2.0 s

19

Duty cycle (Двойно пулсово заваряване)

Позволява настройването на време, за което да се поддържа финалния електрически ток.

Минимум	Максимум	Фабрично
10 %	90 %	50 %

20

Двойна пулсация

Позволява регулация на амплитудата на пулсация.

Минимум	Максимум	Фабрично
0 %	100 %	±25 %

Минимум	Максимум	Фабрично
0.5 m/min	22 m/min	2.5 m/min

BG

21

Пулсираща честота (Двойно пулсово заваряване)

Позволява регулирането на цикъла, т.е. на цикъла на повтаряне на импулсите.
Позволява да се регулира честотата на импулсите.

Минимум	Максимум	Фабрично
0.1 Hz	5.0 Hz	2.0 Hz

22

Вторично напрежение (Двойно пулсово заваряване)

Позволява регулиране на напрежението на вторичното пулсиращо ниво.
Позволява получаването на по-голяма стабилност на дъгата по време на различни пулсиращи фази.

Минимум	Максимум	Фабрично
-5.0	+5.0	0/syn

23

Пулсиращи криви (Двойно пулсово заваряване)

Настройва времето между основния и върховия ток по време на пулсово заваряване.

Минимум	Максимум	Фабрично
1 %	100 %	50 %

24

Bilevel (4T - crater filler)

Позволява настройката на вторият скорост на проводника в BILEVEL режима на заваряване.

Ако заварчикът сега натисне и отпусне бутонът бързо заваръчният ток намалява до пилотна стойност “ Φ_2 ”.

Чрез следващо бързо натискане и отпускане на бутона се заварчикът се връща към “ Φ ” и т.н.

Минимум	Максимум	Фабрично
1 %	200 %	0/изключен

25

Първоначално нарастване

Позволява регулиране на скоростта на проводника по време на първата заваръчна фаза на „запълване на кратера”.
Позволява увеличението на енергията, доставяна до частта по време на фазата, когато материалът (който все още е студен) изисква повече топлина за да се топи равномерно.

Минимум	Максимум	Фабрично
20 %	200 %	120 %

26

Crater filler

Позволява регулация на стойността на скоростта на тела по време на затварящата фаза на заваряване.
Позволява намаляването на енергията, доставяна до детайла по време на фазата, когато материалът вече е много топъл, като по този начин намалява риска от нежелани деформации.

Минимум	Максимум	Фабрично
20 %	200 %	80 %

27

Време за първоначално нарастване

Дава възможност за настройка на времето за първоначално нарастване на тока.
Позволява автоматизирането на функцията „Запълване на кратера”.

Минимум	Максимум	Фабрично
0.1 s	99.9 s	0/изключен

28

Време за запълване на кратер

Дава възможност за настройка на времето за запълване на кратера.
Позволява автоматизирането на функцията „Запълване на кратера”.

Минимум	Максимум	Фабрично
0.1 s	99.9 s	0/изключен

30

Точково заваряване

Позволява процеса „точково заваряване” и настройка на заваръчното време.

Минимум	Максимум	Фабрично
0.1 s	99.9 s	0/изключен

BG

31

Паузирано точковане

Позволява задаване на времето между два отделни заваръчни процеси.

Минимум	Максимум	Фабрично
0.1 s	99.9 s	0/изключен

32

Вторично напрежение (Bilevel МИГ)

Позволява регулиране на напрежението на вторичното пулсиращо ниво.
Позволява получаването на по-голяма стабилност на дъгата по време на различни пулсиращи фази.

Минимум	Максимум	Фабрично
-5.0	+5.0	0/syn

33

Вторично Индуктивност (Bilevel МИГ)

Позволява регулиране на Индуктивност на вторичното пулсиращо ниво.
Позволява получаването на по-бърза или по-бавна дъга, която да компенсира движенията на заварчиците и естествената нестабилност на заваряването.
Ниска индуктивност = реактивна дъга (повече пръскане).
Висока индуктивност = по-малко реактивна дъга (по-малко пръскане).

Минимум	Максимум	Фабрично
-30	+30	0/syn

34

Постепенно първоначално нарастване

Позволява да се настрой плавно преминаване между първоначалното нарастване и заваряването.

Минимум	Максимум	Фабрично
0 s	10 s	0/изключен

35

Постепенно "запълване на пукнатини (crater filler)

Позволява да се настрой плавно преминаване от заваряването към "запълване на пукнатини " (crater filler).

Минимум	Максимум	Фабрично
0 s	10 s	0/изключен

202

Индуктивност

Позволява електронна регулация на серийната индуктивност на заваръчната верига.
Позволява получаването на по-бърза или по-бавна дъга, която да компенсира движенията на заварчиците и естествената нестабилност на заваряването.
Ниска индуктивност = реактивна дъга (повече пръскане).
Висока индуктивност = по-малко реактивна дъга (по-малко пръскане).

Минимум	Максимум	Фабрично
-30	+30	0/syn

331

Компенсирано средно напрежение

Дава възможност за настройка на заваръчното напрежение.

398

Референтна константа за скорост на движение

Референтна контанта за всички заваръчни процеси
Стойност на скоростта на движение на горелката, при която системата извършва изчисленията на заваръчните параметри

399

Скорост на режете

Дава възможност за настройка на скоростта на заваряване.
Default cm/min: отговарящо на скоростта при ръчно заваряване.
Syn: Sinergic стойност.

Минимум	Максимум	Фабрично
syn min	syn max	35 cm/min

BG

500 Настройване на машината

Избира нужния графичен интерфейс.
Позволява достъп до настройки на по-високо ниво.
Консултирайте се с "Персонализиране на интерфейса (Set up 500)"

Стойност	Избрано ниво
USER	Потребител
SERV	Service
vaBW	vaBW

Стойност	Потребителски интерфейс
XE	лесен режим
XA	режим за напреднали
XP	професионален режим

551 Lock/unlock

Позволява заключването на контролните механизми на панела и въвеждането на защитен код.
Консултирайте се с "Lock/unlock (Set up 551)".

552 Фабричен сигнал

Позволява настройката на фабричният сигнал.

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	10	10

601 Регулационна стъпка

Позволява регулацията на параметър със стъпка, която може да бъде избрана от оператора.
Функционалността се контролира от бутона за горе / надолу с горелка.

Минимум	Максимум	Фабрично
1	Imax	1

602 Външен параметър CH1, CH2, CH3, CH4

Позволява управлението на външен параметър 1, 2, 3, 4 (минимална стойност, максимална стойност, стойност по настройка, избран параметър).
Консултирайте се с "Управление на външните контролни механизми (Set up 602)".

606 U/D горелка

Позволява управлението на външен параметър (U/D).

Стойност	Фабрично	Функция за обратно извикване
0/изключен	-	изключен
1/I1	X	Ток
	-	Зареждане на програмата

612 Настройване на горелка DgMig

Позволява управление на каналите на цифровата горелка.

Стойност	Фабрично	Функция за обратно извикване
0/изключен	-	изключен
1/I1	-	Ток
2/	-	Зареждане на програмата
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

653 Скорост на телта

Позволява регулирането на скоростта на подаване на проводника (по време на стъпката на зареждане).

Минимум	Максимум	Фабрично
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

705 Калибриране на съпротивлението в кръга

Позволява тариране на инсталацията.
Консултирайте се с "Калибриране на съпротивлението в кръга (set up 705)".

BG

751

Отчитане на електрическия ток

Позволява отчитането на реалната стойност на заваръчния ток.

752

Отчитане на напрежението

Позволява показването на реалната стойност на заваръчното напрежение.

757

Скорост на телта

Отчитане енкодер двигател 1.

758

Скорост на движение на робота

Позволява отчитането на скоростта на движение на ръката на робота или на автоматизирания уред.

760

Отчитане на електрическия ток (двигател 1)

Позволява отчитането на реалната стойност на ток (двигател 1).

770

Стойност на процента на отлагане

Позволява показване на стойността на процента на отлагане.

BG

801

Предпазни лими

Позволява настройката на предупредителните лимити и предпазните лимити.

Позволява заваръчният процес да бъде контролиран чрез поставяне на предупредителни лимити и предпазни лимити за главните измерими параметри.

Позволява точния контрол на различните заваръчни фази.

854

Стържещ

Позволява да настроите генератора като “захранващо устройство” на специфични инструменти за шлайфане.

Стойност	Фабрично	Функция за обратно извикване
изключен	X	Изключено
12÷80 V	-	Захранващо устройство за шлайфане

5.2 Специфични процедури за използване на параметрите

5.2.1 Персонализиране на 7-сегментния дисплей

Позволява постоянно показване на стойността на даден параметър върху 7-сегментния дисплей.

- Влезте в менюто за настройка чрез задържане на потенциометъра натиснат за поне 5 секунди.
- Изберете желаните параметри чрез завъртане на главния ключ (потенциометъра).
- Запишете избрания параметър в 7-сегментния дисплей чрез натискане на бутон 35.7.
- Запишете и излезте от текущия екран чрез натискане на бутон Save & Exit.

5.2.2 Персонализиране на интерфейса (Set up 500)

Позволява параметрите да се избират от главното меню.

500 **Настройване на машината**

Избира нужния графичен интерфейс.

Стойност	Потребителски интерфейс
XE	лесен режим
XA	режим за напреднали
XP	професионален режим

РЕЖИМ XE

MMA

Заваръчни параметри.

ВИГ

Заваръчни параметри.

Функции

MIG/MAG

Заваръчни параметри.

Функции

РЕЖИМ XA

MMA

Заваръчни параметри.

Функции Std Cls CrNi Al Cast Iron

ВИГ

Заваръчни параметри.

Функции

MIG/MAG

Заваръчни параметри.

Функции

РЕЖИМ XP

MMA

Заваръчни параметри.

Функции Std Cls CrNi Al Cast Iron

BG

ВИГ	
Заваръчни параметри.	
Функции	

MIG/MAG	
Заваръчни параметри.	
Функции	

5.2.3 Lock/unlock (Set up 551)

Позволява заключването на контролните механизми на панела и въвеждането на защитен код.

Избор на параметър

- Влезте в менюто за настройка чрез задържане на потенциометъра натиснат за поне 5 секунди.
- Изберете нужния параметър (551).
- Активирайте регулирането на избрания параметър чрез натискане бутона на потенциометъра.

Задаване на парола

- Въведете цифров код (парола) чрез въртене на потенциометъра.
- Потвърдете операцията чрез натискане на клавиша-енкодер.
- Потвърдете операцията чрез натискане на бутон .
- За да запазите промяната, натиснете бутон: .

Функции на панела

Провеждането на каквато и да било операция на заключен контролен панел води до появяването на специален екран:

- Установете достъп до функциите на панела временно (5 минути) чрез въртене на потенциометъра и въвеждане на правилната парола.
- Потвърдете операцията чрез натискане на клавиша-енкодер.
- Отключете окончателно контролния панел като влезете в менюто за настройка (следвайте горните инструкции) и върнете параметър 551 на „0”.
- Потвърдете операцията чрез натискане на клавиша-енкодер.
- За да запазите промяната, натиснете бутон: .

BG

5.2.4 Управление на външните контролни механизми (Set up 602)

Позволява управлението на външен параметър 2 (минимална стойност, максимална стойност, стойност по настройка, избран параметър).

Избор на параметър

- Влезте в менюто за настройка чрез задържане на потенциометъра натиснат за поне 5 секунди.
- Изберете нужния параметър (602).
- Влезте в екрана „Управление на външните контролни механизми" чрез натискане на бутона на потенциометъра.

Управление на външните контролни механизми

- Изберете нужния изход за дистанционно управление (CH1, CH2, CH3, CH4) като натиснете бутон. CH1
- Изберете нужния параметър (Мин-Макс-параметър) чрез натискане бутона на потенциометъра.
- Настройте нужния параметър (Мин-Макс-параметър) чрез въртене на потенциометъра.
- За да запазите промяната, натиснете бутон: Save.
- Потвърдете операцията чрез натискане на бутон .

5.2.5 Калибриране на съпротивлението в кръга (set up 705)

Избор на параметър

- Влезте в менюто за настройка чрез задържане на потенциометъра натиснат за поне 5 секунди.
- Изберете нужния параметър (705).
- Активирайте регулирането на избрания параметър чрез натискане бутона на потенциометъра.

Калибриране

- Отстранете главата, за да откриете носещия дюзата накрайник на горелката. (MIG/MAG)
- Поставете върха на тела в електрически контакт с работния детайл. (MIG/MAG)
- Поставете волфрамов електрод в електрически контакт с работния детайл. (TIG)
- Поставете горелката на държача на електрода и частта, която ще бъде заварена, в контакт. (MMA)
- Натиснете бутон (или спусъка на горелката), за да започнете процедурата.
- Поддържайте контакта в продължение на поне една секунда.
- Показваната на дисплея стойност се актуализира след извършване на тарирането.
- Потвърдете операцията чрез натискане на бутон Save.
- Потвърдете операцията чрез натискане на бутон .
- За да запазите промяната и да излезете от настройките, натиснете клавиша: Save & Exit.

BG

5.2.6 Предпазни лими (Set up 801)

Позволява настройката на предупредителните лимити и предпазните лимити.
Позволява заваръчният процес да бъде контролиран чрез поставяне на предупредителни лимити и предпазни лимити за главните измерими параметри.
Позволява точния контрол на различните заваръчни фази.
Консултирайте се с "Предпазни лими (Set up 801)".

Предупредителни контролни граници	MIN	MAX	Предпазни лими	MIN	MAX

- Заваръчен ток
- Заваръчно напрежение
- Отчитане на газовия поток
- Скорост на движение на робота
- Отчитане на електрическия ток (двигател 1)
- Отчитане на електрическия ток (двигател 2)
- Отчитане на потока охлаждаща течност
- Скорост на телта
- Отчитане на температура на охлаждаща течност

Избор на параметър

- Влезте в менюто за настройка чрез задържане на потенциометъра натиснат за поне 5 секунди.
- Изберете нужния параметър (801).
- Влезте в екрана "Предпазни лимити" чрез натискане бутона на потенциометъра.

Избор на параметър

- Изберете нужния параметър чрез натискане на бутон CH1.
- Изберете метода за определяне на предпазните лимити чрез натискане на бутон A⇄%.

A⇄% **Настройване на машината**

A/V Абсолютно стойност % Процентна стойност

Настройване на контролни граници

1. **на предупредителните лимити**
2. **Редица на алармените лимити**
3. **Колона на минималните нива**
4. **Колона на максималните нива**

- Изберете нужната кутийка чрез натискане на потенциометъра (избраната кутийка се показва с обратен контраст).
- Настройте нивото на избрания лимит чрез въртене на потенциометъра.
- За да запазите промяната, натиснете бутон: Save.

Преминаването на един от предупредителните лимити води до появяване на визуален сигнал върху контролния панел.

Преминаването на един от алармените лимити води до появяване на визуален сигнал върху контролния панел и незабавно блокиране на заваръчните операции.

6. АКСЕСОАРИ

Кит RC
73.11.015

Кит Push-Pull
73.11.012

Комплект големи колела на телоподаващото устройство
73.10.073

Комплект малки колела на телоподаващото устройство
73.10.074

Комплект за поддръжка на горелка МИГ/МАГ
73.12.039

Консултирайте се с "Инсталиране Кит/ Аксесоари".

7. ПОДДРЪЖКА

Рутинната техническа експлоатация на машината се осъществява според производствените инструкции. Когато машината работи, тя трябва да бъде затворена. Не изменяйте модификацията на машината по никакъв начин. Не позволявайте вентилатора на машината да засмука метален прах.

Всички техническо експлоатационни действия трябва да бъдат извършени от квалифициран персонал. Поправянето или заменянето на каквито и да е части на системата от не оторизирани лица прави невалидна гаранцията й. Поправянето или заменянето на която и да е чат от системата трябва да се извършва единствено от квалифициран персонал.

Преди каквато и да е интервенция в машината, изключете захранващите кабели и централното електрическо захранване.

7.1 Периодична поддръжка на токоизточника

Почиствайте машината отвътре с помощта на сгъстен въздух. Проверявайте състоянието на кабелите и кабелните връзки.

7.2 Ответственность

Забележка: Гаранцията на машината е невалидна, ако не се спазват условията за поддръжка. Производителят се отказва от отговорност, ако потребителят не следва тези инструкции. При поява на някакво съмнение и / или проблем не се колебайте да се свържете с най-близкия сервиз на производителя / дистрибутора.

BG

8. АЛАРМНИ КОДОВЕ

АЛАРМА

Сработването на дадена аларма или надхвърлянето на критична контролна граница предизвиква подаване на зрителен сигнал върху командния панел и незабавно блокиране на заваръчните операции.

ВНИМАНИЕ

Надхвърлянето на дадена контролна граница предизвиква подаване на зрителен сигнал върху командния панел, но позволява продължаване на заваръчните операции.

По-долу са изброени всички аларми и всички контролни граници, отнасящи се до инсталацията.

E01	Свръхтемпература	E02	Свръхтемпература
E05	Свръхток	E07	Проблем в захранващата система на мотора на телоподаващото устройство
E08	Блокиран мотор	E10	Свръхток силов модул (Inverter)
E12.1	Комуникационна грешка WF1	E13	Комуникационна грешка (FP)
E14.xx	Невалидна програма подкодът за грешка посочва номера на премахнатата поръчка	E15	Невалидна програма
E16.1	Комуникационна грешка RI 1000/2000/3000 (CAN bus)	E16.2	Комуникационна грешка RI 3000 (Modbus)
E16.3	Комуникационна грешка RI 1000/2000	E19.1	Грешка при конфигуриране на инсталацията
E19.11	Грешка при конфигуриране на инсталацията (WF)	E23	Неналични програми за заваряване
E27	Повредена памет (RTC)	E30	Комуникационна грешка (H.F.)
E33.1	Грешка при конфигуриране на инсталацията (LCD 3.5")	E33.2	Грешка при конфигуриране на инсталацията (LCD 4.7")
E33.3	Комуникационна грешка (ACTIVATION KEY)	E40	Проблем със захранване на инсталацията
E43	Липса на охладителна течност	E44	Липса на газ
E49	Авариен прекъсвач (Автоматизация и роботика)	E50	Залепен тел (Автоматизация и роботика)
E51	Неподдържани настройки (Автоматизация и роботика)	E52	Против сблъсък (Автоматизация и роботика)

BG

E53	Грешка външен флусостат (Автоматизация и роботика)	E54	Надхвърлено ниво на ток (Долна граница)
E55	Надхвърлено ниво на ток (Горна граница)	E56	Надхвърлено ниво на напрежение (Долна граница)
E57	Надхвърлено ниво на напрежение (Горна граница)	E58	Надхвърлено ниво на газовия поток (Долна граница)
E59	Надхвърлено ниво на газовия поток (Горна граница)	E62	Надхвърлено ниво на ток (Долна граница)
E63	Надхвърлено ниво на ток (Горна граница)	E64	Надхвърлено ниво на напрежение (Долна граница)
E65	Надхвърлено ниво на напрежение (Горна граница)	E66	Надхвърлено ниво на газовия поток (Долна граница)
E67	Надхвърлено ниво на газовия поток (Горна граница)	E71	Свръхтемпература на охладителната течност
E74	Надхвърлено ниво на ток мотор 1	E76	Надхвърлено ниво на поток на охладителната течност
E77	Ниво на температура на охладителната течност	E78	Активна поддръжка (Автоматизация и роботика)
E80	Липса на тел (wire end)	E82	Комуникационна грешка (WU)
E99.2	Аларма на системната конфигурация (inverter)	E99.3	Аларма на системната конфигурация (FP)
E99.4	Аларма на системната конфигурация (FP)	E99.5	Аларма на системната конфигурация (FP)
E99.6	Аларма на системната конфигурация	E99.7	Аларма на системната конфигурация
E99.11	Повредена памет		

BG

9. ИЗДИРВАНЕ И ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕДОСТАТЪЦИ И ДЕФЕКТИ

Повреда в телоподаващото

Причина	Решение
» Повреден спусък на горелката.	» Заменете грешният компонент. » Свържете се с най-близкият сервизен център, за да ви оправи машината.
» Грешни или износени ролки.	» Заменете ролките.

» Повредено телоподаващо.	» Заменете грешният компонент. » Свържете се с най-близкият сервизен център, за да ви оправи машината.
» Повредена обвивка на горелката.	» Заменете грешният компонент. » Свържете се с най-близкият сервизен център, за да ви оправи машината.
» Телоподаващото не е захранено.	» Проверете свързването на токоизточникът. » Прочетете точка „Свързване". » Свържете се с най-близкият сервизен център, за да ви оправи машината.
» Тела се е оплел на ролката.	» Разплетете тела, или заменете ролката.
» Стопена дюза на горелката (залепнал тел)	» Заменете грешният компонент.

Неправилно телоподаване

Причина	Решение
» Повреден спусък на горелката.	» Заменете грешният компонент. » Свържете се с най-близкият сервизен център, за да ви оправи машината.
» Грешни или износени ролки.	» Заменете ролките.
» Повредено телоподаващо.	» Заменете грешният компонент. » Свържете се с най-близкият сервизен център, за да ви оправи машината.
» Повредена обвивка на горелката.	» Заменете грешният компонент. » Свържете се с най-близкият сервизен център, за да ви оправи машината.
» Неправилно въртящо се съединение или ненастроени заключващи ролката устройства.	» Освободете съединението. » Увеличете натиска на заключване на ролките.

BG

Включвания на шлака

Причина	Решение
» Не добре почистени повърхнини.	» Почистете добре детайлите преди заваряване.
» Прекалено голям електрод.	» Използвайте електрод с по-малък диаметър.
» Грешно подготвяне на ръбовете.	» Увеличете фаската.
» Грешен режим на заваряване.	» Намалете разстоянието между електрода и детайла. » Движете правилно по време на заваряването.

Волфрамови включвания

Причина	Решение
» Неправилни параметри на заваряване.	» Намалете заваръчното напрежение. » Използвайте електрод с по-голям диаметър.
» Грешен електрод.	» Винаги използвайте качествени материали и продукти. » Заострете внимателно електрода.
» Грешен режим на заваряване.	» Избягвайте контакта между електрода и заваръчната вана.

Вдлъбнатини

Причина	Решение
» Недостатъчно количество защитен газ.	» Настройте потокът на газ. » Проверете състоянието на дифузера и газовата дюза.

Залепване

Причина	Решение
» Грешна дължина на дъгата.	» Увеличете разстоянието межсу електрода и детайла. » Увеличете заваръчното напрежение.
» Неправилни параметри на заваряване.	» Увеличете токът на заваряване. » Увеличете заваръчното напрежение.

» Грешен режим на заваряване.	» Наклонете горелката още.
» Прекалено големи парчета за заваряване.	» Увеличете токът на заваряване. » Увеличете заваръчното напрежение.
» Грешно регулиране на дъгата.	» Увеличете настроената индуктивна стойност на еквивалентна мрежа.

Образуване на канали

Причина	Решение
» Неправилни параметри на заваряване.	» Намалете заваръчното напрежение. » Използвайте електрод с по-малък диаметър.
» Грешна дължина на дъгата.	» Намалете разстоянието между електрода и детайла. » Намалете заваръчното напрежение.
» Грешен режим на заваряване.	» Намалете скоростта на страничното вибриране докато попълвате. » Намалете скоростта на заваряване.
» Недостатъчно количество защитен газ.	» Използвайте подходящи за заваряването на тези материали газове.

Окисление

Причина	Решение
» Недостатъчно количество защитен газ.	» Настройте потокът на газ. » Проверете състоянието на дифузера и газовата дюза.

Шупливост

Причина	Решение
» Има грес, лак, ръжда или прах върху заварявания детайл.	» Почистете добре детайлите преди заваряване.
» Има грес, лак, ръжда или прах върху филтриращият материал.	» Винаги използвайте качествени материали и продукти. » Дръжте пълнещият метал винаги в добро състояние.
» Влажен пълнещ метал.	» Винаги използвайте качествени материали и продукти. » Дръжте пълнещият метал винаги в добро състояние.
» Грешна дължина на дъгата.	» Намалете разстоянието между електрода и детайла. » Намалете заваръчното напрежение.
» Влажност в заваряващият газ.	» Винаги използвайте качествени материали и продукти. » Уверете се, че захранващата система е винаги в перфектно състояние.
» Недостатъчно количество защитен газ.	» Настройте потокът на газ. » Проверете състоянието на дифузера и газовата дюза.
» Заваръчната вана се втвърдява твърде бързо.	» Намалете скоростта на заваряване. » Подгрявайте детайлите, докато заварявате. » Увеличете токът на заваряване.

Горещи пукнатини

Причина	Решение
» Неправилни параметри на заваряване.	» Намалете заваръчното напрежение. » Използвайте електрод с по-малък диаметър.
» Има грес, лак, ръжда или прах върху заварявания детайл.	» Почистете добре детайлите преди заваряване.
» Има грес, лак, ръжда или прах върху филтриращият материал.	» Винаги използвайте качествени материали и продукти. » Дръжте пълнещият метал винаги в добро състояние.
» Грешен режим на заваряване.	» Извършете правилната последователност от операции за заваряване според типа на материала.
» Заваряваните детайли имат различни характеристики.	» Направете буферен слой преди заваряването им.

BG

Студени пукнатини

Причина	Решение
» Влажен пълнещ метал.	» Винаги използвайте качествени материали и продукти. » Дръжте пълнещият метал винаги в добро състояние.
» Особена геометрия на заваряваните детайли.	» Подгрявайте детайлите, докато заварявате. » Направете последващо награване. » Извършете правилната последователност от операции за заваряване според типа на материала.

10. РАБОТНИ ИНСТРУКЦИИ

10.1 Ръчно електродъгово заваряване (РЕД3, MMA)

Подготвяне на ръбовете

За да се получи добър заваръчен шев и връзка, епрепоръчително да се работи върху детайли, почистени от масло, оксидация, ръжда или други замърсяващи агенти.

Избор на електроди

Диаметърът на използвания електрод зависи от дебелината на заварявания материал, позицията, типа на връзката и начина на приготвяне на детайлите за заваряване.

Електроди с голям диаметър очевидно изискват много висок заваръчен ток и последваща висока температура, излъчвана в процеса на заваряване.

Тип обмазка	Свойства	Употреба
Рутилова	Лесен за употреба	Във всички позиции
Кисела	Висока скорост на стапяне	Хоризонтално
Базична	Високо качество на шева	Във всички позиции

BG

Избор на заваръчен ток

Диапазонът на заваръчния ток зависи от типа на електродите, които използвате и обикновено е указан от производителя на електродите (най-често върху опаковката).

Възбуждане и поддържане на дъгата

Електрическата дъга се получава чрез драскане с върха на електрода върху заварявания детайл, който от своя страна е свързан със заземителен кабел маса. Веднъж запалена дъгата, тя са поддържа чрез бързо изтеглящо движение на електрода на нормално заваръчно разстояние.

Най-общо, за да се подобри запалването на дъгата, се подава висок заваръчен ток, който бързо да загреее върха на електрода и по този начин да спомогне установяването на дъгата (Функция Горещ старт (Hot start)).

След като дъгата е запалена, централната част на електрода започва да се разтапя, формирайки малки капчици, които се пренасят в разтопената заваръчна вана на детайла чрез струята на дъгата.

Обмазката на електрода също се поглъща и тя осигурява защитен газ в мястото на заваряване, което пък осигурява добро качество на шева.

За да се избегнат разтопените малки капчици, които причиняват загасване на дъгата поради късо съединение и залепване на електрода към заваръчната вана вследствие на близостта им, се увеличава временно заваръчния ток, за да стопи формиращото се късо съединение. (Функция Arc Force)

Ако електрода залепва към детайла, токът на късо съединение трябва да бъде максимално намален (Незалепване (Antistick)).

Провеждане на заваряването

Позицията на заваряване варира в зависимост от броя повторения; движението на електрода нормално се извършва с осцилиращо (люлеещо) движение и спира в края на заварявания детайл, така че да се избегне прекомерно натрупване на запълващ материал в центъра.

Премахване на шлаката

РЕД3 заваряването, използващо обмазани електроди, изисква премахване на шлаката след всяко повторение на заваръчния шев.

Тя се изчуква с малко заваръчно чукче или, ако е трошлива, се премахва с метална четка.

10.2 ВИГ (TIG) заваряване

Описание

ВИГ (волфрам - инертен газ) заваряването се основава на наличието на запалена електро дъга между нетопим електрод (от чист или легиран волфрам с приблизителна температура на топене 3370 oC) и заварявания детайл. Процесът протича в атмосферата на инертен газ (аргон), който предпазва заваръчната вана.

За да се избегнат опасни включения на волфрам в присъединителния шев, електродите никога не трябва да контактуват с детайла; за тази цел заваръчния токоизточник обикновено е съоръжен с устройство за високочестотно палене, което генерира висока честота и високо волтово разреждане между върха на електрода и работния детайл. Така, благодарение на на електрическата искра, йонизираща газовата атмосфера, заваръчната дъга се запалва без какъвто и да е контакт между електрода и детайла.

Възможен е и друг вид старт, който намалява волфрамовите включения: LIFT START, който не изисква висока честота, а само първоначално късо съединение при нисък ток между електрода и работния детайл. Когато електродът е повдигнат, дъгата е стабилизирана и заваръчният ток нараства докато стигне установената стойност за заваряване.

За да се подобри качеството на шева в края на заварката, е важно да се контролира внимателно пада на заваръчния ток, като е необходимо и да се осигури приток на защитен газ в заваръчната вана за няколко секунди, след като дъгата е загасена.

В процеса на много оперативни условия е полезна възможността за употреба на два предварително фиксирани заваръчни тока и възможността лесно да се превключва от единия на другия (BILEVEL).

Заваръчна полярност

D.C.S.P. (ток с права полярност)

Това е най-често използваната полярност и осигурява ограничено износване на електрода (1), докато 70% от топлината се концентрира в анода (работния детайл).

Тясна и дълбока заварчъна вана се получава при висока скорост на придвижване и слабо загряване.

D.C.R.P (обратна полярност)

Обръщането на полярноста се използва при заваряване на сплави, покрити със слой трудно топими оксиди, чиято температура на топене е по-висока в сравнение с тази на металите.

Не може да се използва висок заваръчен ток, защото това ще доведе до извънредно голямо износване на електрода.

D.C.S.P.-Pulsed (ток с пулсова права полярност)

Използването на пулсов ток с права полярност позволява по-добър контрол, особено на оперативните условия, на ширината и дълбочината на заваръчната вана.

Заваръчната вана се формира чрез пиков пулс (Ip), докато основния ток (Ib) поддържа дъгата запалена. Този работен режим помага при заваряване на по-тънки метални листове (ламарина) с по-малко деформации, по-добър формов фактор и съответно - по-малка опасност от горещи пукнатини и проникване на газ.

Увеличаването на честотата (MF) на дъгата става по-тясно, по-концентрирано, по-стабилно и качеството на заваряване на тънки листа се увеличава.

BG

Характеристики на ВИГ заварките

Процесът на ВИГ заваряване е много ефективен за заваряване на въглеродни и легирани стомани, за първоначално заваряване на тръби и за направа на заваръчни шевове, където добрият външен вид е важен.
Изисква се права полярност D.C.S.P.

Подготвяне на ръбовете

Необходимо е почистване и подготовка на ръбовете на детайлите.

Избор и подготовка на електроди

Препоръчваме използването на восъчни или лантанатни електроди, алтернативно електроди от смесени редкоземни оксиди със следните диаметри:

Диапазон заваръчния ток			Електрода	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Ø	α
3-20 A	-	3-20 A	0,5 mm	30°
15-80 A	-	20-30 A	1,0 mm	30-60°
70-150 A	10-20 A	30-80 A	1,6 mm	60-90°
150-250 A	15-30 A	60-130 A	2,4 mm	90-120°
250-400 A	25-40 A	100-180 A	3,2 mm	120-150°
400-500 A	40-55 A	160-240 A	4,0 mm	150-180°
500-750 A	55-80 A	190-300 A	4,8 mm	150-180°
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	6,4 mm	150-180°

Електродите трябва да бъдат заточвани, както е показано на фигурата:

BG

Запълващ материал

Пръчките пълнител трябва да имат механични качества, сравними с тези на изходния метал.
Не използвайте ленти, получени от изходния метал, защото те може да съдържат работни примеси, които да окажат негативен ефект върху качеството на заварката.

Защитен газ

Обикновено и най-често се използва чист аргон (99.99%).

Диапазон заваръчния ток			Газов	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Дюза	Флюс
3-20 A	-	3-20 A	n° 4	5-6 l/min
15-80 A	-	20-30 A	n° 5	6-8 l/min
70-150 A	10-20 A	30-80 A	n° 6	7-10 l/min
150-250 A	15-30 A	60-130 A	n° 7	8-12 l/min
250-400 A	25-40 A	100-180 A	n° 8	10-14 l/min
400-500 A	40-55 A	160-240 A	n° 8	12-16 l/min
500-750 A	55-80 A	190-300 A	n° 10	15-20 l/min
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	n° 12	20-25 l/min

10.3 Заваряване с постоянно подаване на тел (МИГ/МАГ)

Въведение

МИГ системата се състои от токоизточник, телоподаващо, серпантина, горелка и газ.

Ръчна заваръчна система

Токът се пренася към дъгата посредством разтопим електрод (тела е свързан с положителния край);

В тази процедура топящият се метал се пренася на заваряваният детайл посредством дъгата.

Телоподавашото служи за подаване на заваръчната тел, която се топи по време на заваряването.

1. Горелка
2. Телоподаващо устройство
3. Заваръчен тел
4. Детайл за заваряване
5. Генератор
6. Бутилка

Методи

В зависимост от начина по който капката се отделя от електрода, при газово защитеното заваряване, се различават два метода.

При първият метод определен като “SHORT-ARC” (къса дъга), електрода влиза в директен контакт с заваръчната вана, късо съединение спира топенето на тела, и дъгата се запалва отново и цикълът се повтаря.

SHORT-ARC и заваряване с дребнокапково пренасяне на електродния материал

При заваряването с дребнокапково пренасяне на електродния материал (вторият метод - SPRAY-ARC) капките се отделят от електрода и след това достигат заваръчната вана.

BG

Заваръчни параметри.

Видимостта на дъгата намалява необходимостта от стриктното наблюдение на настройките от заварчика, тъй като той може да контролира заваръчната вана.

- Размерите на заваряваната повърхност могат да бъдат променяни чрез ръчно местене на горелката докато се получи необходимата наслойка с постоянно напрежение.
- Скоростта на телоподаващото е пропорционална на заваръчният ток.

На двете фигури по-долу са показани съотношенията между различните параметри на заваряване.

Диаграма за избор на добри заваръчни характеристики

Отношвние между скоростта на подаване на тела и интензивността на тока (характеристика на топене), според диаметъра на тела

Спомагателна таблица за избор на заваръчни параметри препоръчителни за най-често използваните телове

BG

Напрежение на дъгата	Ø 0,8 mm	Ø 1,0-1,2 mm	Ø 1,6 mm	Ø 2,4 mm
16V - 22V SHORT - ARC				
	60 - 160 A Слабо проницаемост за слаби газове	**100 - 175 A** Добра проницаемост и контрол на заваряването	**120 - 180 A** Добра плоскост и вертикално топене	**150 - 200 A** Неизползвано
24V - 28V GLOBULAR-ARC преходна зона				
	150 - 250 A Заваряване с автоматично запълване	**200 - 300 A** Автоматично заваряване под високо напрежение	**250 - 350 A** Низходящо автоматично заваряване	**300 - 400 A** Неизползвано
30V - 45V SPRAY - ARC				
	150 - 250 A Слабо проницаемост с настройка до 200 A	**200 - 350 A** Автоматично заваряване с разнообразно приложение	**300 - 500 A** Добра проницаемост Низходяща	**500 - 750 A** Добра проницаемост, голяма наслойка на дебелите повърхности

Unalloyed steel

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

High alloyed steel

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

Aluminum alloy

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	6,5 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	2,0 kg/h
1,0 mm	4,5 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	2,6 kg/h
1,2 mm	4,0 m/min	0,7 kg/h
	22,0 m/min	4,0 kg/h
1,6 mm	3,0 m/min	0,9 kg/h
	15,5 m/min	5,2 kg/h

Газове

МИГ - МАГ заваряването се характеризира главно от типа газ, който се използва: инертен за МИГ заваряването (Метал Инертен Газ) и активен за МАГ заваряването (Метал Активен Газ).

- **Въглероден диоксид (CO_2)**

  Използването на въглеродния диоксид за защитен газ позволява: висока скорост на телоподаването (дължаща се на високата проницаемост на газа), добри механични аксесоари и ниска цена. От друга страна, използването на този газ причинява проблеми с крайният химичен състав на включванията, поради загубата на лесно оксидиращите се елементи при изпускане на въглерод в заваръчната вана.

  Заваряването с чист CO_2 създава и други проблеми, като прекомерно пръскане и въглеокисна шупливост.

- **Аргон**

  Този инертен газ се използва чист в заваряването на леки сплави, докато за хром-никел неръждаема стомана се препоръчва използването на смес от кислород и CO_2 в 2% съдържание, тъй като това осигурява стабилност на дъгата и подобрява формата на шева.

- **Хелий**

  Използва се като заместител на аргона и позволява по-добра проницаемост (при дебелите повърхности) и по-бързо телоподаване.

- **Аргон - хелиева смес**

  Осигурява по-стабилна дъга от чистият хелий, и по-добра проницаемост и скорост на телоподаването.

- **Аргон - CO_2 и Аргон - CO_2 - Кислородна смес**

  Тези смеси се използват в заваряването на железни материали и по-специално при SHORT-ARC метода, като осигуряват специфични топлинна среда.

  Те също могат да бъдат използвани при SPRAY-ARC метода.

  Обикновено сместа има процентно съдържание на CO_2 вариращо от 8% до 20% и на O_2 около 5%.

  Консултирайте се с ръководството на системата.

BG

Unalloyed steel / High alloyed steel		Aluminum alloy	
Диапазон заваръчния ток	**Газов поток**	**Диапазон заваръчния ток**	**Газов поток**
3-50 A	10-12 l/min	3-50 A	10-12 l/min
30-100 A	10-14 l/min	30-100 A	10-15 l/min
75-150 A	12-16 l/min	75-150 A	12-18 l/min
150-250 A	14-18 l/min	150-250 A	14-22 l/min
250-400 A	16-20 l/min	250-400 A	16-25 l/min
400-500 A	18-22 l/min	400-500 A	18-30 l/min

11. ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Характеристики на телоподаващото устройство **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Вид мотор-редуктор	SL 4R-4T	
Мощност на редукторният мотор	120	W
Без ролки	4	
Диаметър на тела / Водеща ролка	1.0-1.2	mm
Диаметри на теловете/Задвижващи водещи ролки	0.6-1.6 твърда тел 0.8-1.6 алуминиев тел 0.9-1.6 тръбно флюсов тел	mm/ Материал
Бутон за тест на газа	Да	
Бутон за телоподаване	Да	
Бутон за връщане на тела	Не	
Скорост на телта	0.5-22	m/min
Синергия	Да	
Външни уреди	Да (по избор)	
Връзка на горелката за Натискане-Дърпане	Да (по избор)	
Диаметър на ролката	200/300	mm
Диаметър на предните колела	63/125 (optional)	mm
Диаметър на задните колела	63/125 (optional)	mm

Електрически характеристики **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Напрежение U1	48	Vdc
Комуникационна мрежа	ЦИФРОВА	
Максимален входящ ток I1max	4.5	A

Коефициент на запълване **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Коефициент на запълване (40°C)		
(X=50%)	500	A
(X=60%)	470	A
(X=100%)	420	A
Коефициент на запълване (25°C)		

Физически характеристики **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Защитен клас	IP23S	
Размери (ДхШхВ)	660x280x390	mm
Тегло	13.0	Kg
Стандарти	EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015	

BG

12. ИДЕНТИФИКАЦИОННА ТАБЕЛА

BG

13. ОЗНАЧЕНИЯ НА ТАБЕЛАТА С ОСНОВНИ ДАННИ НА ВОДНО ОХЛАЖДАЩАТА СИСТЕМА

1 Търговска марка
2 Име и адрес на производителя
3 Модел на машината
4 Сериен номер
XX XXXXXXXXX Година на производство
5 Изисквания към конструктивните стандарти
6 Символ за скокообразен цикъл на работа
7 Символ на нноминалният ток
6A Стойности на скокообразен цикъл на работа
6B Стойности на скокообразен цикъл на работа
7A Стойности на номиналния заваръчен ток
7B Стойности на номиналния заваръчен ток
8 Символ на захранването
9 Символ на номиналното захранване.
10 Максимален номинален захранващ ток
11 Клас на защита

CE Декларация за съответствие на ЕС
EAC Декларация за съответствие на Евразийския митнически съюз EAC
UKCA Декларация за съответствие на Обединеното кралство UKCA

VYHLÁSENIE O ZHODE EÚ

Staviteľ
voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

vyhlasuje na vlastnú zodpovednosť, že nasledujúci produkt:

WF NX 330 DualFeeder **71.01.118**

zodpovedá predpisom smerníc EÚ:

2014/35/EÚ LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EÚ EMC DIRECTIVE
2011/65/EÚ RoHS DIRECTIVE

a že sa uplatnili nasledujúce harmonizované normy:

EN IEC 60974-5:2019 WIRE FEEDERS
EN 60974-10/A1:2015 ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

Dokumentácia potvrdzujúca súlad so smernicami bude k dispozícii na účely kontroly u vyššie uvedeného výrobcu.
Akákoľvek zmena alebo zásah nepovolený firmou **voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l.**, ruší platnosť tohto vyhlásenia.

Onara di Tombolo, 10/02/2025

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.

Mirco Frasson **Ivo Bonello**

Managing Directors

SK

OBSAH

1. UPOZORNENIE 297
1.1 Miesto použitia 297
1.2 Ochrana obsluhy a tretích osôb 297
1.3 Ochrana pred výparmi a plynmi 298
1.4 Prevencia požiaru/výbuchu 299
1.5 Prevencia pri používaní nádob s plynom 299
1.6 Ochrana proti úrazu el. Prúdom 299
1.7 Elektromagnetické polia a rušenie 299
1.8 Stupeň krytia IP 300
1.9 Likvidácia 300
2. INŠTALÁCIA 301
2.1 Spôsob zdvíhania, prepravy a vykladania 301
2.2 Umiestnenie zariadenia 301
2.3 Pripojenie 301
2.4 Uvedenie do prevádzky 301
3. POPIS ZVÁRAČKY 304
3.1 Zadný panel 304
3.2 Panel so zásuvkami 304
3.3 Čelný ovládací panel 305
4. POUŽITIE ZARIADENIA 306
4.1 Obrazovka pri spustení 306
4.2 Testovacia obrazovka 306
4.3 Stránka DualFeeder 306
4.4 Hlavná obrazovka 307
4.5 Hlavná strana procesu MMA 307
4.6 Hlavná strana procesu TIG 308
4.7 Hlavná strana procesu MIG/MAG 309
4.8 Obrazovka programov 313
5. SETUP 315
5.1 Set up a nastavenie parametrov 315
5.2 Špecifické postupy použitia parametrov 324
6. PRÍSLUŠENSTVO 328
7. ÚDRŽBA 329
7.1 Pravidelné kontroly generátora 329
7.2 Zodpovednosť 329
8. ALARM KÓDY 329
9. DIAGNOSTIKA A RIEŠENIA 331
10. PREVÁDZKOVÉ POKYNY 333
10.1 Zváranie s obalenou elektródou (MMA) 333
10.2 Zváranie metódou TIG (plynulé zváranie) 334
10.3 Zváraní s konštantným posuvom drôtu (mig/mag) 336
11. TECHNICKÉ ÚDAJE 340
12. IDENTIFIKAČNÝ ŠTÍTOK 341
13. VÝZNAM IDENTIFIKAČNÉHO ŠTÍTKA GENERÁTORA 341
14. SCHÉMA 583
15. KONEKTORY 584
16. ZOZNAM NÁHRADNÝCH DIELOV 586
17. INŠTALÁCIA KIT/PRÍSLUŠENSTVO 601

SK

SYMBOLY

Upozornenie

Zákazy

Povinnosti

Všeobecné indikácie

1. UPOZORNENIE

Pred začatím akejkoľvek operácie si musíte pozorne prečítať a pochopiť túto príručku.
Nevykonávajte úpravy alebo práce údržby, ktoré nie sú popísané v tejto príručke. Výrobca nenesie zodpovednosť za škody na zdraví osôb alebo na majetku, spôsobených nedbalosťou pri čítaní príručky alebo pri uvádzaní pokynov v nej uvedených do praxe.
Tento návod na obsluhu treba mať neustále uložený na mieste použitia zariadenia. Okrem tohto návodu na obsluhu treba dodržiavať všeobecne platné, ako aj miestne predpisy na prevenciu úrazov a na ochranu životného prostredia.
Firma voestalpine BT8 Welding Selco S.r.l. si vyhradzuje právo kedykoľvek ju upravovať bez predchádzajúceho upozornenia.
Práva prekladu, reprodukcie a úpravy, či už časti, alebo celku, a za použitia akéhokoľvek prostriedku (vrátane kópií, filmov a mikrofilmov), sú vyhradené a zakázané bez písomného povolenia firmy **voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l.**
Obsah tejto príručky je nevyhnutný a bezpodmienečne nutný pre uplatnenie záruky.
Ak by pracovník nedodržal uvedené pokyny, výrobca odmieta niesť akúkoľvek zodpovednosť.

Všetky osoby, ktoré sú poverené uvedením do prevádzky, obsluhou, údržbou a udržiavaním tohto zariadenia, musia:
- byť zodpovedajúco kvalifikované,
- mať znalosti zo zvárania
- a kompletne si prečítal' tento návod na obsluhu a postupovať presne podľa neho.

V prípade akýchkoľvek pochybností a problémov s používaním tohto zariadenia sa vždy obráťte na kvalifikovaných pracovníkov, ktorí vám radi pomôžu.

1.1 Miesto použitia

Zariadenie je nutné používať výlučne na činnosti, na ktoré je zariadenie určené, a to spôsobmi a v medziach uvedených na typovom štítku, resp. v tomto návode, v súlade so štátnymi aj medzinárodnými bezpečnostnými predpismi. Použitie iné než výslovne stanovené výrobcom bude považované za celkom nesprávne, nebezpečné a výrobca v takom prípade odmieta prevziať akúkoľvek záruku.

Toto zariadenie musí byť používané iba na profesionálne účely v priemyselnom prostredí. Výrobca nezodpovedá za prípadné škody spôsobené týmto zariadením na okolitom prostredí.

Zariadenie je možné používať v prostredí s teplotami pohybujúcimi sa od -10 °C do +40 °C (sa od +14°F do +104°F).
Prepravná a skladovacia teplota pre zariadenie je -25 °C až +55 °C (je -13°F až 131°F).
Zariadenie je možné používať iba v priestoroch zbavených prachu, kyselín, plynov a iných korozívnych látok.
Zariadenie je možné používať v prostredí s relatívnou vlhkosťou neprevyšujúcou 50 % pri 40 °C (104°F).
Zariadenie je možné používať v prostredí s relatívnou vlhkosťou neprevyšujúcou 90 % pri 20 °C (68°F).
Zariadenie je možné prevádzkovať v maximálnej nadmorskej výške 2000 m.

Nepoužívajte toto zariadenie na odmrazenie rúrok.
Je zakázané používať toto zariadenie na nabíjanie batérií alebo akumulátorov.
Toto zariadenie nie je možné používať na pomocné štartovanie motorov.

1.2 Ochrana obsluhy a tretích osôb

Zvárací proces je zdrojom škodlivého žiarenia, hluku a plynových výparov. Umiestnite deliacu nehorľavú zástenu slúžiacu na oddelenie žiarenia, iskier a žeravých šupín zo zváracieho miesta. Upozornite prípadné tretie osoby, aby sa nepozerali do zváracieho oblúka a aby sa chránili pred žiarením oblúka alebo časticami žeravého kovu.

Používajte ochranný odev a zváraciu kuklu slúžiacu na ochranu pred oblúkovým žiarením. Pracovný odev musí zakrývať celé telo a ďalej musí byť:
- neporušený a vo vyhovujúcom stave
- ohňovzdorný
- izolujúci a suchý
- priliehavý a bez manžiet či záložiek na nohaviciach.

Vždy používajte predpísanú pracovnú obuv, ktorá je silná a izoluje proti vode.

Vždy používajte predpísané rukavice slúžiace ako elektrická a tepelná izolácia.

SK

Používajte štíty alebo masky s bočnými ochranami a vhodným ochranným filtrom (minimálne stupeň 10 alebo vyšší) pre ochranu očí.

Vždy používajte ochranné okuliare s bočnými zásterkami, najmä pri ručnom alebo mechanickom odstraňovaní odpadu zvárania.

Nepoužívajte kontaktné šošovky!

Používajte chrániče sluchu, ak sa zvárací proces stane zdrojom nebezpečnej hladiny hluku. Ak hladina hluku presahuje limity stanovené zákonom, ohraďte pracovné miesto a skontrolujte, či osoby, ktoré doň vstupujú, sú vybavené chráničmi sluchu.

Počas zvárania vždy majte bočný panel zatvorený. Na zariadeniach je zakázané vykonávať akékoľvek druhy úprav. Obsluha sa nesmie časťami svojho tela, t. j. rukami, vlasmi a tiež odevom, nástrojmi atď. dotýkať pohyblivých častí, ako sú: ventilátory, prevodové ústrojenstvá (súkolesia), kladky a hriadele, unášače drôtu.. Je zakázané sa dotýkať prevodového súkolesia počas činnosti jednotky podávača drôtu. Obchádzanie ochranných zariadení, ktorými sú vybavené jednotky pre posun drôtu, predstavuje veľké nebezpečenstvo a zbavuje výrobcu všetkej zodpovednosti vo vzťahu k bezpečnosti osôb aj škôd na majetku.

Pri ukladaní a posuve drôtu majte hlavu v dostatočnej vzdialenosti od horáka MIG/MAG.
Vychádzajúci drôt môže spôsobiť vážne poranenie vašich rúk, tváre aj zraku.

Zabráňte dotyku s práve zváranými časťami, vysoká teplota môže spôsobiť vážne popáleniny.
Vyššie uvedené bezpečnostné opatrenia je nutné dodržiavať aj počas činností vykonávaných po ukončení zvárania vzhľadom na možné oddelenie trosky od dielov počas ich chladnutia.

Skontrolujte, či je horák chladný skôr, než na ňom budete pracovať alebo vykonávať údržbu.

SK

Skontrolujte vypnutie chladiacej jednotky pred odpojením prívodných a vratných hadičiek chladiacej kvapaliny.
Nebezpečenstvo oparenia vytekajúcou horúcou kvapalinou.

Obstarajte si vybavenie prvej pomoci.
Nepodceňujte popáleniny alebo zranenia.

Pred opustením pracoviska zaistite pracovné miesto proti náhodnej ujme na zdraví osôb a škode na majetku.

1.3 Ochrana pred výparmi a plynmi

Za určitých okolností môžu výpary spôsobené zváraním spôsobiť rakovinu alebo poškodiť plod tehotných žien.
Hlavu majte v dostatočnej vzdialenosti od zváracích plynov a výparov.

- Udržujte hlavu v dostatočnej vzdialenosti od plynov a spalín vznikajúcich pri zváraní.
- Zaistite zodpovedajúce vetranie pracovného miesta, či už prirodzené, alebo nútené.
- V prípade nedostatočného vetrania použite kuklu a dýchaciu jednotku.
- V prípade zvárania v obmedzených priestoroch odporúčame dohľad pracovníka umiestneného mimo tohto priestoru nad pracovníkom, ktorý vykonáva prácu.
- Nepoužívajte kyslík na vetranie.
- Overte funkčnosť odsávania pravidelnou kontrolou množstva škodlivých plynov podľa hodnôt uvádzaných v bezpečnostných nariadeniach.
- Množstvo a nebezpečná miera výparov závisí od použitého základného materiálu, zvarového materiálu a prípadných ďalších látok použitých na čistenie a odmastenie zváraného kusa. Dodržujte pokyny výrobcu aj inštrukcie uvádzané v technických listoch.
- Nevykonávajte zváranie na pracoviskách odmasťovania alebo lakovania.
- Umiestnite plynové fľaše na otvorenom priestranstve alebo na miestach s dobrou cirkuláciou vzduchu.

1.4 Prevencia požiaru/výbuchu

Zvárací proces môže zapríčiniť požiar a/alebo výbuch.

- Vypracte pracovné miesto a jeho okolie od horľavých alebo zápalných materiálov alebo predmetov.
- Horľavé materiály musia byť vzdialené minimálne 11 metrov od zváracej plochy, inak musia byť vhodným spôsobom chránené.
- Iskry a žeravé častice sa môžu ľahko rozptýliť do veľkej vzdialenosti po okolitom priestore aj nepatrnými otvormi. Venujte mimoriadnu pozornosť zaisteniu bezpečnosti osôb a majetku.
- Nezvárajte nad tlakovými nádobami alebo v ich blízkosti.
- Nevykonávajte zváranie na uzatvorených rúrkach alebo nádobách. Venujte zvláštnu pozornosť zváraniu rúrok, zásobníkov, aj keď sú tieto otvorené, vyprázdnené a dôkladne vyčistené. Prípadné zvyšky plynu, paliva, oleja a podobných látok môžu spôsobiť výbuch.
- Nezvárajte v prostredí, ktoré obsahuje prach, výbušné plyny alebo výpary.
- Na záver zvárania skontrolujte, či okruh zdroja pod napätím nemôže prísť do náhodného kontaktu s dielmi spojenými s uzemneným vodičom.
- Inštalujte do blízkosti pracovného miesta hasiace zariadenie alebo hasiaci prístroj.

1.5 Prevencia pri používaní nádob s plynom

Nádoby s inertným plynom sú pod tlakom a v prípade nedodržania základných bezpečnostných opatrení pre ich prepravu, skladovanie a používanie hrozí nebezpečenstvo výbuchu.

- Nádoby musia byť vo zvislej polohe bezpečne zaistené vhodnými prostriedkami k stene alebo inej opornej konštrukcii proti zvaleniu a nárazu na iné predmety.
- Naskrutkujte veko na ochranu uzáveru (ventilu) počas prepravy, ak nie je používaný a pri ukončení zváracích operácií.
- Nevystavujte tlakové nádoby priamemu slnečnému žiareniu a vysokým teplotným výkyvom. Nevystavujte tlakové nádoby príliš nízkym alebo príliš vysokým teplotám.
- Nádoby nesmú prísť do styku s otvoreným plameňom, elektrickým oblúkom, horákmi, držiakmi elektród a rozžeravenými časticami rozstrekovanými zváraním.
- Uchovávajte nádoby z dosahu zváracích okruhov a elektrických obvodov vôbec.
- Pri otváraní uzáveru nádoby majte hlavu mimo plynového výstupu.
- Po ukončení zvárania vždy uzáver nádoby zavrite.
- Je zakázané zvárať tlakové plynové nádoby.
- Nikdy nezapájajte tlakovú fľašu stlačeného vzduchu priamo na regulátor stroja! Tlak by mohol presiahnuť kapacitu tlakového regulátora a spôsobiť výbuch!

SK

1.6 Ochrana proti úrazu el. Prúdom

Nebezpečenstvo smrteľného úrazu elektrickým prúdom.

- Je zakázané sa dotýkať častí pod napätím ako vnútri, tak zvonku zváracieho zariadenia v čase, keď je toto zariadenie činné (horáky, pištole, uzemňovacie káble, elektródy, vodiče, kladky a cievky drôtu sú elektricky pripojené na zvárací okruh).
- Zabezpečte elektrickú izoláciu zariadenia a obsluhy použitím suchých povrchov a podstavcov, dostatočne izolovaných od zemniaceho potenciálu a potenciálu ukostrenia.
- Skontrolujte, či je zariadenie správne zapojené do zásuvky a zdroj vybavený uzemňovacím zvodom.
- Odporúčame, aby sa pracovník nedotýkal súčasne horáka alebo uzemnených klieští a držiaka elektródy.
- Okamžite prerušte zváranie, ak máte pocit zasiahnutia elektrickým prúdom.

1.7 Elektromagnetické polia a rušenie

Prúd prechádzajúci káblami vnútorného aj vonkajšieho systému vytvára v blízkosti zváracích zdrojov aj daného vlastného systému elektromagnetické pole.

- Tieto elektromagnetické polia môžu pôsobiť na zdravie osôb, ktoré sú vystavené ich dlhodobému účinku (presné účinky nie sú dosiaľ známe).
- Elektromagnetické polia môžu pôsobiť rušivo na niektoré zariadenia, ako sú srdcové stimulátory, prístroje pre slabo počujúcich.

Osoby s elektronickými prístrojmi (pace-maker) sa musia poradiť s lekárom pred priblížením sa k zváraniu oblúkom.

1.7.1 Klasifikácia EMC je v súlade s: EN 60974-10/A1:2015.

Triedy B — Zariadenie triedy B vyhovuje požiadavkám elektromagnetickej kompatibility v priemyselných a obytných priestoroch, vrátane obytných priestorov, kde je elektrický prúd vybavený systémom napájania nízkonapäťovým prúdom.

Triedy A — Zariadenia triedy A nie sú určené na použitie v obytných priestoroch, kde je elektrický prúd vybavený systémom napájania nízkonapäťovým prúdom. Môže existovať potenciálny problém so zabezpečením elektromagnetickej kompatibility zariadení triedy A v týchto priestoroch kvôli rušeniu šíreného vedením ako aj rádiového rušenia.

Viac informácií nájdete v kapitole: IDENTIFIKAČNÝ ŠTÍTOK alebo TECHNICKÉ ÚDAJE.

1.7.2 Inštalácia, použitie a hodnotenie pracovného miesta

Toto zariadenie sa vyrába v súlade s ustanoveniami normy EN 60974-10/A1:2015 a má určenie "TRIEDY A". Toto zariadenie musí byť používané iba na profesionálne účely v priemyselnom prostredí. Výrobca nezodpovedá za prípadné škody spôsobené týmto zariadením na okolitom prostredí.

Užívateľ musí byť kvalifikovanou osobou v odbore a ako taký je zodpovedný za inštaláciu a použitie zariadenia podľa pokynov výrobcu. Hneď ako je zistené elektromagnetické rušenie, užívateľ má za povinnosť túto situáciu vyriešiť s pomocou technickej asistencie výrobcu.

V každom prípade musí byť elektromagnetické rušenie znížené na hranicu, pri ktorej nepredstavuje zdroj problémov.

Pred inštaláciou tohto zariadenia musí užívateľ zhodnotiť eventuálne problémy elektromagnetického charakteru, ku ktorým by mohlo dôjsť v okolí zariadenia, a najmä nebezpečné pre zdravie okolitých osôb, napríklad pre: nositeľov pace-makera a načúvacích prístrojov.

1.7.3 Opatrenia, týkajúce sa káblov

Pre minimalizáciu účinkov elektromagnetických polí dodržujte nasledujúce pokyny:

- podľa možností vykonajte zvinutie a zaistenie zemného a silového kábla spoločne.
- Je zakázané ovíjať káble okolo vlastného tela.
- je zakázané stavať sa medzi uzemňovací a silový kábel horáka alebo držiaka elektród (oba musia byť na jednej a tej istej strane).
- káble musia byť čo najkratšie a musia byť umiestnené blízko seba a na podlahe alebo v blízkosti úrovne podlahy.
- Zariadenie umiestnite v určitej vzdialenosti od zváracej plochy.
- káble musia byť dostatočne vzdialené od prípadných iných káblov.

SK

1.7.4 Pospájanie

Je potrebné zvážiť aj spojenie všetkých kovových častí zváracieho zariadenia a kovových častí v jeho blízkosti. Dodržujte národné normy týkajúce sa týchto spojení.

1.7.5 Uzemnenie spracovávaného dielu

Tam, kde spracovávaný diel nie je napojený na uzemnenie z dôvodov elektrickej bezpečnosti alebo z dôvodu jeho rozmerov alebo polohy, spojenie na kostru medzi dielom a uzemnením by mohlo znížiť rušenie. Je potrebné venovať maximálnu pozornosť tomu, aby uzemnenie spracovávaného dielu nezvyšovalo nebezpečenstvo úrazu pre užívateľa alebo nebezpečenstvo poškodenia ostatných elektrických zariadení. Dodržujte národné normy týkajúce sa uzemnenia.

1.7.6 Tienenie

Doplnkové tienenie ostatných káblov a zariadení vyskytujúcich sa v okolí môže znížiť problémy interferencie.
Pri špeciálnych aplikáciách môže byť zvážená možnosť tienenia celého zváracieho zariadenia.

1.8 Stupeň krytia IP

IP

IP23S

- Obal zamedzujúci prístupu prstov k nebezpečným živým častiam a proti prieniku pevných častíc s priemerom rovnajúcim sa alebo vyšším ako 12,5 mm.
- Plášť chránený pred dažďom s vertikálnym sklonom 60°.
- Obal chránený proti škodlivému účinku vody, hneď ako sú pohybujúce sa časti stroja zastavené.

1.9 Likvidácia

Nelikvidujte elektrické prístroje spoločne s bežným odpadom!
Na základe európskej smernice 2012/19/EÚ o odpade z elektrických a elektronických zariadení a jej implementácie v zhode s národnými zákonmi, elektrické zariadenia, ktoré dosiahli koniec životnosti, musia byť zhromažďované oddelene a odovzdané na recykláciu a likvidáciu v zbernom stredisku. Vlastník zariadenia sa bude musieť informovať u miestnych orgánov ohľadom identifikácie autorizovaných zberných stredísk. Tým, že budete dodržiavať smernice pre spracovanie tohto druhu odpadu, prispejete k ochrane nielen životného prostredia, ale tiež svojho zdravia!

» Ohľadom podrobnejších informácií si pozrite internetovú stránku.

2. INŠTALÁCIA

Inštaláciu smú vykonávať iba kvalifikovaní pracovníci poverení výrobcom.

Ste povinní pred inštaláciou skontrolovať odpojenie zdroja od hlavného prívodu.

2.1 Spôsob zdvíhania, prepravy a vykladania

- Zariadenie je vybavené držadlom, ktoré uľahčuje manipuláciu.
- Systém nie je vybavený príchytkami na zdvíhanie.
- Použite zdvižný vozík a počas pohybu buďte maximálne pozorní, aby nedošlo k preklopeniu zdroja.

Nepodceňujte hmotnosť zariadenia, pozrite technické údaje.
Nepremiestňujte alebo nenechávajte zariadenie zavesené nad osobami alebo predmetmi.
Dbajte na to, aby sa zariadenie alebo jednotka nezrútila alebo nebola silou položená na zem.

2.2 Umiestnenie zariadenia

Dodržujte nasledujúce pravidlá:

- Ľahký prístup k ovládaniu a zapojeniu.
- Zariadenie nesmie byť umiestnené v tienenom priestore.
- Je zakázané umiestňovať daný systém na plochu so sklonom prevyšujúcim 10 %.
- Zariadenie zapojte na suchom, čistom a vzdušnom mieste.
- Chráňte zariadenie proti prudkému dažďu a slnku.

» Pozrite časť "Prevencia pri používaní nádob s plynom".

2.3 Pripojenie

Mobilné jednotky sú napájané výhradne nízkym napätím.

SK

2.4 Uvedenie do prevádzky

2.4.1 Zapojenie pre zváranie MMA

Zapojenie na obrázku zobrazuje zváranie s nepriamou polaritou.
Pre zváranie s priamou polaritou obráťte zapojenie.

1 **Konektor držiaka elektród**

2 **Kladný pól výkonu (+)**

▸ Pripojte konektor kábla klieští držiaka elektródy do zásuvky kladného pólu (+) jednotky podávača drôtu WF. Vložte bajonet do zásuvky a otočte ním v smere hodinových ručičiek tak, aby všetky časti boli zaistené.

1. Konektor zemniacich klieští
2. Záporný pól výkonu (-)

- Zapojte zvárací mínus vodič (svorka) na zváracom zdroji do konektoru oznečeného polaritou (-). Vložte bajonet do zásuvky a otočte ním v smere hodinových ručičiek tak, aby všetky časti boli zaistené.

2.4.2 Pripojenie pre zváranie MIG/MAG

1. Silového kábla
2. Kladný pól výkonu (+)
3. Signálový kábel
4. Vstup signalizačného kábla
5. Plynová trubica
6. Plynu spojky/prípojky
7. Spojka prívodu plynu
8. Pripojenie chladiacej kvapaliny

- Zapojte silový kábel v káblovom zväzku do príslušnej zásuvky. Vložte bajonet do zásuvky a otočte ním v smere hodinových ručičiek tak, aby všetky časti boli zaistené.
- Zapojte signálny kábel v káblovom zväzku do príslušnej prípojky. Zasuňte konektor a riadne ho zaistite otáčaním matice v smere hodinových ručičiek.
- Pripojte plynovú hadicu v káblovom zväzku na redukčný tlakový ventil plynovej fľaše alebo na armatúru s prívodom plynu. Nastavte prietok plynu na hodnotu medzi 10 a 30 l/min.
- Zapojte hadicu s prívodom chladiaceho média v káblovom zväzku (modrá farba) do príslušnej armatúry/spojky (modrá farba-symbol).
- Zapojte spätnú hadicu chladiaceho média v káblovom zväzku (červená farba) do príslušnej armatúry/spojky (červená farba-symbol).
- Pripojte CAN-BUS signálový kábel riadenia z externých jednotiek (napr. RC, RI...) do pripájacieho konektora.

Pozrite časť "Inštalácia Príslušenstvo".

SK

1 **Prípojka horáka**

2 **Konektor**

- Napojte spätnú hadicu chladiaceho média pre horák (červená farba) na príslušnú armatúru/spojku (červená farba/symbol).
- Napojte hadicu s prívodom chladiaceho média horáka (modrý odtieň) na príslušnú armatúru/spojku (modrá farba - symbol).
- Zapojte horák MIG/MAG do centrálnej zásuvky , dávajte najmä pozor, aby bola na doraz zaskrutkovaná upevňovacia matica.

1 **Konektor zemniacich klieští**

2 **Záporný pól výkonu (-)**

- Zapojte zvárací mínus vodič (svorka) na zváracom zdroji do konektoru oznečeného polaritou (-). Vložte bajonet do zásuvky a otočte ním v smere hodinových ručičiek tak, aby všetky časti boli zaistené.

SK

Priestor motora

1 **Maticu**

2 **Skrutku brzdy**

3 **Rameno prítlačnej kladky**

- Otvorte pravý bočný kryt.
- Skontrolujte, či rozmer drážky kladky súhlasí s priemerom drôtu, ktorý chcete používať.
- Odskrutkujte maticu unášača cievky a vložte cievku.
- Na fixačný kolík unášača cievky vložte správne cievku drôtu, vložte cievku, dotiahnite kruhovú maticu a nastavte treciu skrutku brzdy.
- Odblokujte rameno prítlačnej kladky, zasuňte koniec drôtu do priechodky vodiča drôtu a potom cez kladku a centrálnu zásuvku horáka do koncovky horáka. Zablokujte späť prítlačné rameno do polohy a skontrolujte, či je drôt správne v drážke kladky.
- Pre zavedenie drôtu do horáka stlačte tlačidlo zavedenia drôtu nad motorom posuvu.
- Nastavte prietok plynu na hodnotu medzi 10 a 30 l/min.

3. POPIS ZVÁRAČKY

3.1 Zadný panel

1. **Prípojka plynu**
2. **Vstup signálového kábla (CAN-bus) (káblový zväzok)**
3. **Vstup silového kábla (káblový zväzok)**
4. **Kladný pól výkonu (+)**
   Proces MMA: Pripojenie elektródový horák
5. **Má dve polohy "O" vypnutá; "I" zapnutá.**

3.2 Panel so zásuvkami

1. **Prípojka horáka**
   Umožňuje pripojenie horáka MIG/MAG.
2. **Externé zariadenie (Push/Pull)**
3. **Pripojenie chladiacej kvapaliny**
4. **Vstup signalizačného kábla**
5. **Externé zariadenie (RC - diaľkové ovládače)**

SK

3.3 Čelný ovládací panel

1 **LED napájanie**

Signalizuje pripojenie zariadenia do napájacej siete.

2 **LED všeobecného alarmu**

Signalizuje možný zásah ochrán, ako napríklad tepelných ochrán.

3 **LED aktívneho výkonu**

Signalizuje prítomnosť napätia na výstupných svorkách.

4 **7- segmentový displej**

Umožňuje zobrazenie základných zváracích parametrov počas spustenia, nastavenia, načítania prúdu a napätia, počas zvárania, a číselné kódy alarmov.

5 **LCD displej**

Umožňuje zobrazenie základných zváracích parametrov počas spustenia, nastavenia, načítania prúdu a napätia, počas zvárania, a číselné kódy alarmov.
Umožňuje okamžité zobrazenie všetkých operácií.

6 **Hlavný nastavovací prvok**

Umožňuje vstup do set-up, výber a nastavenie parametrov.

7 **Funkčné tlačidlá**

Umožňuje vám zvoliť rôzne programové funkcie:
- Zvárací proces
- Režim zvárania
- Priebeh prúdu
- Grafický režim

8 **Tlačidlo programov zvárania**

Umožňuje zvoliť prednastavený režim zvárania výberom niekoľkých jednoduchých nastavení:
- Druh drôtu
- Druh plynu
- Rozmer drôtu

9 **Tlačidlo zváracej úlohy**

Umožňuje ukladanie a riadenie 240 zváracej úlohy, ktoré môžu byť upravované operátorom.

SK

4. POUŽITIE ZARIADENIA

4.1 Obrazovka pri spustení

Pri zapnutí zariadenie vykoná sériu kontrol na zaistenie jeho správnej činnosti, a tiež všetkých zariadení, ktoré sú k nemu pripojené. V tejto fáze sa vykoná aj plynová skúška n a kontrolu správneho pripojenia na systém dodávky plynu.

4.2 Testovacia obrazovka

Ak je bočný panel (proctor cievky drôtu) otvorený, sú zváracie operácie pozastavené.
Na LCD displeji sa objaví obrazovka testovacieho zobrazenia:

1. Posuv drôtu
2. Test plynu
3. Rýchlosť drôtu
4. Otvorený bočný panel
5. Záhlavie / hlavička

Posuv drôtu

Umožňuje ručný posuv drôtu bez aktivácie prietoku vzduchu a zváracieho napätia na drôt.
Umožňuje počas prípravnej fázy zavedenie drôtu do bovdenu horáka.

Test plynu

Umožňuje voľné prúdenie plynu obvodom bez výstupného výkonu zdroja v prípravnej fáze za účelom nastavenia vhodného tlaku a prietoku.

Rýchlosť drôtu

Umožňuje nastavenie rýchlosti posuvu drôtu (počas nakladania kroku).

Minimum	Maximum	Prednastavené
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

Otvorený bočný panel

Záhlavie / hlavička

Umožňuje zobrazenie konkrétneho materiálu s informáciami vzťahujúcimi sa k vybranému zváraciemu procesu.

4.3 Stránka DualFeeder

Generátor a podávač drôtu nesmú byť aktívne súčasne.
Systém signalizuje, ktoré zo zariadení je aktívne, a to podľa nasledujúceho režimu:

Neaktívny

- Na displeji LCD je zobrazená čiernobiela stránka.

Aktívny

- Na displeji LCD je zobrazená farebná stránka.

Zmena stavu neaktívny/aktívny

Na aktiváciu generátora / podávača drôtu, ktorý/á sa nachádza v neaktívnom režime (displej LCD s čiernobielym zobrazením), stačí vykonať akúkoľvek operáciu na ovládacom termináli, alebo stlačiť tlačidlo zváracej pištole, pripojené k zariadeniu, ktoré chcete prepnúť do aktívneho režimu.

Počas fáz zvárania je zmena stavu zablokovaná.

4.4 Hlavná obrazovka

Umožňuje riadenie systému a zváracích procesov, zobrazuje hlavné nastavenie.

4.5 Hlavná strana procesu MMA

1. Meranie
2. Zváracie parametre
3. Funkcie

Meranie

Počas prevádzky zvárania sú skutočne namerané prúdy a napätia zobrazené na displeji LCD.

1. Zvárací prúd
2. Zváracie napätie

Zváracie parametre

- Výber žiadaných parametrov prostredníctvom stlačenia gombíka enkodéra.

1. Zváracie parametre
2. Ikony parametrov
3. Hodnoty parametrov
4. Meranie parametrov - jednotka
5. VRD (Voltage Reduction Device)
   Obvod redukcie výstupného napätia
   Kontrolka signalizuje aktiváciu funkcie VRD.

SK

Funkcie

Umožňuje nastavenie najdôležitejších funkcií procesu a zváracích metód.

1. Zvárací proces
2. Synergie MMA

Zvárací proces

Synergie MMA

Umožňuje nastaviť tú najlepšiu dynamiku oblúka voľbou použitého typu elektródy.
Výber správnej dynamiky oblúka vám umožní maximálne využiť potenciál a široké možnosti zváracieho zdroja.

Negarantujeme perfektnú zvariteľnosť elektród.
Zvariteľnosť závisí od ich kvality a skladovania, od zváracích podmienok aj ďalších vplyvov.

4.6 Hlavná strana procesu TIG

1. Meranie
2. Zváracie parametre
3. Funkcie

Meranie

Počas prevádzky zvárania sú skutočne namerané prúdy a napätia zobrazené na displeji LCD.

1. Zvárací prúd
2. Zváracie napätie

SK

Zváracie parametre

1 Zváracie parametre

- Výber žiadaných parametrov prostredníctvom stlačenia gombíka enkodéra.
- Nastavenie hodnoty vybraného parametra otáčaním gombíka enkodéra.

2 Ikony parametrov

3 Hodnoty parametrov

4 Meranie parametrov - jednotka

Funkcie

Umožňuje nastavenie najdôležitejších funkcií procesu a zváracích metód.

1 Zvárací proces

Zvárací proces

TIG DC | MIG / MAG Štandardné | Pulzový MIG / MAG | MMA

Režim zvárania

Umožňuje výber spôsobu zvárania

2 takt

V režime 2-takt stlačením tlačidla horáka začne prúdiť plyn a zapáli oblúk. Uvoľnením tlačidla začne prúd klesať na nulovú hodnotu podľa nastaveného času dobehu. Po zhasnutí oblúka prebieha dofuk plynu podľa času dofuku.

4 takt

V režime 4-takt prvé stlačenie tlačidla horáka spustí prúdenie plynu, pridržaním vykonáva ručný predfuk. Po uvoľnení zapaľuje oblúk.

Bilevel

V dvojúrovňovom režime (bilevel) môže zvárač zvárať s dvomi predtým nastavenými prúdmi. Prvým stlačením tlačidla spustíme predfuk plynu, zapálenie oblúka a zvárame prvým prúdom. Uvoľnenie tlačidla spustí nábeh na "I1". Ak zvárač rýchlo stlačí a uvoľní tlačidlo, prejde na „I2". Stlačením a uvoľnením tlačidla sa rýchlo vrátite na „I1" atď. Ak budete stláčať tlačidlo dlhšiu dobu, priebeh prúdu začne klesať, takto sa dosiahne konečný prúd. Úplným uvoľnením tlačidla zhasne oblúk a prebieha dofuk plynu podľa času dofuku.

4.7 Hlavná strana procesu MIG/MAG

Základná strana

1 Záhlavie / hlavička MIG/MAG

2 Zváracie parametre

3 Funkcie

SK

Strana grafického zobrazenia

1. Záhlavie / hlavička MIG/MAG
2. Zváracie parametre
3. Funkcie

Záhlavie / hlavička MIG/MAG

Umožňuje zobrazenie konkrétneho materiálu s informáciami vzťahujúcimi sa k vybranému zváraciemu procesu.

Výber synergickej krivky

1. Druh prídavného materiálu
2. Rozmer drôtu
3. Druh plynu

Zváracie parametre

1. Zvárací prúd
2. Hrúbka materiálu
3. Rohová húsenica "a"
4. Zváracie napätie

SK

Zváracie parametre (Základná strana)

▸ Výber žiadaných parametrov prostredníctvom stlačenia gombíka enkodéra.

1. Zváracie parametre
2. Ikony parametrov
3. Hodnoty parametrov
4. Meranie parametrov - jednotka

Zváracie parametre (Strana grafického zobrazenia)

▸ Výber žiadaných parametrov prostredníctvom stlačenia gombíka enkodéra.

1. Zváracie parametre
2. Ikony parametrov
3. Hodnoty parametrov
4. Meranie parametrov - jednotka

Funkcie

Umožňuje nastavenie najdôležitejších funkcií procesu a zváracích metód.

1. Zvárací proces
2. Režim zvárania
3. Zdvojený pulz
4. Typ displeja

Zvárací proces

MIG / MAG Štandardné | Pulzový MIG / MAG | MMA | TIG DC

Režim zvárania

Umožňuje výber spôsobu zvárania

2 takt
V dvojtaktnom režime stlačením tlačidla začne prúdiť plyn, je privedené napätie na drôt a začne sa posuv;
po uvoľnení dôjde k zastaveniu plynu, napätia aj posuvu drôtu.

4 takt
V 4-taktnom režime prvé stlačenie tlačidla horáka spúšťa prúdenie plynu s možnosťou ručného predfuku. Uvoľnením aktivujeme napätie a posuv drôtu. Nasledujúce stlačenie a podržanie tlačidla zastaví drôt a štartuje konečný proces s dobehom prúdu do nuly. Konečné uvoľnenie tlačidla ukončí prúdenie plynu.

Crater filler
Umožňuje, aby mohli byť volené tri výkonové úrovne zvárania použitím tlačidla horáka.
Prvým stlačením tlačidla aktivujeme prietok plynu, napätie a rýchlosti posuvu drôtu s nastavením "počiatočného prírastku" v set-up a pomernú synergickú hodnotu zváracieho parametra.
Po uvoľnení tlačidla horáka sa rýchlosť posuvu drôtu a pomerná synergická hodnota zmenia automaticky na základnú hlavnú hodnotu nastavenú na riadiacom paneli.
Nasledujúce stlačenie prináša rýchlosť drôtu a pomernú synergickú hodnotu prúdu podľa prednastavenia v set-up podľa crater filler parametra.
Uvoľnením tlačidla horáka sa zastaví posuv drôtu a dodávka výkonu pre fázu dohorenia a dofuk plynu.

Zdvojený pulz

Double puls / zdvojený pulz aktívny

Double puls / zdvojený pulz neaktívny

Typ displeja

Umožňuje prepínať medzi stranami:

Základná strana

Strana grafického zobrazenia

Okno synergických kriviek

Synergia

Umožňuje zvoliť prednastavený režim zvárania (synergia) výberom niekoľkých jednoduchých nastavení

SK

Voľba procesu zvárania

- Zobrazte stranu „synergie“ stlačením tlačidla Syn najmenej na dobu jednej sekundy.
- Zvoľte požadovaný proces stlačením tlačidiel ↓ ↑
- Stlačte tlačidlo → kvôli prechodu na nasledujúci krok.

Zvárací proces

Strana na voľbu synergie Typ materiálu / Typ plynu

1. Zváracieho programu (BöhlerArc/UniversalArc)
2. Voľba materiálu/plynu
3. Rozmer drôtu
4. Záhlavie / hlavička
5. Zváracieho programu

Zváracieho programu

Umožňuje výber zváracieho programu

BöhlerArc

UniversalArc

Voľba materiálu/plynu

Umožňuje zvoliť:

- Druh prídavného materiálu
- Druh plynu

Rozmer drôtu

Umožňuje v voľbu priemeru (mm) použitého drôtu.

1. Rozmer drôtu

SK

Záhlavie / hlavička

Umožňuje zobrazenie konkrétneho materiálu s informáciami vzťahujúcimi sa k vybranému zváraciemu procesu.

ŽIADNY PROGRAM

Označuje, že zvolený synergický program nie je k dispozícii alebo nie je konzistentný s ostatnými nastaveniami systému.

4.8 Obrazovka programov

Umožňuje ukladanie a riadenie 240 zváracej úlohy, ktoré môžu byť upravované operátorom.

Programy (JOB)

1. Funkcie
2. Číslo zvoleného programu
3. Hlavné parametre zvoleného programu
4. Popis zvoleného programu
5. Záhlavie / hlavička

Pozri časť "Hlavná obrazovka"

Ukladanie programu

- Vstúpte do menu “ukladanie programov” stlačením tlačidla. Prog najmenej na dobu jednej sekundy.

- Zvoľte požadovaný program (alebo vyprázdnite pamäť) otáčaním enkodéra.

--- **Pamäť prázdna**

Program uložený

- Potvrďte operáciu stlačením tlačidla .
- Uložte všetky aktuálne nastavenia na zvolenom programe stlačením tlačidla. Save .

Zoznámte sa s popisom programu.

- Zvoľte potrebný list otáčaním enkodéra.
- Uložte zvolený list stlačením enkodéra.
- Zrušte posledný list stlačením tlačidla. .
- Potvrďte operáciu stlačením tlačidla .
- Potvrďte operáciu stlačením tlačidla Save.

SK

Loženie nového programu na už obsadené miesto v pamäti vyžaduje zrušenie miesta v pamäti obligatórnym postupom.

- Potvrďte operáciu stlačením tlačidla .
- Odstráňte zvolený program stlačením tlačidla. .
- Znovu spustite postup ukladania.

Vyhľadávanie programu

- Vyhľadajte prvý dostupný program stlačením tlačidla .
- Vyberte potrebný program otáčaním enkodéra.
- Vyberte potrebný program stlačením tlačidla. .

Vyhľadávajú sa miesta v pamäti obsadené programom, pričom prázdne miesta sa automaticky preskakujú.

Zrušenie programu

- Vyberte potrebný program otáčaním enkodéra.
- Odstráňte zvolený program stlačením tlačidla. .
- Potvrďte operáciu stlačením tlačidla .

- Potvrďte operáciu stlačením tlačidla .
- Odstráňte zvolený program stlačením tlačidla. .

SK

5. SETUP

5.1 Set up a nastavenie parametrov

Umožňuje nastavenie a upravenie celého radu prídavných parametrov pre lepšie a presnejšie ovládanie zváracieho zariadenia. Parametre obsiahnuté v procese set up sú definované v závislosti od zvoleného zváracieho procesu a sú vybavené číselnými kódmi.

Prístup k procesu set up

- Vykonáva sa stlačením tlačidla rotačného snímača na dobu 5 sekúnd.
- Zadanie bude potvrdené nápisom 0 na displeji.

Voľba a nastavenie požadovaného parametra

- Otáčajte enkodérom až do chvíle, keď sa zobrazí numerický kód vzťahujúci sa k požadovanému parametru.
- Stlačenie tlačidla kódovacieho zariadenia v tomto okamihu umožní zobrazenie nastavenej hodnoty pre zvolený parameter a jej nastavenie.

Výstup z nastavenia - set up

- Ak chcete opustiť sekciu "nastavenie", znovu stlačte enkodér.
- Ak chcete ukončiť nastavenie - set up, nastavte parameter "0" (ulož a ukonči) a stlačte tlačidlo kódovacieho.
- Potvrďte operáciu stlačením tlačidla .
- Pre uloženie zmeny a ukončenie zobrazovania nastavenia stlačte tlačidlo: .

5.1.1 Zoznam parametrov procesu set up (MMA)

0

Ulož a vystúp

Umožňuje uložiť zmeny a vystúpiť z procesu set up.

1

Reset

Umožňuje znovu nastaviť všetky parametre na hodnoty továrenského nastavenia (default).

3

Hot start

Umožňuje nastavenie hodnoty hot start v režime MMA.
Umožňuje viac či menej „teplý" štart vo fázach zapaľovania oblúka a uľahčuje tak štart stroja.

Bázický elektróda

Minimum	Maximum	Prednastavené
1/off	500%	80%

Celulózový elektróda

Minimum	Maximum	Prednastavené
1/off	500%	150%

CrNi elektróda

Minimum	Maximum	Prednastavené
1/off	500%	100%

Elektróda hliníka

Minimum	Maximum	Prednastavené
1/off	500%	120%

Elektróda liatiny

Minimum	Maximum	Prednastavené
1/off	500%	100%

Rutilová elektróda

Minimum	Maximum	Prednastavené
1/off	500%	80%

7

Zvárací prúd

Umožňuje prednastavenie zváracieho prúdu.

Minimum	Maximum	Prednastavené
3 A	Imax	100 A

SK

8

Arc force

Umožňuje reguláciu hodnoty Arc force v režime MMA.
Umožňuje väčšiu či menšiu energetickú dynamickú reakciu pri zváraní a uľahčuje tak prácu zvárača.
Zvýšením hodnoty funkcie ArcForc znížime možnosť prilepenia elektródy.

Bázický elektróda

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	500%	30%

Celulózový elektróda

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	500%	350%

CrNi elektróda

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	500%	30%

Elektróda hliníka

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	500%	100%

Elektróda liatiny

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	500%	70%

Rutilová elektróda

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	500%	80%

204

Dynamic power control (DPC)

Povoľuje požadovanú V/I charakteristiku.

I=C **Konštantný prúd**

Zvýšenie alebo zníženie výšky oblúku nemá vplyv na požadovaný zvárací prúd.
Odporúčané pre elektródu: Bázický, Rutilová, Kyslý, Oceľ, Liatina

1÷20 **Zníženie kontroly stúpania**

Zvýšenie výšky zváracieho oblúka spôsobuje redukciu požadovaného zváracieho prúdu od hodnoty 1 po 20 ampérov na volt.
Odporúčané pre elektródu: Celulózová, Hliník

P=C **Konštantný vykon**

Zvýšenie výšky zváracieho oblúka spôsobuje redukciu požadovaného zváracieho prúdu podľa vzorca. V·I=K
Odporúčané pre elektródu: Celulózová, Hliník

312

Zhášacie napätie oblúka

Umožňuje nastaviť hodnotu napätia, pri ktorom je nútene zhasnutý zvárací oblúk.
Umožňuje tak riadiť tým najlepším spôsobom rôzne prevádzkové podmienky, ktoré môžu nastať.
Vo fáze zvárania napríklad nízka hodnota zhášacieho napätia oblúka umožňuje kratší oblúk pri oddialení elektródy od zvarenca a znižuje tak rozstrek, spáleniny a oxidáciu zvarenca.

Nikdy nenastavujte zhášacie napätie oblúka vyššie, než je napätie generátora naprázdno.

Bázický elektróda

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	U0max	57.0 V

Celulózový elektróda

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	U0max	70.0 V

399

Rýchlosť rezania

Umožňuje nastaviť rýchlosť zvárania.
Default cm/min: referenčná rýchlosť pre ručné zváranie.
Syn: Sinergic hodnota.

Minimum	Maximum	Prednastavené
2 cm/min	200 cm/min	15 cm/min

500

Nastavenie stroja

Umožňuje voľbu potrebného grafického rozhrania.
Umožňuje prístup k úrovniam najvyššieho nastavenia.
Čítajte kapitolu "Úprava rozhrania (Set up 500)"

Hodnoty	Zvolená úroveň
USER	žívateľ
SERV	Service
vaBW	vaBW

Hodnoty	Používateľské rozhranie
XE	Jednoduchý režim
XA	Pokročilý režim
XP	Profesionálny režim

SK

551
Lock/unlock
Umožňuje uzamknúť ovládací panel a vložiť bezpečnostný kód.
Čítajte kapitolu "Lock/unlock (Set up 551)".

552
Tón bzučiaka
Umožňuje nastavenie tónu zvukovej signalizácie tlačidiel.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	10	10

601
Krok regulácie
Umožňuje obsluhe podľa vlastnej potreby upraviť krok regulácie.

Minimum	Maximum	Prednastavené
1	Imax	1

602
Externé parametre 2
Umožňuje riadenie externého parametra 2 (minimálna hodnota, maximálna hodnota, nastavená hodnota, vybraný parameter).

705
Kalibrácia odporu okruhu
Umožňuje kalibráciu zariadenia.
Čítajte kapitolu "Kalibrácia odporu okruhu (set up 705)".

751
Meraný prúd
Umožňuje zobrazenie reálnej hodnoty prúdu.

752
Merané napätie
Umožňuje zobrazenie reálnej hodnoty napätia.

768
Meranie tepelného príkonu HI
Umožňuje čítanie nameranej hodnoty tepelného príkonu pri zváraní.

801
Bezpečnostné limity
Umožňuje nastavenie medzných hodnôt výstrah a ochrán.
Dovoľujú kontrolu zváracieho procesu prostredníctvom nastavených bezpečnostných a výstražných obmedzení podľa hlavných meraných parametrov.
Umožňuje presné kontrolovanie zmien v jednotlivých fázach zvárania.

854
Brúsenie funkcia
Umožňuje nastaviť generátor ako „napájací zdroj“ špeciálnych obrábacích nástrojov na brúsenie.

Hodnoty	Prednastavené	Funkcia spätného volania
vypnutý	X	Deaktivované
12÷80 V	-	Brúsenie napájania

5.1.2 Zoznam parametrov nastavenia (TIG)

0
Ulož a vystúp
Umožňuje uložiť zmeny a vystúpiť z procesu set up.

1
Reset
Umožňuje znovu nastaviť všetky parametre na hodnoty továrenského nastavenia (default).

SK

7

Zvárací prúd

Umožňuje prednastavenie zváracieho prúdu.

Minimum	Maximum	Prednastavené
3 A	Imax	100 A

399

Rýchlosť rezania

Umožňuje nastaviť rýchlosť zvárania.
Default cm/min: referenčná rýchlosť pre ručné zváranie.
Syn: Sinergic hodnota.

Minimum	Maximum	Prednastavené
2 cm/min	200 cm/min	10 cm/min

500

Nastavenie stroja

Umožňuje voľbu potrebného grafického rozhrania.
Umožňuje prístup k úrovniam najvyššieho nastavenia.
Čítajte kapitolu "Úprava rozhrania (Set up 500)"

Hodnoty	Zvolená úroveň
USER	žívateľ
SERV	Service
vaBW	vaBW

Hodnoty	Používateľské rozhranie
XE	Jednoduchý režim
XA	Pokročilý režim
XP	Profesionálny režim

551

Lock/unlock

Umožňuje uzamknúť ovládací panel a vložiť bezpečnostný kód.
Čítajte kapitolu "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Tón bzučiaka

Umožňuje nastavenie tónu zvukovej signalizácie tlačidiel.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	10	10

SK

601

Krok regulácie

Umožňuje obsluhe podľa vlastnej potreby upraviť krok regulácie.

Minimum	Maximum	Prednastavené
1	Imax	1

602

Externé parametre CH1, CH2, CH3, CH4

Umožňuje riadenie externého parametra 1, 2, 3, 4 (minimálna hodnota, maximálna hodnota, nastavená hodnota, vybraný parameter).
Čítajte kapitolu "Správa externého ovládania (Set up 602)".

705

Kalibrácia odporu okruhu

Umožňuje kalibráciu zariadenia.
Čítajte kapitolu "Kalibrácia odporu okruhu (set up 705)".

751

Meraný prúd

Umožňuje zobrazenie reálnej hodnoty prúdu.

752

Merané napätie

Umožňuje zobrazenie reálnej hodnoty napätia.

758

Rýchlosť pohybu robota

Umožňuje zobrazenie rýchlosti robota alebo automatizačnej jednotky.

768

Meranie tepelného príkonu HI

Umožňuje čítanie nameranej hodnoty tepelného príkonu pri zváraní.

801

Bezpečnostné limity

Umožňuje nastavenie medzných hodnôt výstrah a ochrán.
Dovoľujú kontrolu zváracieho procesu prostredníctvom nastavených bezpečnostných a výstražných obmedzení podľa hlavných meraných parametrov.
Umožňuje presné kontrolovanie zmien v jednotlivých fázach zvárania.

854

Brúsenie funkcia

Umožňuje nastaviť generátor ako „napájací zdroj“ špeciálnych obrábacích nástrojov na brúsenie.

Hodnoty	Prednastavené	Funkcia spätného volania
vypnutý	X	Deaktivované
12÷80 V	-	Brúsenie napájania

5.1.3 Zoznam parametrov nastavenia (MIG/MAG)

0

Ulož a vystúp

Umožňuje uložiť zmeny a vystúpiť z procesu set up.

1

Reset

Umožňuje znovu nastaviť všetky parametre na hodnoty továrenského nastavenia (default).

2

Programov zvárania

MIG / MAG Štandardné:

Umožňuje výber manuálneho MIG (Off) alebo synergického MIG (6) režimu s nastavením typu zváraného materiálu.

Pulzový MIG / MAG:

Umožňuje výber synergického MIG (6) režimu s nastavením typu zváraného materiálu.
Umožňuje výber CC/CV režimu.
Čítajte kapitolu "Čelný ovládací panel".

3

Rýchlosť drôtu

Umožňuje nastavenie rýchlosti posuvu drôtu.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4

Prúd

Umožňuje prednastavenie zváracieho prúdu.

Minimum	Maximum
3 A	Imax

5

Hrúbka materiálu

Umožňuje nastavenie hrúbky zváraného materiálu.
Umožňuje nastavenie regulácie systému podľa zváraného materiálu.

6

Rohová húsenica "a"

Umožňuje nastaviť šírku húsenice v rohovom spoji.

SK

7

Napätie - Dĺžka oblúka

Umožňuje nastavenie napätia na oblúku.
Umožňuje nastavenie dĺžky oblúka počas zvárania.
Vyššie napätie = dlhý oblúk
Podpätie = krátky oblúk

Synergický režim

Minimum	Maximum	Prednastavené
-5.0	+5.0	0/syn

Manuálne zváranie

Minimum	Maximum	Prednastavené
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10

Predfuk plynu

Umožňuje nastaviť a prietok plynu pred zapálením oblúka.
Umožňuje naplnenie horáka plynom a prípravu prostredia na zváranie.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	99.9 s	0.1 s

11

Soft start

Umožňuje nastavenie rýchlosti posuvu drôtu vo fáze pred zapálením oblúka (tzv. približovacia rýchlosť).
Umožňuje zapálenie so zníženou rýchlosťou, to znamená jemnejšie a so zníženým rozstrekom.

Minimum	Maximum	Prednastavené
10 %	100 %	50 %

12

Nábeh motora

Umožňuje nastaviť postupný prechod medzi rýchlosťou drôtu pri zapálení oblúka a rýchlosťou pri zváraní.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	1.0 s	0/vypnutý

SK

15

Burn back

Umožňuje nastavenie času dohorenia drôtu a zabraňuje tak prilepeniu na konci zvárania.
Umožňuje nastavovať dĺžku vonkajšej časti drôtu vystupujúceho z horáka.

Minimum	Maximum	Prednastavené
-2.00	+2.00	0/syn

16

Dofuk

Umožňuje reguláciu prívodu plynu na konci zvárania.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	99.9 s	2.0 s

19

Duty cycle (zváranie dvojitým pulzom)

Umožňuje nastaviť čas, po ktorý sa udržiava konečný prúd.

Minimum	Maximum	Prednastavené
10 %	90 %	50 %

20

Zdvojený pulz

Umožňuje nastavenie pulzového priebehu.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0 %	100 %	±25 %

Minimum	Maximum	Prednastavené
0.5 m/min	22 m/min	2.5 m/min

21

Frekvencia pulzu (zváranie dvojitým pulzom)

Umožňuje nastavenie periódy, teda opakujúceho sa cyklu pulzu/priebehu.
Umožňuje nastavenie frekvencie pulzu.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0.1 Hz	5.0 Hz	2.0 Hz

22

Sekundárne napätie pulzu (zváranie dvojitým pulzom)

Umožňuje nastavenie úrovne sekundárneho napätia pulzu.
Dáva možnosť zvýšiť stabilitu oblúka počas meniacich sa fáz pulzového procesu.

Minimum	Maximum	Prednastavené
-5.0	+5.0	0/syn

23

Pulzový dobeh (zváranie dvojitým pulzom)

Umožňuje nastavenie času poklesu prúdu počas pulznej operácie.

Minimum	Maximum	Prednastavené
1 %	100 %	50 %

24

Bilevel (4T - crater filler)

Umožňuje nastavenie rýchlosti druhého drôtu v režime zvárania BILEVEL.

Ak zvárač teraz stlačí a uvoľní rýchlo tlačidlo, môže sa použiť prúd “ Φ_2”.

Po jeho rýchlom stlačení a uvoľnení znovu “ Φ ” atď.

Minimum	Maximum	Prednastavené
1 %	200 %	0/vypnutý

25

Počiatočný prírastok

Umožňuje nastavenie hodnoty rýchlosti posuvu drôtu počas prvej fázy zvárania v “crater filler”.
Dáva možnosť zvýšiť množstvo dodanej energie počas počiatočnej fázy, keď je materiál stále studený a vyžaduje na tavenie rovnomerné prehriatie.

Minimum	Maximum	Prednastavené
20 %	200 %	120 %

26

Crater filler

Umožňuje nastavenie rýchlosti posuvu drôtu počas fázy ukončenia zvárania.
Dáva možnosť znížiť dodávanú energiu do zvarenca vo fáze, keď je materiál ešte veľmi horúci a je potrebné znížiť možnosť nežiaducich deformácií.

Minimum	Maximum	Prednastavené
20 %	200 %	80 %

27

Počiatočný prírastkový čas

Umožňuje nastaviť počiatočný prírastkový čas.
Umožňuje zautomatizovať funkciu “plnenie krátera”.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0.1 s	99.9 s	0/vypnutý

28

Čas plnenia krátera

Umožňuje nastaviť čas “plnenie krátera”.
Umožňuje zautomatizovať funkciu “plnenie krátera”.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0.1 s	99.9 s	0/vypnutý

30

Bodové svařování

Umožňuje režim bodovania s nastavením času zvárania.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0.1 s	99.9 s	0/vypnutý

31

Stehovanie

Umožňuje režim stehovania s nastavením času zvárania a oneskorenia.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0.1 s	99.9 s	0/vypnutý

32

Sekundárne napätie pulzu (Bilevel MIG)

Umožňuje nastavenie úrovne sekundárneho napätia pulzu.
Dáva možnosť zvýšiť stabilitu oblúka počas meniacich sa fáz pulzového procesu.

Minimum	Maximum	Prednastavené
-5.0	+5.0	0/syn

33 Sekundárne indukčnosť / tlmivka (Bilevel MIG)

Umožňuje nastavenie úrovne sekundárneho tlmivky/indukčnosti.
Ponúka možnosť dosiahnutia okamžitej alebo pozvoľnej kompenzácie, zváračom spôsobenej alebo prirodzenej nestability oblúka.
Nižšia indukčnosť = ostrejší oblúk (väčší rozstrek).
Väčšia indukčnosť = menej ostrý/reagujúci oblúk (menší rozstrek).

Minimum	Maximum	Prednastavené
-30	+30	0/syn

34 Nábeh zváracieho prúdu

Umožňuje nastaviť postupný prechod medzi počiatočným prírastkom a úrovňou zváracieho prúdu.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0 s	10 s	0/vypnutý

35 Nábeh plnenia crater filler

Umožňuje nastaviť postupný prechod medzi zváracou hodnotou a plnením krátera (crater filler).

Minimum	Maximum	Prednastavené
0 s	10 s	0/vypnutý

202 Indukčnosť / Tlmivka

Umožňuje elektronickú reguláciu tlmivky/indukčnosti zaradenej do zváracieho obvodu.
Ponúka možnosť dosiahnutia okamžitej alebo pozvoľnej kompenzácie, zváračom spôsobenej alebo prirodzenej nestability oblúka.
Nižšia indukčnosť = ostrejší oblúk (väčší rozstrek).
Väčšia indukčnosť = menej ostrý/reagujúci oblúk (menší rozstrek).

Minimum	Maximum	Prednastavené
-30	+30	0/syn

331 Kompenzované priemerné napätie

Umožňuje nastaviť zváracie napätie.

SK

398 Vzťažná konštanta rýchlosti posuvu

Vzťažná konštanta pre všetky zváracie procesy
Hodnota rýchlosti posuvu zváracej pištole, ku ktorej sa systém vzťahuje kvôli vykonaniu výpočtu parametrov zvárania

399 Rýchlosť rezania

Umožňuje nastaviť rýchlosť zvárania.
Default cm/min: referenčná rýchlosť pre ručné zváranie.
Syn: Sinergic hodnota.

Minimum	Maximum	Prednastavené
syn min	syn max	35 cm/min

500 Nastavenie stroja

Umožňuje voľbu potrebného grafického rozhrania.
Umožňuje prístup k úrovniam najvyššieho nastavenia.
Čítajte kapitolu "Úprava rozhrania (Set up 500)"

Hodnoty	Zvolená úroveň
USER	žívateľ
SERV	Service
vaBW	vaBW

Hodnoty	Používateľské rozhranie
XE	Jednoduchý režim
XA	Pokročilý režim
XP	Profesionálny režim

551 Lock/unlock

Umožňuje uzamknúť ovládací panel a vložiť bezpečnostný kód.
Čítajte kapitolu "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Tón bzučiaka

Umožňuje nastavenie tónu zvukovej signalizácie tlačidiel.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	10	10

601

Krok regulácie

Umožňuje obsluhe podľa vlastnej potreby upraviť krok regulácie.
Funkčnosť ovládaná tlačidlom hore / dole horáka.

Minimum	Maximum	Prednastavené
1	Imax	1

602

Externé parametre CH1, CH2, CH3, CH4

Umožňuje riadenie externého parametra 1, 2, 3, 4 (minimálna hodnota, maximálna hodnota, nastavená hodnota, vybraný parameter).
Čítajte kapitolu "Správa externého ovládania (Set up 602)".

606

U/D horák

Umožňuje riadenie externého parametra (U/D).

Hodnoty	Prednastavené	Funkcia spätného volania
0/vypnutý	-	vypnutý
1/I1	X	Prúd
	-	Vyhľadávanie programu

612

Nastavenie zváracej pištole DgMig

Umožňuje správu kanálov digitálnej zváracej pištole.

Hodnoty	Prednastavené	Funkcia spätného volania
0/vypnutý	-	vypnutý
1/I1	-	Prúd
2/	-	Vyhľadávanie programu
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

653

Rýchlosť drôtu

Umožňuje nastavenie rýchlosti posuvu drôtu (počas nakladania kroku).

Minimum	Maximum	Prednastavené
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

705

Kalibrácia odporu okruhu

Umožňuje kalibráciu zariadenia.
Čítajte kapitolu "Kalibrácia odporu okruhu (set up 705)".

751

Meraný prúd

Umožňuje zobrazenie reálnej hodnoty prúdu.

752

Merané napätie

Umožňuje zobrazenie reálnej hodnoty napätia.

757

Rýchlosť drôtu

Údaje enkodéra motora 1.

SK

758

Rýchlosť pohybu robota

Umožňuje zobrazenie rýchlosti robota alebo automatizačnej jednotky.

760

Meraný prúd (motor 1)

Umožňuje zobrazenie reálnej hodnoty prúdu (motor 1).

770

Hodnota veľkosti nánosu

Umožňuje zobraziť hodnotu veľkosti nánosu.

801

Bezpečnostné limity

Umožňuje nastavenie medzných hodnôt výstrah a ochrán.
Dovoľujú kontrolu zváracieho procesu prostredníctvom nastavených bezpečnostných a výstražných obmedzení podľa hlavných meraných parametrov.
Umožňuje presné kontrolovanie zmien v jednotlivých fázach zvárania.

854

Brúsenie funkcia

Umožňuje nastaviť generátor ako „napájací zdroj“ špeciálnych obrábacích nástrojov na brúsenie.

Hodnoty	Prednastavené	Funkcia spätného volania
vypnutý	X	Deaktivované
12÷80 V	-	Brúsenie napájania

5.2 Špecifické postupy použitia parametrov

5.2.1 Užívateľské prispôsobenie 7-segmentového displeja

Umožňuje nepretržite zobrazovať hodnotu parametra na 7-segmentovom displeji.

- Vstup do set-up vykonáme stlačením gombíka enkodéra dlhšie než 5 sekundy.
- Zvoľte potrebný parameter otočením enkodéra.
- Uloženie vybraných parametrov zo 7-segmentového displeja stlačením tlačidla 35.7.
- Uloženie a opustenie aktuálnej obrazovky stlačením tlačidla Save & Exit.

5.2.2 Úprava rozhrania (Set up 500)

Umožňuje úpravu parametrov v hlavnom menu.

500

Nastavenie stroja

Umožňuje voľbu potrebného grafického rozhrania.

Hodnoty	Používateľské rozhranie
XE	Jednoduchý režim
XA	Pokročilý režim
XP	Profesionálny režim

REŽIM XE

MMA	
Zváracie parametre	I

SK

TIG	
Zváracie parametre	
Funkcie	

MIG/MAG	
Zváracie parametre	
Funkcie	

REŽIM XA

MMA	
Zváracie parametre	
Funkcie	Std Cls CrNi Al Cast Iron

TIG	
Zváracie parametre	
Funkcie	

MIG/MAG	
Zváracie parametre	
Funkcie	

REŽIM XP

MMA	
Zváracie parametre	
Funkcie	Std Cls CrNi Al Cast Iron

TIG	
Zváracie parametre	
Funkcie	

MIG/MAG	
Zváracie parametre	
Funkcie	

SK

5.2.3 Lock/unlock (Set up 551)

Umožňuje uzamknúť ovládací panel a vložiť bezpečnostný kód.

Voľba parametra

- Vstup do set-up vykonáme stlačením gombíka enkodéra dlhšie než 5 sekundy.
- Vyberte potrebný parameter (551).
- Aktiváciu regulácie vybraných parametrov stlačením gombíka enkodéra.

Nastavenie hesla

- Nastavenie číselného kódu (hesla) otáčaním enkodéra.
- Potvrďte daný úkon stlačením tlačidla rotačného snímača.
- Potvrďte operáciu stlačením tlačidla .
- Pre uloženie zmeny stlačte tlačidlo: .

Funkcia panelu

Na vykonanie operácií na zamknutom ovládacom paneli sa používa špeciálny panel.

- Vstup do panelu dočasnej funkčnosti (5 minút) otáčaním enkodéra a vložením správneho hesla.
- Potvrďte daný úkon stlačením tlačidla rotačného snímača.
- Definitívne odomknutie ovládacieho panelu - vstupom do set-up (dodržte vopred dané inštrukcie) a vráťte parameter 551 do stavu "0".
- Potvrďte daný úkon stlačením tlačidla rotačného snímača.
- Pre uloženie zmeny stlačte tlačidlo: .

SK

5.2.4 Správa externého ovládania (Set up 602)

Umožňuje riadenie externého parametra 2 (minimálna hodnota, maximálna hodnota, nastavená hodnota, vybraný parameter).

Voľba parametra

- Vstup do set-up vykonáme stlačením gombíka enkodéra dlhšie než 5 sekundy.
- Vyberte potrebný parameter (602).
- Vstup do okna "Správa externého ovládania" stlačením gombíka enkodéra.

Správa externého ovládania

- Vyberte potrebný výstup diaľkového ovládača RC (CH1, CH2, CH3, CH4) stlačením tlačidla. CH1
- Výber žiadaných parametrov (Min-Max-parametrov) stlačením gombíka enkodéra.
- Nastavenie žiadaných hodnôt (Min-Max-parametrov) otáčaním gombíka enkodéra.
- Pre uloženie zmeny stlačte tlačidlo: .
- Potvrďte operáciu stlačením tlačidla .

5.2.5 Kalibrácia odporu okruhu (set up 705)

Voľba parametra

- Vstup do set-up vykonáme stlačením gombíka enkodéra dlhšie než 5 sekundy.
- Vyberte potrebný parameter (705).
- Aktiváciu regulácie vybraných parametrov stlačením gombíka enkodéra.

Kalibrácia

- Odložte krytku kvôli odhaleniu koncovej časti držiaka trysky zváracej pištole. (MIG/MAG)
- Dajte hrot vedenia drôtu do elektrického kontaktu s obrobkom. (MIG/MAG)
- Dajte volfrámová elektróda do elektrického kontaktu s obrobkom. (TIG)
- Umiestnite horák držiaka elektródy a kus, ktorý sa má zvárať, do kontaktu. (MMA)
- Zahájte postup stlačením tlačidla ▷ (alebo spúšťača horáku).
- Vykonajte kontakt podržaním na aspoň 1 s.
- Hodnota, zobrazená na displeji, bude aktualizovaná po vykonaní kalibrácie.
- Potvrďte operáciu stlačením tlačidla Save.
- Potvrďte operáciu stlačením tlačidla ↺.
- Pre uloženie zmeny a ukončenie zobrazovania nastavenia stlačte tlačidlo: Save & Exit.

5.2.6 Bezpečnostné limity (Set up 801)

Umožňuje nastavenie medzných hodnôt výstrah a ochrán.
Dovoľujú kontrolu zváracieho procesu prostredníctvom nastavených bezpečnostných a výstražných obmedzení podľa hlavných meraných parametrov.
Umožňuje presné kontrolovanie zmien v jednotlivých fázach zvárania.
Čítajte kapitolu "Bezpečnostné limity (Set up 801)".

Limity upozornenia	MIN	MAX	Bezpečnostné limity	MIN	MAX

Zvárací prúd	Zváracie napätie
Prietok plynu meraný	Rýchlosť pohybu robota
Meraný prúd (motor 1)	Meraný prúd (motor 2)
Meraný prietok chladiaceho média	Rýchlosť drôtu
Meraný teplota chladiaceho média	

Voľba parametra

- Vstup do set-up vykonáme stlačením gombíka enkodéra dlhšie než 5 sekundy.
- Vyberte potrebný parameter (801).
- Vstup do okna “Bezpečnostné limity” stlačením tlačidla enkodéra.

SK

Voľba parametra

- Výber žiadaných parametrov stlačením tlačidla CH1.
- Výber spôsobu nastavenia bezpečnostných obmedzení stlačením tlačidla A±%.

A±% **Nastavenie stroja**

A/V Nominálna hodnota

% Percentuálna hodnota

Nastavenie výstražných limitov

1. **Riadok výstražných obmedzení**
2. **Riadok Alarm limits line**
3. **Stĺpik minimálnej úrovne**
4. **Stĺpik maximálnej úrovne**

- Výber žiadaného políčka stlačením gombíka enkodéra (vybrané políčko je zobrazené s opačným kontrastom).
- Nastavenie úrovne vybraného obmedzenia otáčaním enkodéra.
- Pre uloženie zmeny stlačte tlačidlo: Save.

V prípade prekročenia výstražného obmedzenia sa objaví vizuálna informácia na riadiacom paneli.

V prípade prekročenia alarm obmedzenia sa objaví vizuálna informácia na riadiacom paneli a okamžite zablokuje zváracie operácie.

SK

6. PRÍSLUŠENSTVO

RC Kit
73.11.015

Push-Pull Kit
73.11.012

Súprava veľkých koliesok podávača drôtu
73.10.073

Súprava malých koliesok podávača drôtu
73.10.074

Súprava na podporu horáka MIG/MAG
73.12.039

Pozrite časť Inštalácia kit/Príslušenstvo".

7. ÚDRŽBA

Zariadenie musí byť podrobené bežnej údržbe podľa pokynov výrobcu. Všetky vstupné a prevádzkové dvierka a kryty musia byť dobre uzatvorené a dobre upevnené hneď, ako je stroj v prevádzke. Na zariadeniach je zakázané vykonávať akékoľvek druhy úprav. Zamedzte hromadeniu kovového prachu v blízkosti rebier vetrania alebo na nich.

Prípadná údržba musí byť vykonávaná kvalifikovaným personálom. Záruka stráca platnosť v prípade opravy a výmeny častí zariadenia (systému) neoprávnenými osobami. Iba technik s príslušnou kvalifikáciou smie vykonávať opravy a výmeny dielov.

Pred akýmkoľvek zásahom na zariadení odpojte zariadenie od prívodu elektrickej energie!

7.1 Pravidelné kontroly generátora

Vykonajte čistenie vnútorných častí pomocou stlačeného vzduchu s nízkym tlakom a mäkkých štetcov. Skontrolujte elektrické zapojenia a všetky spájacie káble.

7.2 Zodpovednosť

Ak nebude vykonávaná údržba zariadenia, budú zrušené všetky záruky a výrobca je v každom prípade zbavený akejkoľvek zodpovednosti. Výrobca odmieta akúkoľvek zodpovednosť v prípade, že obsluha nedodrží uvedené pokyny. Pri akejkoľvek pochybnosti a/alebo probléme sa obráťte na najbližšie servisné stredisko.

8. ALARM KÓDY

ALARM

Aktivácia alarmu alebo prekročenie kritického limitu z dôvodu vizuálnej signalizácie na ovládacom paneli a okamžité zablokovanie zvárania.

POZOR

Prekročenie kritického limitu spôsobí vizuálnu signalizáciu na ovládacím termináli, ale napriek tomu však bude možné pokračovať v úkonoch zvárania.

Nižšie sú uvedené všetky alarmy a všetky kritické limity, týkajúce sa zariadenia.

E01	Príliš vysoká teplota	E02	Príliš vysoká teplota
E05	Nadprúd	E07	Porucha systému napájania motora podávača drôtu
E08	Blokovaný motor	E10	Nadprúd výkonového modulu (Inverter)
E12.1	Chyba komunikácie WF1	E13	Chyba komunikácie (FP)
E14.xx	Neplatný program podkód chyby označuje číslo odstránenej úlohy	E15	Neplatný program
E16.1	Chyba komunikácie RI 1000/2000/3000 (CAN bus)	E16.2	Chyba komunikácie RI 3000 (Modbus)
E16.3	Chyba komunikácie RI 1000/2000	E19.1	Chyba konfigurácie zariadenia

SK

E19.11	Chyba konfigurácie zariadenia (WF)
E23	Zváracie programy nie sú prítomné
E27	Porucha pamäte (RTC)
E30	Chyba komunikácie (H.F.)
E33.1	Chyba konfigurácie zariadenia (LCD 3.5")
E33.2	Chyba konfigurácie zariadenia (LCD 4.7")
E33.3	Chyba komunikácie (ACTIVATION KEY)
E40	Porucha napájania zariadenia
E43	Chýba chladiaca kvapalina
E44	Chýba plyn
E49	Vypínač núdzového zastavenia (Automatizácia a robotika)
E50	Prilepený zvárací drôt (Automatizácia a robotika)
E51	Nepodporované nastavenia (Automatizácia a robotika)
E52	Ochrana proti kolízii (Automatizácia a robotika)
E53	Chyba externého prietokového spínača (Automatizácia a robotika)
E54	Prekročenie úrovne prúdu (Dolný limit)
E55	Prekročenie úrovne prúdu (Horný limit)
E56	Prekročenie úrovne napätia (Dolný limit)
E57	Prekročenie úrovne napätia (Horný limit)
E58	Prekročenie úrovne prietoku plynu (Dolný limit)
E59	Prekročenie úrovne prietoku plynu (Horný limit)
E62	Prekročenie úrovne prúdu (Dolný limit)
E63	Prekročenie úrovne prúdu (Horný limit)
E64	Prekročenie úrovne napätia (Dolný limit)
E65	Prekročenie úrovne napätia (Horný limit)
E66	Prekročenie úrovne prietoku plynu (Dolný limit)
E67	Prekročenie úrovne prietoku plynu (Horný limit)
E71	Príliš vysoká teplota chladiacej kvapaliny
E74	Prekročenie úrovne prúdu motora 1
E76	Prekročenie úrovne prietoku chladiacej kvapaliny
E77	Úroveň teploty chladiacej kvapaliny
E78	Je aktívna údržba (Automatizácia a robotika)
E80	Chýba zvárací drôt (wire end)
E82	Chyba komunikácie (WU)

SK

E99.2	Chyba systémovej konfigurácie (inverter)
E99.3	Chyba systémovej konfigurácie (FP)
E99.4	Chyba systémovej konfigurácie (FP)
E99.5	Chyba systémovej konfigurácie (FP)
E99.6	Chyba systémovej konfigurácie
E99.7	Chyba systémovej konfigurácie
E99.11	Porucha pamäte

9. DIAGNOSTIKA A RIEŠENIA

Posun drôtu zablokovaný

Príčina	Riešenie
» Chybné tlačidlo horáka.	» Vykonajte výmenu chybného dielu. » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu.
» Nesprávne, príp. opotrebované kladky.	» Vykonajte výmenu kladiek.
» Porucha prevodového motora.	» Vykonajte výmenu chybného dielu. » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu.
» Poškodené vedenie drôtu v horáku.	» Vykonajte výmenu chybného dielu. » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu.
» Posun drôtu bez prúdu.	» Skontrolujte pripojenie k zdroju. » Čítajte kapitolu „Pripojenie" » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu.
» Nepravidelné navinutie na cievke.	» Upravte odvíjanie cievky, príp. cievku vymeňte.
» Roztavená tryska horáka (prilepený drôt).	» Vykonajte výmenu chybného dielu.

Nepravidelný posun drôtu

Príčina	Riešenie
» Chybné tlačidlo horáka.	» Vykonajte výmenu chybného dielu. » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu.
» Nesprávne, príp. opotrebované kladky.	» Vykonajte výmenu kladiek.
» Porucha prevodového motora.	» Vykonajte výmenu chybného dielu. » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu.
» Poškodené vedenie drôtu v horáku.	» Vykonajte výmenu chybného dielu. » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu.
» Nesprávne nastavená brzda unášača cievky, príp. nesprávny prítlak kladiek.	» Povoľte brzdu. » Zväčšite prítlak kladiek.

Zvarové nežiaduce čiastočky

Príčina	Riešenie
» Neúplné odstránenie nežiaducich čiastočiek.	» Spracovávané kusy pred zváraním dokonale a presne očistite.
» Nadmerný priemer elektródy.	» Použite elektródu s menším priemerom.
» Nesprávna príprava koncov.	» Zväčšite otvor medzeru.
» Nesprávny režim zvárania.	» Zmenšite vzdialenosť medzi elektródou a spracovávaným kusom. » Prisunujte pravidelne počas všetkých fáz zvárania.

Nežiaduce čiastočky volfrámu

Príčina	Riešenie
» Nesprávne parametre zvárania.	» Znížte napätie zvárania. » Použite elektródu s väčším priemerom.

SK

» Nesprávna elektróda.	» Vždy používajte kvalitný materiál a výrobky. » Elektródu správne naostrite.
» Nesprávny režim zvárania.	» Zabráňte kontaktu medzi elektródou a zváracím kúpeľom.

Póry

Príčina	Riešenie
» Nedostatočná ochrana ochranným plynom.	» Nastavte prietok vzduchu. » Skontrolujte stav difuzéra a plynovej hubice horáka.

Zlepenie

Príčina	Riešenie
» Nesprávna dĺžka oblúka.	» Zväčšite vzdialenosť medzi elektródou a spracovávaným kusom. » Zväčšite zváracie napätie.
» Nesprávne parametre zvárania.	» Zväčšite zvárací prúd. » Zväčšite zváracie napätie.
» Nesprávny režim zvárania.	» Zväčšite uhol držania horáka.
» Zvárané kusy sú príliš veľké.	» Zväčšite zvárací prúd. » Zväčšite zváracie napätie.
» Nesprávna dynamika oblúka.	» Zväčšite hodnotu indukčného obvodu.

Okraje

Príčina	Riešenie
» Nesprávne parametre zvárania.	» Znížte napätie zvárania. » Použite elektródu s menším priemerom.
» Nesprávna dĺžka oblúka.	» Zmenšite vzdialenosť medzi elektródou a spracovávaným kusom. » Znížte zváracie napätie.
» Nesprávny režim zvárania.	» Znížte bočnú striedavú (oscilujúcu) rýchlosť pri plnení. » Počas zvárania znížte reznú rýchlosť.
» Nedostatočná ochrana ochranným plynom.	» Používajte plyny vhodné pre dané zvárané materiály.

SK

Oxidácia

Príčina	Riešenie
» Nedostatočná ochrana ochranným plynom.	» Nastavte prietok vzduchu. » Skontrolujte stav difuzéra a plynovej hubice horáka.

Poréznosť

Príčina	Riešenie
» Na zváraných kusoch je mastnota, lak, hrdza alebo iná nečistota.	» Spracovávané kusy pred zváraním dokonale a presne očistite.
» Na zváranom materiáli je mastnota, lak, hrdza a iná nečistota.	» Vždy používajte kvalitný materiál a výrobky. » Udržujte zvarový materiál vždy v dokonalom stave.
» Prítomnosť vlhkosti vo zvarovom materiáli.	» Vždy používajte kvalitný materiál a výrobky. » Udržujte zvarový materiál vždy v dokonalom stave.
» Nesprávna dĺžka oblúka.	» Zmenšite vzdialenosť medzi elektródou a spracovávaným kusom. » Znížte zváracie napätie.
» Prítomnosť vlhkosti v ochrannom plyne.	» Vždy používajte kvalitný materiál a výrobky. » Vždy skontrolujte kvalitu odoberaného plynu.
» Nedostatočná ochrana ochranným plynom.	» Nastavte prietok vzduchu. » Skontrolujte stav difuzéra a plynovej hubice horáka.
» Zvarový kúpeľ tuhne príliš rýchlo.	» Počas zvárania znížte reznú rýchlosť. » Predhrejte dané kusy určené na zváranie. » Zväčšite zvárací prúd.

Trhliny za tepla

Príčina	Riešenie
» Nesprávne parametre zvárania.	» Znížte napätie zvárania. » Použite elektródu s menším priemerom.
» Na zváraných kusoch je mastnota, lak, hrdza alebo iná nečistota.	» Spracovávané kusy pred zváraním dokonale a presne očistite.
» Na zváranom materiáli je mastnota, lak, hrdza a iná nečistota.	» Vždy používajte kvalitný materiál a výrobky. » Udržujte zvarový materiál vždy v dokonalom stave.
» Nesprávny režim zvárania.	» Vykonajte operácie v správnom poradí pre daný druh zváraného spoja.
» Zvárané kusy sa vyznačujú rôznymi (odlišnými) vlastnosťami.	» Pred vlastným zváraním naneste pastu.

Trhliny z vnútorného pnutia

Príčina	Riešenie
» Prítomnosť vlhkosti vo zvarovom materiáli.	» Vždy používajte kvalitný materiál a výrobky. » Udržujte zvarový materiál vždy v dokonalom stave.
» Zvláštna geometria zváraného spoja.	» Predhrejte dané kusy určené na zváranie. » Vykonajte dodatočný ohrev. » Vykonajte operácie v správnom poradí pre daný druh zváraného spoja.

10. PREVÁDZKOVÉ POKYNY

10.1 Zváranie s obalenou elektródou (MMA)

Príprava návarových hrán

Za účelom dosiahnutia kvalitných zvarov odporúčame vždy pracovať s čistými dielmi, zbavenými oxidácie, hrdze a iných nečistôt.

Voľba elektródy

Priemer elektródy závisí od hrúbky materiálu, polohy, typu spoja a od typu styčnej škáry.
Elektródy s veľkým priemerom vyžadujú vysoký prúd s následným vysokým prívodom tepla pri zváraní

Typ obalu	Vlastnosti	Použitie
Rutilový	Ľahké použitie	Všetky polohy
Kyslý	Vysoká rýchlosť tavenia	Vodorovná poloha
Bázický	Mechanické vlastnosti	Všetky polohy

Voľba zváracieho prúdu

Rozsah zváracieho prúdu vzťahujúci sa na použitú elektródu je stanovený výrobcom príslušných elektród.

Zapnutie a udržovanie oblúka

Elektrický oblúk sa zapaľuje dotykom špičky elektródy na zváraný diel, určený na zváranie a zapojený na uzemňovací kábel, hneď ako sa oblúk zapáli, rýchle vzdiaľte elektródu do bežnej zváracej vzdialenosti.
Zapálenie oblúka je zvyčajne uľahčené počiatočným zvýšením prúdu v porovnaní s hodnotou základného zváracieho prúdu (Hot Start).
Hneď ako sa vytvorí elektrický oblúk, začne sa odtavovať stredná časť elektródy a vo forme kvapiek je prenášaná na zváraný kus.
Vonkajší obal elektródy vyvíja pri horení ochranný plyn a umožňuje vytvorenie kvalitného zvaru.
Za účelom zabránenia zhasnutiu oblúka, spôsobeného kvapkami odtavovaného materiálu, ktoré skratujú elektródu so zváracím kúpeľom vďaka náhodnému priblíženiu, aktivuje sa funkcia prechodného zvýšenia zváracieho prúdu až do konca skratu (Arc Force).
Ak elektróda zostane prilepená na zváranom diele, zníži sa na minimálnu hranicu skratový prúd (anti/sticking).

SK

Zváranie

Uhol sklonu elektródy sa mení podľa počtu zvarov, pohyb elektródy je vykonávaný normálnym spôsobom s osciláciou a prestávkami na krajoch zvarového šva, týmto spôsobom sa zamedzí príliš veľkému nahromadeniu prídavného materiálu v strede.

Odstránenie trosky

Zváranie pomocou obaľovaných elektród vyžaduje odstraňovanie trosky po každom prechode zvaru.
Odstraňovanie je vykonávané pomocou malého kladivka alebo pomocou kefy v prípade drobivého odpadu.

10.2 Zváranie metódou TIG (plynulé zváranie)

Popis

Princíp zvárania TIG (Tungsten Inert Gas) je založený na elektrickom oblúku, ktorý sa zapáli medzi elektródou s vysokým bodom tavenia (čistý volfrám alebo zliatina volfrámu, ktorého teplota tavenia je približne 3370 °C) a zváraným dielom; atmosféra inertného plynu (Argón) zaisťuje ochranu kúpeľa.

Za účelom zabránenia nebezpečných nežiaducich čiastočiek volfrámu v spoji, elektróda sa nesmie nikdy dostať do styku so zváraným kusom, z tohto dôvodu sa pomocou jednotky H.F. vytvára výboj, ktorý na diaľku zapaľuje elektrický oblúk.

Existuje aj iný spôsob zapálenia oblúka s obmedzenými nežiaducimi čiastočkami volfrámu: start lift, ktorý nevyužíva vysoké frekvencie, ale začatie skratom pri nízkom prúde medzi elektródou a dielom; vo chvíli, keď sa elektróda zdvihne, vznikne oblúk a prúd sa plynule zvýši až do nastavenej hodnoty zváracieho prúdu.

Za účelom zlepšenia kvality konečnej časti zvarového spoja je dôležité presne kontrolovať dobeh zváracieho prúdu a ďalej je nutné, aby plyn prúdil na zvárací kúpeľ ešte niekoľko sekúnd po zhasnutí oblúka.

V mnohých prevádzkových podmienkach je užitočné mať k dispozícii 2 zváracie prúdy a ľahko prechádzať z jedného na druhý (BILEVEL).

Polarita zvárania

D.C.S.P. (Direct Current Straight Polarity)

Je to najčastejšie používaná polarita (priama polarita), umožňuje obmedzené opotrebovanie elektródy (1), keďže 70 % tepla sa koncentruje na anóde (diel).

Dosiahnuté kúpele sú úzke a hlboké s vysokou rýchlosťou posuvu a následným nízkym prívodom tepla.

D.C.R.P. (Direct Current Reverse Polarity)

Je to nepriama polarita a umožňuje zváranie zliatin s vrstvou žiaruvzdorného oxidu s teplotou tavenia vyššou než je teplota tavenia kovu.

Nie je možné používať vysoký prúd, pretože by vyvolal zvýšené opotrebovanie elektródy.

D.C.S.P.-Pulsed (Direct Current Straight Polarity Pulsed)

Použitie pulzového jednosmerného prúdu umožňuje lepšiu kontrolu zváracieho kúpeľa vo zvláštnych pracovných podmienkach.

Zvárací kúpeľ je tvorený prúdovými pulzmi (Ip), zatiaľ čo základný prúd (Ib) udržuje oblúk zapálený; to uľahčuje zváranie tenkých hrúbok s obmedzenou deformáciou, lepším tvarovacím faktorom a vďaka tomu aj menším nebezpečenstvám trhlín za tepla a pórovitosti.

Zvýšením kmitočtu (stredným kmitočtom) sa dosahuje užší, koncentrovanejší a stabilnejší oblúk a vyššia kvalita zvárania tenkých hrúbok.

SK

Parametre zvárania TIG

Proces TIG je veľmi účinný pri zváraní ako uhlíkových ocelí, tak legovaných ocelí, pre prvý zvar na rúrkach a pre zvary, ktoré musia mať optimálny estetický vzhľad.
Vyžaduje priamu polaritu (D.C.S.P.).

Príprava návarových hrán

Tento proces vyžaduje dôkladné očistenie návarových hrán a ich starostlivú prípravu.

Voľba a príprava elektródy

Odporúčame použiť voskované alebo lantanátové elektródy, alternatívne elektródy zo zmiešaných oxidov vzácnych zemín s nasledujúcimi priemermi:

Rozsah prúdu			Elektróda	
(DC-)	**(DC+)**	**(AC)**	**Ø**	α
3-20 A	-	3-20 A	0,5 mm	30°
15-80 A	-	20-30 A	1,0 mm	30-60°
70-150 A	10-20 A	30-80 A	1,6 mm	60-90°
150-250 A	15-30 A	60-130 A	2,4 mm	90-120°
250-400 A	25-40 A	100-180 A	3,2 mm	120-150°
400-500 A	40-55 A	160-240 A	4,0 mm	150-180°
500-750 A	55-80 A	190-300 A	4,8 mm	150-180°
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	6,4 mm	150-180°

Elektróda musí byť zahrotená spôsobom označeným na obrázku.

Prídavný materiál

Mechanické vlastnosti drôtov prídavného materiálu musia byť porovnateľné s vlastnosťami základného materiálu.
Neodporúčame použitie pásikov získaných zo základného materiálu, mohli by obsahovať nečistoty spôsobené opracovaním, ktoré by mohli ohroziť kvalitu zvarov.

Ochranný plyn

Je prakticky vždy používaný čistý argón (99,99 %).

Rozsah prúdu			Plyn	
(DC-)	**(DC+)**	**(AC)**	**Tryska**	**Prietok**
3-20 A	-	3-20 A	n° 4	5-6 l/min
15-80 A	-	20-30 A	n° 5	6-8 l/min
70-150 A	10-20 A	30-80 A	n° 6	7-10 l/min
150-250 A	15-30 A	60-130 A	n° 7	8-12 l/min
250-400 A	25-40 A	100-180 A	n° 8	10-14 l/min
400-500 A	40-55 A	160-240 A	n° 8	12-16 l/min
500-750 A	55-80 A	190-300 A	n° 10	15-20 l/min
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	n° 12	20-25 l/min

10.3 Zváraní s konštantným posuvom drôtu (mig/mag)

Úvod

Systém MIG je tvorený zdrojom jednosmerného prúdu, podávačom s cievkou drôtu a plynovým horákom.

Ručné zváracie zariadenie

Prúd je prenášaný oblúkom cez tavnú elektródu (drôt s kladnou polaritou);
Pri tomto procese je tavený kov prenášaný na zváraný diel pomocou oblúka.
Podávanie drôtu je potrebné pre doplňovanie nanášaného taveného drôtu počas zvárania.

1. Horák
2. Podávač drôtu
3. Zvárací drôt
4. Diel určený na zváranie
5. Generátor
6. Tlaková nádoba

Zváracie metódy

Pri zváraní v ochrannej plynovej atmosfére, spôsobom, ktorým sa kvapky oddeľujú od elektródy, určujú jeden z dvoch systémov prenosu.
Prvá metóda je nazývaná "PRENOS SKRATOM (SHORT-ARC)", elektróda sa dostáva do priameho kontaktu s kúpeľom, dochádza teda ku skratu a drôt sa preruší a funguje podobne ako tavná poistka, potom sa oblúk znovu zapáli a cyklus sa opakuje.

Skratový prenos sprchový prenos

Ďalšou metódou prenosu kvapiek je takzvaný "PRENOS SPRCHOVÝ (SPRAY-ARC)", pri ktorom sa najskôr kvapky oddelia od elektródy a následne dosiahnu tavný kúpeľ.

Zváracie parametre

Viditeľnosť oblúka znižuje nutnosť presného dodržovania tabuliek nastavenia zo strany pracovníka, ktorý má tak možnosť priamej kontroly tavného kúpeľa.

- Napätie priamo ovplyvňuje vzhľad zvaru, avšak rozmery zvarenej plochy sa môžu líšiť v závislosti od požiadaviek pomocou ručného ovládania horáka tak, aby bolo možné dosiahnuť variabilné nánosy pri konštantnom napätí.
- Rýchlosť posuvu drôtu je v priamom vzťahu k prúdu zvárania.

SK

Na nasledujúcich dvoch obrázkoch sú zobrazené vzťahy medzi jednotlivými parametrami zvárania.

Graf pre optimálnu voľbu najlepších pracovných podmienok.

Vzťah medzi rýchlosťou posuvu drôtu a intenzitou prúdu (tavenia) v závislosti od priemeru drôtu.

Orientačná tabuľka pre voľbu parametrov zvárania vzťahujúca sa na najbežnejšie aplikácie a na najviac používané drôty

Napätie oblúka	Ø 0,8 mm	Ø 1,0-1,2 mm	Ø 1,6 mm	Ø 2,4 mm
16V - 22V SHORT - ARC	 **60 - 160 A** Nízka hĺbka prevarenia pre malé hrúbky	 **100 - 175 A** Dobrá kontrola hĺbky prevarenia a tavenia	 **120 - 180 A** Dobré odtavovanie v rovine a vertikálne	**150 - 200 A** Nepoužíva sa
24V - 28V SEMI SHORT-ARC (Prechodná zóna)	 **150 - 250 A** Automatické uhlové zváranie	 **200 - 300 A** Automatické zváranie s vysokým napätím	 **250 - 350 A** Automatické zostupné zváranie	**300 - 400 A** Nepoužíva sa
30V - 45V SPRAY - ARC	 **150 - 250 A** Nízka hĺbka prevarenia pri nastavení na 200 A	 **200 - 350 A** Automatické zváranie s niekoľkými vrstvami	 **300 - 500 A** Dobrá hĺbka prevarenia pri zostupe	 **500 - 750 A** Dobrá hĺbka prevarenia a vysoký nános na veľkých hrúbkach

SK

Unalloyed steel

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

High alloyed steel

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

Aluminum alloy

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	6,5 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	2,0 kg/h
1,0 mm	4,5 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	2,6 kg/h
1,2 mm	4,0 m/min	0,7 kg/h
	22,0 m/min	4,0 kg/h
1,6 mm	3,0 m/min	0,9 kg/h
	15,5 m/min	5,2 kg/h

SK

Použité plyny

Zváranie MIG-MAG je definované hlavne typom inertného plynu použitého na zváranie MIG (Metal Inert Gas) a aktívneho plynu použitého pri zváraní MAG (Metal Active Gas).

- **Kysličník uhličitý (CO_2)**

  Ak je CO_2 použitý ako ochranný plyn, je dosiahnutá vysoká penetračná hĺbka so zvýšenou rýchlosťou postupu a dobrých mechanických vlastností spolu s nízkymi nákladmi na prevádzku. Napriek tomu tento plyn zapríčiňuje značné problémy s konečným chemickým zložením spojov, pretože dochádza k strate prvkov s ľahkou oxidáciou a súčasne dochádza k obohateniu kúpeľa o uhlík.

  Zváranie čistým plynom CO_2 predstavuje aj ďalšie problémy, ako je príliš veľký rozstrek a poréznosť spôsobená kysličníkom uhličitým.

- **Argón**

  Tento inertný plyn je používaný pri zváraní ľahkých zliatin, zatiaľ čo pre zváranie chrómniklových ocelí odolných voči korózii sa pridáva kyslík a CO_2 v pomere 2 %, to prispieva ku stabilite oblúka a lepšej tvorbe zvaru.

- **Hélium**

  Tento plyn sa používa ako alternatíva argónu a umožňuje vyššiu penetračnú hĺbku (na veľkých hrúbkach) a vyššie rýchlosti postupu.

- **Zmes Argón-Hélium**

  Je dosiahnutá vyššia stabilita oblúku vzhľadom na čisté hélium, vyššia penetračná hĺbka a rýchlosť v porovnaní s argónom.

- **Zmes Argón-CO_2 a Argón-CO_2-Kyslík**

  Tieto zmesi sú používané na zváranie materiálov s obsahom železa najmä v podmienkach SHORT-ARC, pretože zlepšujú prívod tepla.

  To nevylučuje použitie tejto zmesi aj pri postupe SPRAY-ARC.

  Táto zmes zvyčajne obsahuje percento CO_2, ktoré sa pohybuje od 8% do 20 % a O_2 okolo 5 %.

  Preštudujte návod na obsluhu zariadenia.

Unalloyed steel / High alloyed steel		Aluminum alloy	
Rozsah prúdu	**Prietok plynu**	**Rozsah prúdu**	**Prietok plynu**
3-50 A	10-12 l/min	3-50 A	10-12 l/min
30-100 A	10-14 l/min	30-100 A	10-15 l/min
75-150 A	12-16 l/min	75-150 A	12-18 l/min
150-250 A	14-18 l/min	150-250 A	14-22 l/min
250-400 A	16-20 l/min	250-400 A	16-25 l/min
400-500 A	18-22 l/min	400-500 A	18-30 l/min

11. TECHNICKÉ ÚDAJE

Technické parametre podávača drôtu **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Typ elektroprevodovky	SL 4R-4T	
Výkon motora prevodovky	120	W
Počet kladiek	4	
Kladky / Štandardné kladky	1.0-1.2	mm
Priemer použiteľných drôtov / Ľahké/pohyblivé kladky	0.6-1.6 oceľ 0.8-1.6 hliník 0.9-1.6 trubičkový drôt	mm/ materiál
Prefuku plynu	áno	
Tlačidlo posuvu drôtu	áno	
Tlačidlo spätného posuvu drôtu	nie	
Rýchlosť drôtu	0.5-22	m/min
Synergie	áno	
Externé zariadenie	áno (voliteľný)	
Držiak horáka Push-Pull	áno (voliteľný)	
Priemer cievky	200/300	mm
Priemer predných koliesok	63/125 (optional)	mm
Priemer zadných koliesok	63/125 (optional)	mm

Elektrické charakteristiky **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Napájacie napätie U1	48	Vdc
Kumonunikačná zbernica (rozhranie)	DIGITÁLNA	
Maximálny príkon v režime I1max	4.5	A

Zaťažovateľ **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Zaťažovateľ (40°C)		
(X=50%)	500	A
(X=60%)	470	A
(X=100%)	420	A
Zaťažovateľ (25°C)		

Fyzicka charakteristika **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Stupeň krytia IP	IP23S	
Rozmery (d x š x v)	660x280x390	mm
Hmotnosť	13.0	Kg
Výrobné normy	EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015	

SK

12. IDENTIFIKAČNÝ ŠTÍTOK

13. VÝZNAM IDENTIFIKAČNÉHO ŠTÍTKA GENERÁTORA

1 Výrobná značka
2 Meno a adresa výrobcu
3 Typ zariadenia
4 Výrobné číslo
XXXXXXXXXX Rok výroby
5 Odkaz na výrobné normy
6 Symbol zaťažovateľa
7 Symbol zváracieho prúdu
6A Hodnoty zaťažovateľa
6B Hodnoty zaťažovateľa
7A Hodnoty menovitého zváracieho prúdu
7B Hodnoty menovitého zváracieho prúdu
8 Symbol pre napájanie
9 Napájacie napätie
10 Maximálny menovitý napájací prúd
11 Stupeň krytia

CE Vyhlásenie o zhode EÚ
EAC Vyhlásenie o zhode EAC
UKCA Vyhlásenie o zhode UKCA

SK

ELi VASTAVUSDEKLARATSIOON

Ehitaja
voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

deklareerib ainuisikuliselt, et järgmine toode:

WF NX 330 DualFeeder **71.01.118**

vastab EL-i direktiividele:

2014/35/EL MADALPINGEDIREKTIIV
2014/30/EL EMC DIREKTIIV
2011/65/EL RoHS DIREKTIIV

ning et on kohaldatud järgmisi ühtlustatud standardeid:

EN IEC 60974-5:2019 WIRE FEEDERS
EN 60974-10/A1:2015 ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

Direktiividele vastavust tõendav dokumentatsioon jääb kontrollimiseks kättesaadavaks eespool nimetatud tootjal.
Igasugused tööd või muudatused, mis pole saanud eelnevat **voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l.** luba, muudavad selle sertifikaadi kehtetuks.

Onara di Tombolo, 10/02/2025

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.

Mirco Frasson **Ivo Bonello**

Managing Directors

INDEKS

1. HOIATUS 345
1.1 Töökeskkond 345
1.2 Kasutajate ja teiste isikute kaitse 345
1.3 Kaitse aurude ja gaaside eest 346
1.4 Tulekahju/plahvatuse ennetamine 347
1.5 Ennetamine gaasiballoonide kasutamisel 347
1.6 Kaitse elektrilöögi eest 347
1.7 Elektromagnetilised väljad ja häiringud 347
1.8 IP-kaitseaste 348
1.9 Kõrvaldamine 348
2. PAIGALDAMINE 349
2.1 Tõstmine, transport ja mahalaadimine 349
2.2 Seadme asendi valimine 349
2.3 Ühendamine 349
2.4 Paigaldamine 349
3. SÜSTEEMI TUTVUSTUS 352
3.1 Tagapaneel 352
3.2 Pesade paneel 352
3.3 Eesmine juhtpaneel 353
4. SEADMETE KASUTAMINE 354
4.1 Algkuva 354
4.2 Testkuva 354
4.3 DualFeederi ekraanipilt 354
4.4 Põhikuva 355
4.5 MMA-protseduuri peaekraan 355
4.6 TIG protseduuri peaekraan 356
4.7 MIG/MAG protseduuri peaekraan 357
4.8 Programmide kuva 361
5. SEADISTAMINE 363
5.1 Parameetri seadistamine ja seadistamine 363
5.2 Parameetrite kasutamise eriprotseduurid 372
6. TARVIKUD 376
7. HOOLDUS 377
7.1 Kontrollige toiteallikat regulaarselt alljärgnevalt 377
7.2 Отговорност 377
8. ALARMIDE KOODID 377
9. TÕRKEOTSING 379
10. KASUTUSJUHEND 381
10.1 Manuaalne metalli kaarkeevitus (MMA) 381
10.2 TIG-keevitamine (pidev kaar) 382
10.3 Pidevtraadiga keevitamine (MIG/MAG) 384
11. TEHNILISED ANDMED 388
12. TRÜKKPLAADI ANDMED 389
13. TOITEALLIKA NIMEPLAADI TÄHENDUSED 389
14. DIAGRAMM 583
15. ÜHENDUSED 584
16. VARUOSALOEND 586
17. PAIGALDUSKOMPLEKT/TARVIKUD 601

ET

SÜMBOLID

Hoiatus

Keelud

Kohustused

Üldised näidustused

1. HOIATUS

Enne igasuguseid masinaga seotud töid õppige selle juhendi sisu hoolikalt selgeks.
Ärge tehke muudatusi või töid, mida pole kirjeldatud. Tootja ei vastuta vigastuste või varalise kahju eest, mis tuleneb valest kasutamisest või selle kasutusjuhendi juhiste eiramisest.
KJ-i tuleb alati hoida seadme kasutuskohas. Lisaks KJ-i teabele tuleb jargida ka üldkehtivaid ning kohalikke tööohutuse ja keskkonnakaitse norme.
voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l jätab endale õiguse muuta seda juhendit igal ajal ja etteteatamiseta.
Kõik tõlkimise ja tervikliku või osalise ükskõik millise (sh fotokoopiad, film ja mikrofilm) paljundamise õigused on reserveeritud ning paljundamine on keelatud, kui pole firma voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l selget kirjalikku luba.
Siinolevad juhised on elulise tähtsusega ja seega olulised garantii kehtivuse tagamiseks.
Tootja ei vastuta vale kasutamise või juhiste eiramise eest.

Kõik isikud, kes on seotud seadme kasutuselevõtu, käsitsemise, hoolduse ja korrashoiuga,
- peavad olema sobivalt kvalifitseeritud,
- neil peavad olema teadmisest keevitamisest
- nad peavad lugema selle KJ täielikult labi ja tegutsema selle juhiste järgi.

Pidage nõu spetsialistidega, kui teil tekib seadme kasutamisel kahtlusi või probleeme.

1.1 Töökeskkond

Kõiki seadmeid tuleb eranditult kasutada otstarbekohaselt, lähtudes andmetest nimeplaadil ja selles juhendis, samuti tuleb järgida riiklikke ja rahvusvahelisi ohutusnõudeid. Muu kasutus, milleks pole tootja selget luba andnud, on otstarbevastane ja ohtlik ning sellisel juhul välistab tootja igasuguse omapoolse vastutuse.

Seda üksust tohib kasutada ainult profitasemel, tööstuskeskkondades. Tootja ei vastuta ühegi kahjustuse eest, kui seda kasutatakse koduses keskkonnas.

Seadet tuleb kasutada keskkonnas, mille temperatuur jääb vahemikku -10 °C kuni +40 °C (+14 °F kuni +104 °F).
Seadet tuleb transportida ja ladustada keskkonnas, mille temperatuur jääb vahemikku -25 °C kuni +55 °C (-13 °F kuni 131 °F).
Seadet tuleb kasutada keskkondades, kus pole tolmu, hapet, gaasi ega muid korrosiivseid aineid.
Seadet ei tohi kasutada keskkondades, mille suhteline õhuniiskus on kõrgem kui 50% temperatuuril 40 °C (104 °F).
Seadet ei tohi kasutada keskkondades, mille suhteline õhuniiskus on kõrgem kui 90% temperatuuril 20°C (68°F).
Süsteemi ei tohi kasutada kõrgemal kui 2000 m (6500 jalga) üle merepinna.

Ärge kasutage seda masinat torude lahtisulatamiseks.
Ärge kasutage seda seadet patareide ja/või akude laadimiseks.
Ärge kasutage seda seadet mootorite abikäivituseks.

1.2 Kasutajate ja teiste isikute kaitse

Keevitamisprotsess on mürgine kiiruse, müra, kuumuse ja gaasi allikas. Kasutage tuletõkkekilpi, et kaitsta keevitusala kiirte, sädemete ja hõõguvate tükkide eest. Juhtige kõikide läheduses viibivate inimeste tähelepanu sellele, et keevituskaart või hõõguvat metalli ei tohi otse vaadata ja tagage sobivate kaitsevahendite olemasolu.

Kandke kaitseriideid, et kaitsta oma nägu keevituskaare, sädemete või hõõguva materjali eest. Riided peavad katma kogu keha ja peavad olema:
- terved ja korralikud,
- tulekindlad,
- isoleerivad ja kuivad,
- Õige suurusega ja ilma mansettideta.

Kasutage alati sobivaid tööjalatseid, mis on tugevad ja veekindlad.

Kasutage alati sobivaid töökindaid, mis kaitsevad elektrilöökide ja kuumuse eest.

Kandke küljekaitsetega näomaske ja sobivat kaitsefiltrit (vähemalt NR10 või kõrgem) silmade jaoks.

ET

Kandke alati küljekaitsetega kaitseprille, eriti siis, kui eemaldate keevitusjääke käsitsi või mehaaniliselt.

Ärge kandke kontaktläätsi!

Kasutage kõrvaklappe, kui keevitamisel tekib ohtlikult tugev müra. Kui müratase ületab seaduses ettenähtud piiri, piirake juurdepääs tööalale ja veenduge, et kõik läheduses viibivad isikud kannaksid kõrvaklappe või muud kuulmiskaitset.

Hoidke küljekatted keevitamise ajal alati suletuna. Süsteeme ei tohi vähimalgi määral muuta. Jälgige, et teie käed, juuksed, riided, tööriistad jms ei puutuks kokku liikuvate osadega, nt: ventilaatorite,, hammasrataste,, rullikute ja võllidega,, traaditrumlitega. Ärge puudutage hammasrattaid, kui traadi etteandja töötab. Traadi etteandjale paigaldatud kaitseseadiste kasutuks muutmine on ülimalt ohtlik ja vabastab tootja igasugusest vastutusest vigastuste või varalise kahju puhul.

Traadi laadimise ja etteandmise ajal ei tohi pead hoida MIG-/MAG-põleti läheduses.
Väljuv traat võib tõsiselt kahjustada käsi, nägu ja silmi.

Ärge puudutage äsja keevitatud esemeid, kuna kuumus võib põhjustada tõsiseid põletusi.
Järgige kõiki eelnevalt kirjeldatud ettevaatusabinõusid ka keevitamisjärgsete tööde ajal, kuna keevitusjäägid võivad esemete küljest jahtumise ajal lahti tulla.

Veenduge, et põleti oleks jahtunud enne sellega seotud töid, nt hooldamist.

Veenduge, et jahutamismoodul oleks välja lülitatud, enne kui võtate jahutusvedeliku torud lahti. Torudest väljuv kuum vedelik võib põhjustada põletusi.

Hoidke esmaabikomplekt käepärast.
Ärge alahinnake ühtki põletust või muud vigastust.

Tagage enne töölt lahkumist töökoha ohutus, et vältida inimeste või vara juhuslikku kahjustamist.

ET

1.3 Kaitse aurude ja gaaside eest

Keevitamisel tekkivad aurud, gaasid ja tolm võivad kahjustada teie tervist.
Teatud oludes võivad keevitamisaurud põhjustada vähki või kahjustada rasedate naiste looteid.

- Ärge hoidke pead keevitamisel gaasi ja aurude lähedal.
- Tagage töökohas korralik ventilatsioon, olgu siis looduslik või sundventilatsioon.
- Ebapiisava ventilatsiooni korral tuleb kasutada maski ja hingamisaparaati.
- Eriti kitsastes oludes keevitamisel peab väljaspool tööala viibima kolleeg.
- Ärge kasutage ventilatsiooni jaoks hapnikku.
- Kontrollige, kas aurude väljatõmme töötab. Selleks võrrelge regulaarselt kahjulike väljatõmbegaaside kogust ohutusnõuetest näidatud kogusega.
- Aurude kogus ja ohtlikkus oleneb kasutatud põhimetallist, täitemetallist ja muudest ainetest, mida kasutatakse keevitusdetailide puhastamise ja neilt määrete eemaldamiseks. Järgige tootja juhised koos tehnilisel andmelehel olevate juhistega.
- Ärge keevitage määrdeeemaldus- või värvimisjaamade läheduses.
- Seadke gaasisilindrid välitingimustesse või hea ventilatsiooniga kohtadesse.

1.4 Tulekahju/plahvatuse ennetamine

Keevitamine võib põhjustada tulekahjusid ja/või plahvatusi.

- Puhastage tööala ja ümbritsev ala igasugusest põlevast või süttimisohtlikust materjalist ja objektidest.
- Põlevad materjalid peavad olema keevitamisalast vähemalt 11 m (35 jala) kaugusel või siis tuleb need sobivalt varjestada.
- Sädemed ja hõõguvad osakesed võivad paiskuda väga kaugele ja pääseda ümbrusesse isegi läbi väikeste avade. Olge eriti tähelepanelik, et tagada inimeste ja vara ohutus.
- Ärge keevitage rõhu all olevate mahutite läheduses.
- Ärge keevitage suletud mahutite või torude läheduses. Olge torude või mahutite keevitamisel eriti tähelepanelik isegi siis, kui need on avatud, tühjad ja põhjalikult puhastatud. Igasugune gaasi, kütuse, õli või muu sarnase aine jääk võib põhjustada plahvatuse.
- Ärge keevitage kohtades, kus on plahvatusohtlikku tolmu, gaasi või auru.
- Veenduge keevitamise lõpetamisel, et voolu all olev ahel ei saaks kogemata kokku puutuda ühegi osaga, mis on ühendatud maandusahelaga.
- Hoidke töökoha läheduses sobivaid kustutusvahendeid.

1.5 Ennetamine gaasiballoonide kasutamisel

Väärisgaasi balloonid sisaldavad rõhu all olevat gaasi ja võivad plahvatada, kui minimaalsed transportimise, ladustamise ja kasutamise ohutud tingimused pole täidetud.

- Balloonid tuleb kinnitada sobivate vahenditega vertikaalselt seina või muu toe külge selliselt, et need ei saaks kukkuda või kogemata millegagi kokku põrgata.
- Keerake ventiili kork transpordi ja kasutuselevõtu ajaks ning pärast keevitamise lõpetamist alati peale.
- Ärge jätke balloone otsese päikesevalguse, järskude temperatuurimuutuste, liiga kõrgete või äärmuslike temperatuuride kätte. Ärge jätke balloone liiga madalate või kõrgete temperatuuride kätte.
- Balloonide läheduses ei tohi kasutada lahtist leeki, elektrikaart, põleteid või elektroode, samuti ei tohi nende lähedusse sattuda hõõguv materjal.
- Üldreegel on, et keevitus- ja elektriahelad ei tohi sattuda balloonide lähedusse.
- Ärge hoidke pead ballooni ventiili avamisel gaasiotsaku juures.
- Sulgege alati ballooni ventiil, kui olete keevitamise lõpetanud.
- Rõhu all olevat gaasiballooni ei tohi mingil juhul keevitada.
- Suruõhuballooni ei tohi kunagi otse ühendada masina rõhureduktoriga. Rõhk võib olla suurem reduktori võimekusest, selle tagajärjel võib reduktor plahvatada.

1.6 Kaitse elektrilöögi eest

Elektrilöök võib tappa.

- Ärge puudutage voolu all olevaid osi keevitamismissüsteemi sees või väljas, kui keevitamine on aktiivne (põletid, püstolid, maanduskaablid, elektroodid, juhtmed, rullikud ja poolid on elektriliselt keevitusahelaga ühendatud).
- Veenduge, et süsteem oleks elektriliselt isoleeritud. Kasutage selleks kuivi aluseid ja põrandaid, mis on maapinnast piisavalt isoleeritud.
- Kontrollige, kas süsteem on korralikult soklisse ühendatud ja toide on maandusega ühendatud.
- Ärge puudutage kaht põletit või kaht elektroodihoidikut samaaegselt.
- Kui tunnete elektrilööki, peatage keevitamine otsekohe.

1.7 Elektromagnetilised väljad ja häiringud

Sisemisi ja välimisi süsteemikaableid läbiv elektrivool tekitab kaablite ja seadme läheduses elektromagnetilise välja.

- Elektromagnetilised väljad võivad mõjutada pikka aega nende läheduses viibivate inimeste tervist (täpne mõju pole veel teada).
- Elektromagnetilised väljad võivad segada mõningaid seadmeid, nagu südamestimulaatorid või kuuldeaparaadid.

Südamestimulaatoritega isikud peavad eelnevalt arstiga nõu pidama, enne kui tohivad kasutada kaarkeevitust.

ET

1.7.1 EMC-klassifikatsiooni aluseks on standard: EN 60974-10/A1:2015.

B-klassi

B-klassi seade vastab elektromagnetilise ühilduvuse nõuetele, mis on vajalikud tööstus- ja elamukeskkondades, sh elamupiirkonnad, mis kasutavad elektrivoolu jaoks avalikku madalpinge-toitevõrku.

A-klassi

A-klassi seade ei ole ette nähtud kasutamiseks elamupiirkondades, kus elektrienergiaga varustatakse avaliku madalpinge-toitevõrgu kaudu. A-klassi seadme puhul võib nendes asukohtades nii juhtivusliku häiringu kui ka kiirgushäiringu tõttu olla raskusi elektromagnetilise ühilduvuse tagamisega.

Lisateavet leiate peatükist: TRÜKKPLAADI ANDMED või TEHNILISED ANDMED.

1.7.2 Paigaldamine, kasutamine ja ala kontrollimine

Seadme tootmisel on lähtutud harmoneeritud standardist EN 60974-10/A1:2015 ja tegu on A-KLASSI seadmega. Seda üksust tohib kasutada ainult profitasemel, tööstuskeskkondades. Tootja ei vastuta ühegi kahjustuse eest, kui seda kasutatakse koduses keskkonnas.

Kasutaja peab oma tööd tundma ja vastutab seega seadme tootja juhistele vastava paigaldamise ja kasutamise eest. Elektromagnetilise häiringu tuvastamisel peab kasutaja probleemi lahendama ja kasutama vajadusel selleks tootja tehnilist abi.

Igal juhul tuleb elektromagnetiliste häiringute probleemi vähendada, kuni need ei tekita enam probleeme.

Enne selle aparaadi paigaldamist peab kasutaja hindama võimalikke elektromagnetilisi probleeme, mis võivad ümbruses tekkida, pidades seejuures eriti silmas läheduses viibivate isikute tervislikku seisundit, nt südamestimulaatorite või kuulmisaparaatide kasutamist.

1.7.3 Ettevaatusabinõud kaablite osas

Järgige allolevaid juhiseid, et vähendada elektromagnetiliste väljade mõju.

- Võimalusel paigaldage ja kinnitage maandus- ja toitekaablid koos.
- Kaablit ei tohi mitte mingil juhul ümber keha mähkida.
- Ärge viibige maandus- ja toitekaablite vahel (hoidke mõlemaid ühel pool keha).
- Kaablid peavad olema võimalikult lühikesed, võimalikult üksteise lähedal ja maapinna ligidal.
- Seadke seade keevitusalast kaugemale.
- Kaablid ei tohi olla muude kaablite läheduses.

1.7.4 Maandusühendus

Tuleb jälgida, et kõik keevitamisseadme komponendid maandataks. Maanduse loomisel tuleb lähtuda kohalikest eeskirjadest.

1.7.5 Töödeldava eseme maandamine

Kui ese pole maandatud elektriohutuse tõttu või oma suuruse ja asukoha tõttu, võib eseme maandamine vähendada emissioone. Ei tohi unustada, et eseme maandamine ei tohi kasutajat suuremasse ohtu seada ega kahjustada muid elektriseadmeid. Maanduse loomisel tuleb lähtuda kohalikest eeskirjadest.

1.7.6 Varjestus

Läheduses olevate teiste kaablite ja seadmete selektiivne varjestus võib vähendada elektromagnetilise häiringu probleeme.
Erikasutuse puhul tuleb arvestada kogu keevitamisseadme varjestusega.

1.8 IP-kaitseaste

IP

IP23S

- Ümbris takistab ohtlike osade sõrmedega puudutamist ja ei lase sisse tungida tahkistel, mille läbimõõt on suurem või võrdne 12,5 mm.
- Ümbris kaitseb 60° nurga all sadava vihma eest.
- Ümbris kaitseb sissetungiva vee kahjuliku mõju eest, kui seadme liikuvad osad ei tööta.

1.9 Kõrvaldamine

Elektriseadmeid ei tohi visata olmeprügi hulka!
Kooskõlas elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmeid käsitleva Euroopa direktiivi 2012/19/EL ja selle rakendamisega siseriiklike seaduste kohaselt tuleb elutsükli lõppu jõudnud elektriseadmed eraldi kokku koguda ning taaskasutuskeskusesse saata. Seadme omanik peab kindlaks tegema kohalike asutuste kaudu, millised on volitatud kogumiskeskused. Selle Euroopa direktiivi järgimisega aitate kaitsta keskkonda ja inimeste tervist!

» Konsulteerige täpsema info saamiseks veebisaiti.

ET

2. PAIGALDAMINE

Paigaldada tohib ainult tootja volitustega oskuspersonal.

Veenduge, et paigaldamise ajaks oleks toide vooluvõrgust lahutatud.

2.1 Tõstmine, transport ja mahalaadimine

- Seadmel on käes transportimiseks käepide.
- Seadmel pole erilisi tõstevahendeid.
- Kasutage kahveltõstukit ja jälgige, et generaator ei saaks ümber kukkuda.

Ärge alahinnake seadme kaalu, vaadake tehnilisi andmeid.
Ärge liigutage rippuvat koormat üle inimeste või asjade ega jätke nende kohale.
Ärge pillake seadet maha ega avaldage sellele liigset survet.

2.2 Seadme asendi valimine

Järgige allolevaid reegleid.

- Tagage lihtne juurdepääs seadme juhtseadistele ja ühendustele.
- Ärge paigaldage seadet väga kitsastesse oludesse.
- Ärge paigaldage seadet kallakutele, mis on horisontaalpinna suhtes rohkem kaldus kui 10°.
- Paigaldage seade kuiva, puhtasse ja piisava õhutusega kohta.
- Kaitske seadet vihma ja päikese eest.

» Vaadake jaotist „Ennetamine gaasiballoonide kasutamisel".

2.3 Ühendamine

Mobiilsed üksused töötavad eranditult madalpingega.

2.4 Paigaldamine

2.4.1 Ühendamine käsikaarkeevituse (MMA) jaoks

Joonisel näidatud ühenduse tulemuseks on vastupidise polaarsusega keevitamine.
Otsepolaarsusega keevituse jaoks vahetage ühendused omavahel.

1 **Elektroodihoidik-klambri pistik**

2 **Positiivne toitepesa (+)**

▸ Ühendage elektroodihoidiku konnektor WFi positiivse (+) pistikupesaga. Sisestage pistik ja keerake päripäeva, kuni kõik osad on kinnitatud.

ET

1. Maandusklambri pistik
2. Negatiivne toitepesa (-)

- Ühendage maandusklemm toiteallika miinuspesaga (-) . Sisestage pistik ja keerake päripäeva, kuni kõik osad on kinnitatud.

2.4.2 MIG/MAG-keevituse ühendus

1. Toitekaabli
2. Positiivne toitepesa (+)
3. Signaalikaabel
4. Signaalikaabli sisend
5. Gaasitoru
6. Gaasi liitmikühendus
7. Gaasitoite liitmik
8. Jahutusvedeliku ühendus

ET

- Ühendage toitekaabel sobiva pistikupesaga. Sisestage pistik ja keerake päripäeva, kuni kõik osad on kinnitatud.
- Ühendage signaalikaabel sobiva liitmikuga. Sisestage liitmik ja pöörake rõngasmutrit päripäeva, kuni masinaosad on nõuetekohaselt kinnitatud.
- Ühendage gaasivoolik balloonirõhu reduktorklapiga või gaasivarustuse liitmikuga. Reguleerige gaasivoolu vahemikus 10 kuni 30 l/min.
- Ühendage veetoru (sinist värvi) jahutusüksuse väljundi kiirliitmikuga (sinist värvi).
- Ühendage veetoru (punast värvi) jahutusüksuse sisendi kiirliitmikuga (punast värvi).
- Ühendage väliste seadmete (nt RC, RL.) juhtimise CAN-SIINI kaabel sobiva liitmikuga.

Vaadake jaotist „Paigaldamis ja tarvikud".

1 **Põleti kinnitus**

2 **Ühendus**

- Ühendage põleti veetoru (punast värvi) jahutusüksuse sisendi kiirliitmikuga (punast värvi).
- Ühendage põleti veetoru (sinine värvi) jahutusüksuse väljundi kiirliitmikuga (sinine värvi).
- Ühendage MIG/MAG põleti tsentraaladapteriga ja kontrollige, kas kinnitamisrõngas on täielikult kinni.

1 **Maandusklambri pistik**

2 **Negatiivne toitepesa (-)**

- Ühendage maandusklemm toiteallika miinuspesaga (-) . Sisestage pistik ja keerake päripäeva, kuni kõik osad on kinnitatud.

Mootoriruum

1 **Rõngasmutter**

2 **Hõõrdekruvi**

3 **Traadi etteandja rulli hoob**

- Avage parem küljekate.
- Kontrollige, kas rulliku soon sobib kasutatava traadi läbimõõduga.
- Keerake rõngasmutter spindlilt lahti ja paigaldage traadirull.
- Paigaldage ka rullitihvt, rull, pange rõngasmutter tagasi ja reguleerige hõõrdekruvi.
- Vabastage traadi etteandja rullihoob, lükake traadiots traadi juhtpuksi, juhtige üle rulliku põleti kinnitusse. Lukustage etteande tugi asendisse, kontrollige, kas traat on rulliku soones.
- Et laadida traati põletile, vajutage etteande nuppu.
- Reguleerige gaasivoolu vahemikus 10 kuni 30 l/min.

ET

3. SÜSTEEMI TUTVUSTUS

3.1 Tagapaneel

1. **Gaasiühendus**
2. **Signaalikaabli sisend (CAN-BUS) (kaablikimp)**
3. **Toitekaabli sisend (kaablikimp)**
4. **Positiivne toitepesa (+)**
   Protsess **MMA:** Elektroodi põleti ühendamine
5. **Sellel on kaks asendid O (väljas) ja I (sees).**

3.2 Pesade paneel

1. **Põleti kinnitus**
   Võimaldab ühendada MIG/MAG-põleti.
2. **Välised seadmed (lükkamine/tõmbamine)**
3. **Jahutusvedeliku ühendus**
4. **Signaalikaabli sisend**
5. **Välised seadmed (RC)**

ET

3.3 Eesmine juhtpaneel

1 **Toite LED**

Näitab, et seade on ühendatud vooluvõrku ja sisse lülitatud.

2 **Üldhäire LED**

Näitab kaitseseadiste võimalikku aktiveerumist, nt temperatuurikaitse.

3 **Aktiivse toite LED**

Näitab et seadme väljundites on toide olemas.

4 **7-osaline ekraan**

Võimaldab käivitamise ajal kuvada üldiseid keevitusaparaadi parameetreid ning seadistusi, voolu ja pinge lugemeid keevitamise ajal, samuti alarmkoode.

5 **LCD-ekraan**

Võimaldab käivitamise ajal kuvada üldiseid keevitusaparaadi parameetreid ning seadistusi, voolu ja pinge lugemeid keevitamise ajal, samuti alarmkoode.
Võimaldab kuvada kõiki toiminguid samaaegselt.

6 **Peamine reguleerimiskäepide**

Võimaldab seadistada, valida ja muuta keevitamise parameetreid.

7 **Funktsiooniklahvid**

Võimaldab teil valida erinevaid süsteemifunktsioone:
- Keevitamisprotseduur
- Keevitamismeetodid
- Voolu pulseerimine
- Graafiku režiim

8 **Keevitusprogrammi-nupp**

Võimaldab teil valida eelseadistatud keevitusprogrammi mõne lihtsa seadistuse abil:
- Traadi tüüp
- Gaasi tüüp
- Traadi läbimõõt

9 **Tööklahv**

Võimaldab salvestada ja hallata 240 töötav, mida kasutaja saab vastavalt vajadusele muuta.

ET

4. SEADMETE KASUTAMINE

4.1 Algkuva

Sisselülitamisel kontrollib generaator mitut tegurit, et veenduda, kas süsteem ja sellega ühendatud seadmed töötavad nõuetekohaselt. Selles astmes toimub ka gaasikontroll, et kontrollida, kas gaasivarustus on õigesti ühendatud.

4.2 Testkuva

Kui külgpaneel (pooli asukoht) on avatud, on keevitamistööd tõkestatud.
LCD-ekraanile ilmub testkuva.

1. Traadi etteandmine
2. Gaasitest
3. Traadi kiirus
4. Küljepaneel on avatud
5. Päis

Traadi etteandmine

Võimaldab traati manuaalselt ette anda ilma gaasivooluta ja ilma et traat voolu all peaks olema.
Võimaldab sisestada traadi põletisse keevitamistööks ettevalmistumisel.

Gaasitest

Võimaldab eemaldada gaasiahelast mustuse ja seadistada enne tööd gaasi rõhku ja voolu, ilma et oleks vaja toidet sisse lülitada.

Traadi kiirus

Võimaldab reguleerida traadi etteandekiirust (laadimisfaasis).

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

Küljepaneel on avatud

Päis

Võimaldab kuvada olulist teavet, mis on seotud valitud protseduuriga.

4.3 DualFeederi ekraanipilt

Generaator ja traadi etteanne ei saa olla aktiivsed üheaegselt.
Süsteem teatab aktiivsest seadmest järgmiselt:

Mitteaktiivne

- LCD-ekraan on must-valge.

Aktiivne

- LCD-ekraan on värviline.

Mitteaktiivse/aktiivse oleku vahetus

Mitteaktiivses režiimis oleva generaatori või traadi etteande aktiveerimiseks (mustvalge LCD-ekraan) tuleb teha juhtpaneelil lihtsalt mistahes toiming või vajutada selle põleti nuppu, mis on seotud seadmega, mida soovite aktiivsesse režiimi viia.

Keevitusfaaside ajal on oleku vahetamine blokeeritud.

4.4 Põhikuva

Võimaldab juhtida süsteemi ja keevitamisprotseduuri, kuvab põhiseadistusi.

4.5 MMA-protseduuri peaekraan

1. Mõõtmine
2. Keevitamise parameetrid
3. Funktsioonid

Mõõtmine

Keevitamise ajal kuvab LCD-ekraan tegelikku voolu ja pingenäitusid.

1. Keevitusvoolu
2. Keevitamisvool

Keevitamise parameetrid

- Vajutage koodri nuppu, et valida vajalik parameeter.

1. Keevitamise parameetrid
2. Parameetri ikoon
3. Parameetri väärtus
4. Parameetri mõõtühik
5. VRD (Voltage Reduction Device)
   Pingealaldi
   Tagab seadme koormuseta pinge reguleerimise.

ET

Funktsioonid

Võimaldab valida kõige olulisemaid protseduuri funktsioone ja keevitamismeetodeid.

1. Keevitamisprotseduur
2. MMA sünergia

Keevitamisprotseduur

MMA sünergia

Võimaldab määrata parima kaaredünaamika, valides kasutatud elektroodi.
Õige kaaredünaamika valimisega saab toiteallikast võtta maksimaalse kasu, et saavutada parima keevitamistulemuse.

Kasutatud elektroodi täiuslik keevitamistulemus pole garanteeritud.
Keevitamistulemus oleneb kulumaterjalide ja nende hoidmise kvaliteedist, töövõtetest, keevitamise tingimustest, mitmetest võimalikest muudest teguritest jne.

4.6 TIG protseduuri peaekraan

1. Mõõtmine
2. Keevitamise parameetrid
3. Funktsioonid

Mõõtmine

Keevitamise ajal kuvab LCD-ekraan tegelikku voolu ja pingenäitusid.

1. Keevitusvoolu
2. Keevitamisvool

Keevitamise parameetrid

1 Keevitamise parameetrid

- Vajutage koodri nuppu, et valida vajalik parameeter.
- Keerake koodri nuppu, et muuta valitud parameetrit.

2 Parameetri ikoon

3 Parameetri väärtus

4 Parameetri mõõtühik

Funktsioonid

Võimaldab valida kõige olulisemaid protseduuri funktsioone ja keevitamismeetodeid.

1 Keevitamisprotseduur

Keevitamisprotseduur

Keevitamismeetodid

Võimaldab valida keevitamismeetodi

2-astmeline
2-astmelises hakkab nupu vajutamisel gaas voolama ja süütab kaare; kui nupp vabastatakse, väheneb vool tagasi nulli määratud aja jooksul. Kui kaar on kustunud, voolab gaas veel määratud aja jooksul.

4-astmeline
4-astmelises aktiveerib esimene nupuvajutus gaasivoolu, tekitades manuaalse eelgaasi; selle vabastamisel süttib kaar.

Bilevel
Kahetasandilisuse korral võib keevitusseade keevitada kahe erineva eelseadistatud vooluga. Esimene vajutus nupule käivitab eelgaasi aja, kaare süütamise ja keevitamise esialgse vooluga. Esimene vabastamine põhjustab voolu tõusmise „I1". Kui keevitaja vajutab ja vabastab nupu kiirelt, toimub muudatus „I2". Nupu uuesti vajutamine ja kiire vabastamine põhjustab taas muudatuse „I1" ja nii edasi. Kui te hoiate nuppu kauem vajutatult, algab voolu vähendamine, jõudes seega lõppvooluni. Nupu vabastamine kustutab kaare, gaas jätkab voolamist määratud järeltööaja jooksul.

4.7 MIG/MAG protseduuri peaekraan

Baasekraan

1 Päis MIG/MAG

2 Keevitamise parameetrid

3 Funktsioonid

ET

Graafiline ekraan

1. Päis MIG/MAG
2. Keevitamise parameetrid
3. Funktsioonid

Päis MIG/MAG

Võimaldab kuvada olulist teavet, mis on seotud valitud protseduuriga.

Valitud sünergiakõver

1. Täitemetalli tüüp
2. Traadi läbimõõt
3. Gaasi tüüp

Keevitamise parameetrid

1. Keevitusvoolu
2. Tooriku paksus
3. Nurga omadused "a"
4. Keevitamisvool

Keevitamise parameetrid (Baasekraan)

▸ Vajutage koodri nuppu, et valida vajalik parameeter.

1. Keevitamise parameetrid
2. Parameetri ikoon
3. Parameetri väärtus
4. Parameetri mõõtühik

Keevitamise parameetrid (Graafiline ekraan)

▸ Vajutage koodri nuppu, et valida vajalik parameeter.

1. Keevitamise parameetrid
2. Parameetri ikoon
3. Parameetri väärtus
4. Parameetri mõõtühik

ET

Funktsioonid

Võimaldab valida kõige olulisemaid protseduuri funktsioone ja keevitamismeetodeid.

1. Keevitamisprotseduur
2. Keevitamismeetodid
3. Topeltimpulss
4. Ekraani tüüp

Keevitamisprotseduur

MIG/MAG Standard → MIG/MAG impulss → MMA → TIG alalispinge

Keevitamismeetodid

Võimaldab valida keevitamismeetodi

2-astmeline

Kaheastmelise puhul hakkab nupule vajutamisel gaas voolama, pinge jõuab traati ja käivitab selle etteande;

vabastamisel lülitatakse pinge ja traadi etteandmine välja.

4-astmeline

Neljaastmelise puhul hakkab esimesel nupule vajutamisel gaas voolama manuaalse eelgaasiajaga; vabastamine aktiveerib traadi ja selle etteande pinge. Järgmine vajutus nupule peatab traadi ja käivitab viimase protseduuri, mis viib voolu tagasi nulli; lõplik nupu vabastamine lülitab gaasivoolu välja.

Crater filler

Võimaldab keevitada kolme erineva võimsusastmega, mida keevitaja saab põleti nupuga otse valida ja reguleerida.

Esimene vajutus nupule käivitab gaasivoolu, aktiveerib traadi pinge ja alustab etteandmist „esialgse inkremendi" parameetri alusel (määratakse seadistamisel) ja kasutades keevitamisparameetrite suhtelise sünergia väärtuseid.

Põletinupu vabastamisel muutuvad traadi kiirus ja suhtelise sünergia parameetrid automaatselt nendeks väärtusteks, mis on määratud juhtpaneelis.

Järgmine vajutus põletinupule seab traadikiiruse ja suhtelise sünergia parameetrid eelseadistatud (seadistamise ajal) tühimiku täitmise parameetrite väärtustele.

Põletinupu vabastamine peatab traadi etteandmise ja varustab toitega veel tagasipõletuse ja järelgaasi astmetes.

Topeltimpulss

Topeltimpulss aktiivne

Topeltimpulss inaktiivne

Ekraani tüüp

Võimaldab kuvada järgmist:

Baasekraan

Graafiline ekraan

Sünergiliste kõverate ekraan

Sünergia

Võimaldab teil valida eelseadistatud keevitusprogrammi (sünergia) mõne lihtsa seadistuse abil

ET

Keevitusprotseduuri valimine

- Minge ekraanile „Sünergiad“, vajutades nupule Syn vähemalt üks sekund.
- Valige soovitud protseduur, vajutades ⇩ ⇧
- Vajutage nupule ⇨ et minna järgmisesse faasi.

Keevitamisprotseduur

Materjali tüübi / gaasi tüübi sünergia valimise ekraan

1. Keevitusprogramm (BöhlerArc/UniversalArc)
2. Materjali/gaasi valimine
3. Traadi läbimõõt
4. Päis
5. Keevitusprogramm

ET

Keevitusprogramm

Võimaldab valida keevitusprogramm

BöhlerArc

UniversalArc

Materjali/gaasi valimine

Võimaldab valida alljärgnevat:

- Täitemetalli tüüp
- Gaasi tüüp

Traadi läbimõõt

Võimaldab valida kasutatava traadi läbimõõdu (mm).

1. Traadi läbimõõt

Päis
Võimaldab kuvada olulist teavet, mis on seotud valitud protseduuriga.

PROGRAMMI POLE
Näitab, et valitud sünergiaprogramm pole saadaval või ei ühti muude süsteemiseadetega.

4.8 Programmide kuva

Võimaldab salvestada ja hallata 240 töötav, mida kasutaja saab vastavalt vajadusele muuta.

Programmid (JOB)

1. Funktsioonid
2. Valitud programmi number
3. Valitud programmi põhiparameetrid
4. Valitud programmi kirjeldus
5. Päis

Vaadake jaotist põhikuva kohta.

Programmi salvestamine

- Hoidke nuppu vajutatult, et siseneda programmi salvestamise menüüsse. Prog vähemalt üks sekund.

- Keerake koodrit, et valida vajalik programm (või tühi mälu).

--- Mälu tühi

Programm salvestatud

- Vajutage nuppu, et protseduur kinnitada.
- Vajutage nuppu , et valitud programmi kõik seadistused salvestada. Save.

Lisage programmi kirjeldus.
- Keerake koodrit, et valida vajalik täht.
- Vajutage koodrit, et salvestada valitud täht.
- Vajutage nuppu, et tühistada eelmine täht.
- Vajutage nuppu, et protseduur kinnitada.
- Vajutage nuppu, et protseduur kinnitada Save.

ET

Uue programmi salvestamine juba hõivatud mälukohta nõuab mäluasukoha tühistamist kohustusliku protseduuriga.

- Vajutage nuppu, et protseduur kinnitada .
- Vajutage nuppu, et eemaldada valitud programm. .
- Jätkake salvestamist.

Programmi laadimine

- Vajutage nuppu, et laadida 1 saadaolev programm .
- Keerake koodrit, et valida vajalik programm.
- Vajutage nuppu, et valida vajalik programm. .

Laaditakse ainult hõivatud mälukohad, tühjad jäetakse automaatselt vahele.

Programmi tühistamine

- Keerake koodrit, et valida vajalik programm.
- Vajutage nuppu, et eemaldada valitud programm. .
- Vajutage nuppu, et protseduur kinnitada .

- Vajutage nuppu, et protseduur kinnitada .
- Vajutage nuppu, et eemaldada valitud programm. .

ET

5. SEADISTAMINE

5.1 Parameetri seadistamine ja seadistamine

Võimaldab seadistada ja muuta mitmeid lisaparameetreid, mis annavad keevitamissüsteemi üle parema ja täpsema kontrolli. Alguse parameetrid on organiseeritud alljärgnevalt.

Seadistamisse sisenemine

- Toimub, kui vajutatakse 5 sekundit kooderi klahvile.
- Sisestamist kinnitab ekraanile ilmuv 0.

Vajaliku parameetri valimine ja muutmine

- Keerake koodrit, kuni ilmub vajaliku parameetri numbrikood.
- Vajutage nüüd klahvi koodrit, et kuvada parameetri jaoks määratud väärtus ja seda muuta.

Seadistamisest väljumine

- Seadistamisest väljumiseks vajutage uuesti klahvi koodrit.
- Seadistamisest väljumiseks avage parameeter 0 (salvestage ja lõpetage) ning vajutage klahvi koodrit.
- Vajutage nuppu, et protseduur kinnitada .
- Muudatuse salvestamiseks ja seadistusest väljumiseks vajutage klahvile: .

5.1.1 Seadistamisparameetrite loend (MMA)

0

Salvesta ja lõpeta

Võimaldab muudatused salvestada ja seadistamisest väljuda.

1

Lähtestamine

Võimaldab lähtestada kõik parameetrid vaikeväärtustele.

3

Hot start

Võimaldab reguleerida kuumkäivituse väärtust MMA-keevituses.
Lubab kasutada reguleeritavat kuumkäivitust kaare süütamisfaasides, kergendades alustamist.

Lihtne elektrood

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
1/off	500%	80%

Tselluloosi elektrood

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
1/off	500%	150%

CrNi elektrood

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
1/off	500%	100%

Alumiinium elektrood

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
1/off	500%	120%

Malm elektrood

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
1/off	500%	100%

Rutiilelektrood

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
1/off	500%	80%

7

Keevitusvoolu

Võimaldab muuta keevitamisvoolu.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
3 A	Imax	100 A

ET

8

Arc force

Võimaldab reguleerida kaarejõu väärtust MMA-keevituses.
Võimaldab reguleeritavad energeetilist dünaamilist tagasisidet keevitamise ajal, kergendades seeläbi keevitaja tööd.
Suurendab kaarejõu väärtust, et vähendada elektroodi kinnijäämise ohtu.

Lihtne elektrood

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	500%	30%

Tselluloosi elektrood

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	500%	350%

CrNi elektrood

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	500%	30%

Alumiinium elektrood

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	500%	100%

Malm elektrood

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	500%	70%

Rutiilelektrood

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	500%	80%

204

Dynamic power control (DPC)

See annab võimaluse valida soovitud V/I parameetrit.

I=C **Püsivool**

Kaare pikkuse suurendamine või vähendamine ei mõjuta vajalikku keevitusvoolu.
Elektroodi jaoks soovitatav: Lihtne, rutiil, Hape, teras, Valumalm

1÷20 **langev karateristik reguleeritava kallakuga**

Kaarepikkuse suurenemisel väheneb keevitusvool (ja vastupidi) lähtuvalt väärtusest, mida rakendatakse 1 kuni 20 amprit voldi kohta alusel.
Elektroodi jaoks soovitatav: Tselluloos, Alumiinium

P=C **Pidev toide**

Kaarepikkuse suurenemisel väheneb keevitusvool (ja vastupidi) järgneva reegli alusel: V·I=K
Elektroodi jaoks soovitatav: Tselluloos, Alumiinium

312

Kaare eemaldamise pinge

Võimaldab määrata pingeväärtuse, mille juures toimub elektrikaare sunnitud väljalülitamine.
Lubab tõhusamalt toime tulla erinevate võimalike töötingimustega.
Näiteks punktkeevitusfaasis vähendab madal kaare eemaldamise pinge kaare taassüttimist, kui elektrood eemaldatakse tooriku juurest. See vähendab pritsmeid ning tooriku põlemist ja oksüdeerumist.

Mitte mingil juhul ei tohi kaare eemaldamise pinget seada kõrgemaks kui toiteallika koormuseta pinget.

Lihtne elektrood

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	U0max	57.0 V

Tselluloosi elektrood

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	U0max	70.0 V

ET

399

Liikumiskiirus

Laseb määrata keevitamise kiiruse.
Default cm/min: manuaalse keevitamise kiiruse lähteväärtus.
Syn: Sünergiaväärtust

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
2 cm/min	200 cm/min	15 cm/min

500

Masina seadistus

Võimaldab valida vajaliku graafikaliidese
Võimaldab kasutada kõrgemaid seadistamistasandeid.
Vaadake jaotist "Liidese kohandamine (Set up 500)"

Väärtus	Valitud tase
USER	Kasutaja
SERV	Service
vaBW	vaBW

Väärtus	Kasutajaliides
XE	Lihtne režiim
XA	Põhjalikum režiim
XP	Profirežiim

551

Lock/unlock

Võimaldab paneeli juhtseadiste lukustamist ja turvakoodi sisestamist.
Vaadake jaotist "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Sumisti helitugevus

Võimaldab seadistada sumisti helitugevust.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	10	10

601

Reguleerimissamm

Võimaldab reguleerida parameetreid sammuga, mida saab kasutaja ise muuta.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
1	Imax	1

602

Välised parameetrid 2

Võimaldab väliste parameetrite haldamist 2 (minimaalne väärtus, maksimaalne väärtus, vaikeväärtus, valitud parameeter).

705

Ahela takistuse kalibreerimine

Võimaldab süsteemi seadistamist.
Vaadake jaotist "Ahela takistuse kalibreerimine (set up 705)".

751

Vooluväärtus

Võimaldab kuvada keevitusvoolu tegelikku väärtust.

752

Pingeväärtus

Võimaldab kuvada keevituspinge tegelikku väärtust.

768

Soojussisalduse (HI) mõõtmine

Võimaldab lugeda keevitamisel kasutatava soojuskoormuse väärtust.

801

Kaitsepiirid

Võimaldab määrata hoiatuspiirid ja kaitsepiirid.
Võimaldab juhtida keevitamisprotseduuri, määrates hoiatus-ja kaitsepiirid peamiste mõõdetavate parameetrite jaoks.
Võimaldab erinevaid keevitamisfaase täpselt kontrollida.

854

Lihvimise lubamine

Võimaldab seadistada generaatori teatud lihvimisriistade „toiteallikaks".

Väärtus	Vaikeseade	Tagasihelistamisfunktsioon
väljas	X	inaktiivne
12÷80 V	-	Lihvimise toide

5.1.2 Seadistatavate parameetrite loend (TIG)

0

Salvesta ja lõpeta

Võimaldab muudatused salvestada ja seadistamisest väljuda.

1

Lähtestamine

Võimaldab lähtestada kõik parameetrid vaikeväärtustele.

ET

7

Keevitusvoolu

Võimaldab muuta keevitamisvoolu.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
3 A	Imax	100 A

399

Liikumiskiirus

Laseb määrata keevitamise kiiruse.
Default cm/min: manuaalse keevitamise kiiruse lähteväärtus.
Syn: Sünergiaväärtust

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
2 cm/min	200 cm/min	10 cm/min

500

Masina seadistus

Võimaldab valida vajaliku graafikaliidese
Võimaldab kasutada kõrgemaid seadistamistasandeid.
Vaadake jaotist "Liidese kohandamine (Set up 500)"

Väärtus	Valitud tase
USER	Kasutaja
SERV	Service
vaBW	vaBW

Väärtus	Kasutajaliides
XE	Lihtne režiim
XA	Põhjalikum režiim
XP	Profirežiim

551

Lock/unlock

Võimaldab paneeli juhtseadiste lukustamist ja turvakoodi sisestamist.
Vaadake jaotist "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Sumisti helitugevus

Võimaldab seadistada sumisti helitugevust.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	10	10

601

Reguleerimissamm

Võimaldab reguleerida parameetreid sammuga, mida saab kasutaja ise muuta.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
1	Imax	1

ET

602

Välised parameetrid CH1, CH2, CH3, CH4

Võimaldab väliste parameetrite haldamist 1, 2, 3, 4 (minimaalne väärtus, maksimaalne väärtus, vaikeväärtus, valitud parameeter).
Vaadake jaotist "Väliste juhtseadiste haldamine (Set up 602)".

705

Ahela takistuse kalibreerimine

Võimaldab süsteemi seadistamist.
Vaadake jaotist "Ahela takistuse kalibreerimine (set up 705)".

751

Vooluväärtus

Võimaldab kuvada keevitusvoolu tegelikku väärtust.

752

Pingeväärtus

Võimaldab kuvada keevituspinge tegelikku väärtust.

758

Roboti liikumiskiirus

Võimaldab kuvada roboti või automatiseerimisseadme käe liikumiskiirust.

768

Soojussisalduse (HI) mõõtmine

Võimaldab lugeda keevitamisel kasutatava soojuskoormuse väärtust.

801

Kaitsepiirid

Võimaldab määrata hoiatuspiirid ja kaitsepiirid.
Võimaldab juhtida keevitamisprotseduuri, määrates hoiatus-ja kaitsepiirid peamiste mõõdetavate parameetrite jaoks.
Võimaldab erinevaid keevitamisfaase täpselt kontrollida.

854

Lihvimise lubamine

Võimaldab seadistada generaatori teatud lihvimisriistade „toiteallikaks".

Väärtus	Vaikeseade	Tagasihelistamisfunktsioon
väljas	X	inaktiivne
12÷80 V	-	Lihvimise toide

5.1.3 Seadistatavate parameetrite loend (MIG/MAG)

0

Salvesta ja lõpeta

Võimaldab muudatused salvestada ja seadistamisest väljuda.

1

Lähtestamine

Võimaldab lähtestada kõik parameetrid vaikeväärtustele.

2

Keevitusprogrammi

MIG/MAG Standard:

Võimaldab valida manuaalse MIG (Off) või sünergiaga MIG (6) protseduuri, määrates keevitatava materjali.

MIG/MAG impulss:

Võimaldab valida sünergiaga MIG (6) protseduuri, määrates keevitatava materjali.
Võimaldab valida CC/CV protseduuri.
Vaadake jaotist "Eesmine juhtpaneel".

3

Traadi kiirus

Võimaldab reguleerida traadi etteandekiirust.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4

Vool

Võimaldab muuta keevitamisvoolu.

Minimaalne	Maksimaalne
3 A	Imax

5

Tooriku paksus

Võimaldab määrata keevitatava detaili paksuse.
Võimaldab seadistada süsteemi keevitatava detaili reguleerimise läbi.

6

Nurga omadused "a"

Laseb määrata nurgaõmbluse materjalisügavuse.

ET

7

Pinge - Kaare pikkus

Võimaldab reguleerida kaare pinget.
Võimaldab reguleerida kaare pikkust keevitamise ajal.
Kõrgepinge = pikk kaar
Alapinge alarm = madal kaar

Sünergia režiim

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
-5.0	+5.0	0/syn

Manuaalne keevitus

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10

Eelgaas

Võimaldab seadistada kaare süttimisele eelnevat gaasivoolu.
Võimaldab täita põleti gaasiga ja valmistada keskkonna keevitamiseks ette.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	99.9 s	0.1 s

11

Soft start

Võimaldab seadistada traadi etteandekiirust kaare süttimisele eelnevates faasides.
Lubab süüdata väiksemal kiirusel, seega sujuvamalt ja vähema pritsimisega.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
10 %	100 %	50 %

12

Mootori kallak

Võimaldab määrata sujuva ülemineku sädemetraadi kiiruse ja keevitustraadi kiiruse vahel.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	1.0 s	0/väljas

15

Burn back

Võimaldab seadistada traadi põlemisaega, ennetades kinnijäämist keevituse lõpus.
Võimaldab muuta põletist väljasoleva traadi pikkust.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
-2.00	+2.00	0/syn

ET

16

Järelgaas

Võimaldab seadistada ja reguleerida keevitamise lõpu gaasivoolu.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	99.9 s	2.0 s

19

Duty cycle (topeltimpulss)

Võimaldab määrata lõppvoolu hoidmise aja.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
10 %	90 %	50 %

20

Topeltimpulss

Võimaldab reguleerida impulsi amplituudi.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0 %	100 %	±25 %

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.5 m/min	22 m/min	2.5 m/min

21

Impulsi sagedus (topeltimpulss)

Võimaldab reguleerida tsüklit, nt impulsi kordamistsüklit.
Võimaldab reguleerida impulsi sagedust.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.1 Hz	5.0 Hz	2.0 Hz

22

Sekundaarpinge (topeltimpulss)

Võimaldab reguleerida sekundaarse impulsitaseme pinget.
Võimaldab saavutada stabiilsema kaare erinevates impulsifaasides.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
-5.0	+5.0	0/syn

23

Impulsi kallakud (topeltimpulss)

Võimaldab seadistada kallakuaja impulsirežiimi jaoks.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
1 %	100 %	50 %

24

Bilevel (4T - crater filler)

Võimaldab seadistada sekundaarset traadikiirust kahetasemelise keevitamise režiimis.

Kui keevitaja nüüd vajutab nuppu ja vabastab selle kiirelt, saab kasutada valikut “ Φ_2”.

Veel kord vajutades ja kiirelt vabastades kasutatakse taas valikut “ Φ ” ja nii edasi.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
1 %	200 %	0/väljas

25

Esialgne inkrement

Võimaldab reguleerida traadikiiruse väärtust esimese tühimiku täitmise keevitusfaasi ajal.
Võimaldab tõsta detailile antud energiat selle faasi ajal, kui materjal vajab ühtlase sulamise jaoks rohkem kuumust (kuna materjal on veel külm).

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
20 %	200 %	120 %

26

Crater filler

Võimaldab reguleerida traadikiiruse väärtust keevitamise lõppfaasis.
Võimaldab vähendada detailile antud energiat selle faasi ajal, kui materjal on juba väga kuum, vähendades seeläbi soovimatuid deformatsioone.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
20 %	200 %	80 %

27

Esialgne inkremendi aeg

Võimaldab määrata esialgse inkremendi aja.
Võimaldab automatiseerida tühimiku täitmise funktsiooni.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.1 s	99.9 s	0/väljas

28

Tühimiku täitmise aeg

Võimaldab määrata tühimiku täitmise aega.
Võimaldab automatiseerida tühimiku täitmise funktsiooni.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.1 s	99.9 s	0/väljas

30

Punktkeevitus

Võimaldab aktiveerida punktkeevituse ja määrata keevitamisaja.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.1 s	99.9 s	0/väljas

31

Pausiaeg

Võimaldab aktiveerida pausiaja protseduuri ja määrata pausiaja kahe keevitamissammu vahel.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.1 s	99.9 s	0/väljas

32

Sekundaarpinge (kahetasemeline MIG)

Võimaldab reguleerida sekundaarse impulsitaseme pinget.
Võimaldab saavutada stabiilsema kaare erinevates impulsifaasides.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
-5.0	+5.0	0/syn

33 Sekundaarinduktiivsus (kahetasemeline MIG)

Võimaldab reguleerida sekundaarset impulsitaseme induktiivsust.
Võimaldab saada tulemuseks kiirema või aeglasema kaare, et kompenseerida keevitaja liigutusi ja keevitamise loomulikku ebastabiilsust.
Madal induktiivsus = reageeriv kaar (rohkem pritsmeid).
Kõrge induktiivsus = vähem reageeriv kaar (vähem pritsmeid).

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
-30	+30	0/syn

34 Esialgne tõusukallak

Võimaldab seadistada sujuvat üleminekut esialgse traadikiiruse ja keevitamise traadikiiruse vahel.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0 s	10 s	0/väljas

35 Tühimiku täitmise kallak

Võimaldab määrata sujuva ülemineku keevitamise traadikiiruse ja tühimiku täitmise traadikiiruse vahel.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0 s	10 s	0/väljas

202 Induktiivsus

Võimaldab elektrooniliselt reguleerida keevitamisahela jadainduktiivsust.
Võimaldab saada tulemuseks kiirema või aeglasema kaare, et kompenseerida keevitaja liigutusi ja keevitamise loomulikku ebastabiilsust.
Madal induktiivsus = reageeriv kaar (rohkem pritsmeid).
Kõrge induktiivsus = vähem reageeriv kaar (vähem pritsmeid).

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
-30	+30	0/syn

331 Keskmine pinge kompenseeritud

Laseb määrata keevitamispinge.

398 Liikumiskiiruse võrdluskonstant

Kõigi keevitusprotseduuride võrdluskonstant
Põleti liikumiskiiruse väärtus, millele süsteem keevitusparameetrite arvutamisel viitab

ET

399 Liikumiskiirus

Laseb määrata keevitamise kiiruse.
Default cm/min: manuaalse keevitamise kiiruse lähteväärtus.
Syn: Sünergiaväärtust

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
syn min	syn max	35 cm/min

500 Masina seadistus

Võimaldab valida vajaliku graafikaliidese
Võimaldab kasutada kõrgemaid seadistamistasandeid.
Vaadake jaotist "Liidese kohandamine (Set up 500)"

Väärtus	Valitud tase
USER	Kasutaja
SERV	Service
vaBW	vaBW

Väärtus	Kasutajaliides
XE	Lihtne režiim
XA	Põhjalikum režiim
XP	Profirežiim

551 Lock/unlock

Võimaldab paneeli juhtseadiste lukustamist ja turvakoodi sisestamist.
Vaadake jaotist "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Sumisti helitugevus

Võimaldab seadistada sumisti helitugevust.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	10	10

601

Reguleerimissamm

Võimaldab reguleerida parameetreid sammuga, mida saab kasutaja ise muuta.
Funktsionaalsust juhitakse tõrviku üles / alla nupuga.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
1	Imax	1

602

Välised parameetrid CH1, CH2, CH3, CH4

Võimaldab väliste parameetrite haldamist 1, 2, 3, 4 (minimaalne väärtus, maksimaalne väärtus, vaikeväärtus, valitud parameeter).
Vaadake jaotist "Väliste juhtseadiste haldamine (Set up 602)".

606

U/D põleti

Võimaldab väliste parameetrite haldamist (U/D).

Väärtus	Vaikeseade	Tagasihelistamisfunktsioon
0/väljas	-	väljas
1/I1	X	Vool
	-	Programmi laadimine

612

Põleti DgMig seadistus

Võimaldab hallata digitaalse põleti kanaleid.

Väärtus	Vaikeseade	Tagasihelistamisfunktsioon
0/väljas	-	väljas
1/I1	-	Vool
2/	-	Programmi laadimine
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

653

Traadi kiirus

Võimaldab reguleerida traadi etteandekiirust (laadimisfaasis).

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

705

Ahela takistuse kalibreerimine

Võimaldab süsteemi seadistamist.
Vaadake jaotist "Ahela takistuse kalibreerimine (set up 705)".

751

Vooluväärtus

Võimaldab kuvada keevitusvoolu tegelikku väärtust.

752

Pingeväärtus

Võimaldab kuvada keevituspinge tegelikku väärtust.

757

Traadi kiirus

Võimaldab kuvada mootori 1. koodri väärtust.

ET

758 **Roboti liikumiskiirus**
Võimaldab kuvada roboti või automatiseerimisseadme käe liikumiskiirust.

760 **Vooluväärtus (1. mootor)**
Võimaldab kuvada voolu tegelikku väärtust (1. mootor).

770 **Jääkmäära väärtus**
Võimaldab vaadata jääkmäära väärtust.

801 **Kaitsepiirid**
Võimaldab määrata hoiatuspiirid ja kaitsepiirid.
Võimaldab juhtida keevitamisprotseduuri, määrates hoiatus-ja kaitsepiirid peamiste mõõdetavate parameetrite jaoks.
Võimaldab erinevaid keevitamisfaase täpselt kontrollida.

854 **Lihvimise lubamine**
Võimaldab seadistada generaatori teatud lihvimisriistade „toiteallikaks".

Väärtus	Vaikeseade	Tagasihelistamisfunktsioon
väljas	X	inaktiivne
12÷80 V	-	Lihvimise toide

5.2 Parameetrite kasutamise eriprotseduurid

5.2.1 7-osalise ekraani kohandamine

Võimaldab vaadata pidevalt parameetri väärtust 7-osalisel ekraanil.

- Sisenege seadistamisse, vajutage selleks koodri nuppu vähemalt 5 sekundit.
- Keerake koodrit, et valida vajalik parameeter.
- Vajutage nuppu, et salvestada valitud parameeter 7-osalisel ekraanil 35.7.
- Vajutage nuppu, et praegune kuva salvestada ja sellest lahkuda Save & Exit.

ET

5.2.2 Liidese kohandamine (Set up 500)

Võimaldab põhimenüüs parameetreid kohandada.

500 **Masina seadistus**
Võimaldab valida vajaliku graafikaliidese

Väärtus	Kasutajaliides
XE	Lihtne režiim
XA	Põhjalikum režiim
XP	Profirežiim

REŽIIM XE

	MMA
Keevitamise parameetrid	L

TIG	
Keevitamise parameetrid	
Funktsioonid	

MIG/MAG	
Keevitamise parameetrid	
Funktsioonid	

REŽIIM XA

MMA	
Keevitamise parameetrid	
Funktsioonid	Std Cls CrNi Al Cast Iron

TIG	
Keevitamise parameetrid	
Funktsioonid	

MIG/MAG	
Keevitamise parameetrid	
Funktsioonid	

REŽIIM XP

MMA	
Keevitamise parameetrid	
Funktsioonid	Std Cls CrNi Al Cast Iron

TIG	
Keevitamise parameetrid	
Funktsioonid	

MIG/MAG	
Keevitamise parameetrid	
Funktsioonid	

ET

5.2.3 Lock/unlock (Set up 551)

Võimaldab paneeli juhtseadiste lukustamist ja turvakoodi sisestamist.

Parameetri valik

- Sisenege seadistamisse, vajutage selleks koodri nuppu vähemalt 5 sekundit.
- Valige vajalik parameeter (551).
- Vajutage koodri nuppu, et aktiveerida valitud parameetri reguleerimine.

Parooli seadistus

- Keerake koodrit, et määrata numbriline kood (parool).
- Kinnitage toiming, vajutades kooderi klahvile.
- Vajutage nuppu, et protseduur kinnitada.
- Muudatuse salvestamiseks vajutage nuppu: Save.

Paneeli funktsioonid

Lukustatud juhtpaneeli kasutamisel ilmub eriline kuva.

- Paneeli funktsioone saab kasutada ajutiselt (5 min), kui keerate koodrit ja sisestate õige parooli.
- Kinnitage toiming, vajutades kooderi klahvile.
- Avage juhtpaneel täielikult, sisenege seadistamismenüüsse (vaadake eelnevaid juhiseid) ja seadke parameeter 551 valikule „0".
- Kinnitage toiming, vajutades kooderi klahvile.
- Muudatuse salvestamiseks vajutage nuppu: Save.

5.2.4 Väliste juhtseadiste haldamine (Set up 602)

Võimaldab väliste parameetrite haldamist 2 (minimaalne väärtus, maksimaalne väärtus, vaikeväärtus, valitud parameeter).

ET

Parameetri valik

- Sisenege seadistamisse, vajutage selleks koodri nuppu vähemalt 5 sekundit.
- Valige vajalik parameeter (602).
- Vajutage koodri nuppu, et siseneda väliste juhtseadiste haldamise kuvasse.

Väliste juhtseadiste haldamine

- Vajutage nuppu, et valida vajalik RC kaugjuhtimise väljund (CH1, CH2, CH3, CH4). CH1
- Vajutage koodri nuppu, et valida vajalik parameeter (min-maks-parameeter).
- Keerake koodrit, et muuta vajalikku parameetrit (min-maks-parameetrit).
- Muudatuse salvestamiseks vajutage nuppu: Save.
- Vajutage nuppu, et protseduur kinnitada.

5.2.5 Ahela takistuse kalibreerimine (set up 705)

Parameetri valik

- Sisenege seadistamisse, vajutage selleks koodri nuppu vähemalt 5 sekundit.
- Valige vajalik parameeter (705).
- Vajutage koodri nuppu, et aktiveerida valitud parameetri reguleerimine.

Kalibreerimine

- Eemaldage kork, et asetada kohale paljastatud põleti otsiku kinniti. (**MIG/MAG**)
- Asetage traadijuhiku ots toorikuga elektrit juhtivasse kontakti. (**MIG/MAG**)
- Asetage volframelektrood elektrilisse kontakti töödeldava detailiga. (**TIG**)
- Asetage elektroodihoidja põleti ja keevitatav detail kokku. (**MMA**)
- Vajutage protseduuri alustamiseks nupule ▷ (või põletinupp).
- Hoidke ühendust vähemalt üks sekund.
- Ekraanile kuvatav väärtus uueneb pärast seadistamist.
- Vajutage nuppu, et protseduur kinnitada Save.
- Vajutage nuppu, et protseduur kinnitada ↺.
- Muudatuse salvestamiseks ja seadistusest väljumiseks vajutage klahvile: Save & Exit.

5.2.6 Kaitsepiirid (Set up 801)

Võimaldab määrata hoiatuspiirid ja kaitsepiirid.
Võimaldab juhtida keevitamisprotseduuri, määrates hoiatus-ja kaitsepiirid peamiste mõõdetavate parameetrite jaoks.
Võimaldab erinevaid keevitamisfaase täpselt kontrollida.
Vaadake jaotist "Kaitsepiirid (Set up 801)".

Teatepiirid	MIN	MAX	Kaitsepiirid	MIN	MAX

Keevitusvoolu	Keevitamisvool
Gaasivoolu väärtus	Roboti liikumiskiirus
Vooluväärtus (1. mootor)	Vooluväärtus (2. mootor)
Jahutusvedeliku vooluhulga väärtus	Traadi kiirus
Jahutusvedeliku temperatuuri näit	

Parameetri valik

- Sisenege seadistamisse, vajutage selleks koodri nuppu vähemalt 5 sekundit.
- Valige vajalik parameeter (801).
- Vajutage koodri nuppu, et siseneda kaitsepiiride kuvasse.

ET

Parameetri valik

- Vajutage nuppu (1, et valida vajalik parameeter CH1.
- Vajutage nuppu, et määrata kaitsepiirid A±%.

Masina seadistus

Absoluutväärtus

Protsentväärtus

Valvepiiride seadistus

1. **Hoiatuspiiride rida**
2. **Alarmpiiride rida**
3. **Miinimumtasemete veerg**
4. **Maksimumtasemete veerg**

- Vajutage koodri klahvi, et valida vajalik kast (valitud kast on tähistatud vastupidise kontrastiga).
- Keerake koodrit, et muuta valitud piiri taset.
- Muudatuse salvestamiseks vajutage nuppu: Save.

Mõne hoiatuspiiri ületamisel ilmub juhtpaneelile visuaalne märguanne.

Mõne alarmpiiri ületamisel ilmub juhtpaneelile visuaalne märguanne ja keevitamine blokeeritakse.

6. TARVIKUD

ET

RC-komplekt
73.11.015

Lükkamis-tõmbamis-komplekt
73.11.012

Feed unit big wheels - upgrade kit
73.10.073

Feed unit little wheels - upgrade kit
73.10.074

MIG/MAG taskulambi tugikomplekt
73.12.039

„Vaadake jaotist „Paigaldamiskomplekt ja tarvikud".

7. HOOLDUS

Süsteemi tuleb regulaarselt hooldada tootja juhiste järgi. Seadmete töö ajal peavad kõik kontroll-luugid ja katted olema suletud ja lukustatud. Süsteeme ei tohi vähimalgi määral muuta. Ärge laske elektrit juhtival tolmul koguneda võrede lähedusse ja nende peale.

Kõiki hooldustöid peab tegema ainult kvalifitseeritud personal. Süsteemi mis tahes osa remontimine või vahetamine volitamata personali poolt tühistab toote garantii. Süsteemi kõiki osi peab remontima või vahetama ainult kvalifitseeritud personal.

Lahutage toide enne seadme kallal töötamist!

7.1 Kontrollige toiteallikat regulaarselt alljärgnevalt

Puhastage toiteallika sisemust madalasurvelise suruõhuga ja pehmete harjastega. Kontrollige kõiki elektriühendus ja ühenduskaableid.

7.2 Отговорност

Eelnimetatud hooldustööde tegemata jätmisel kaotab garantii kehtivuse ja välistab igasuguse tootjapoolse vastutuse. Tootja ütleb lahti igasugusest vastutusest, kui kasutaja eirab neid juhiseid. Kui teil tekib kahtluseid ja/või probleeme, võtke kindlasti ühendust lähima teeninduskeskusega.

8. ALARMIDE KOODID

HÄIRE

Häire sekkumine või kriitilise valvepiiri ületamine tekitab juhtpaneelile visuaalse signaali ja keevitustoimingute viivitamatu blokeerimise.

ETTEVAATUST!

Kaitsepiiri ületamine tekitab juhtpaneelil nähtava signaali, kuid võimaldab keevitustoiminguid jätkata.

Allpool on ära toodud kõik süsteemiga seotud häired ja valvepiirid.

E01	Ülekuumenemine	E02	Ülekuumenemine
E05	Ülevool	E07	Rike traadisööturi toitesüsteemis
E08	Blokeeritud mootor	E10	Toitemooduli ülevool (Inverter)
E12.1	Kommunikatsiooni viga WF1	E13	Kommunikatsiooni viga (FP)
E14.xx	Kehtetu programm veakoodi alamkood näitab kustutatud töö numbrit	E15	Kehtetu programm
E16.1	Kommunikatsiooni viga RI 1000/2000/3000 (CAN bus)	E16.2	Kommunikatsiooni viga RI 3000 (Modbus)
E16.3	Kommunikatsiooni viga RI 1000/2000	E19.1	Süsteemi konfiguratsioonivіga

ET

E19.11	Süsteemi konfiguratsiooniviga (WF)
E23	Puuduvad keevitusprogrammid
E27	Mälu rike (RTC)
E30	Kommunikatsiooni viga (H.F.)
E33.1	Süsteemi konfiguratsiooniviga (LCD 3.5")
E33.2	Süsteemi konfiguratsiooniviga (LCD 4.7")
E33.3	Kommunikatsiooni viga (ACTIVATION KEY)
E40	Süsteemi toiteallika anomaalia
E43	Jahutusvedeliku puudumine
E44	Gaasi puudumine
E49	Hädaseiskamine (Automatiseerimine ja robootika)
E50	Traat kinni kleepunud (Automatiseerimine ja robootika)
E51	Toetamata seaded (Automatiseerimine ja robootika)
E52	Kokkupõrkekaitse (Automatiseerimine ja robootika)
E53	Välise voolulüliti viga (Automatiseerimine ja robootika)
E54	Elektrivoolu tase ületatud (Alumine piir)
E55	Elektrivoolu tase ületatud (Ülemine piir)
E56	Pinge tase ületatud (Alumine piir)
E57	Pinge tase ületatud (Ülemine piir)
E58	Gaasivoolu tase ületatud (Alumine piir)
E59	Gaasivoolu tase ületatud (Ülemine piir)
E62	Elektrivoolu tase ületatud (Alumine piir)
E63	Elektrivoolu tase ületatud (Ülemine piir)
E64	Pinge tase ületatud (Alumine piir)
E65	Pinge tase ületatud (Ülemine piir)
E66	Gaasivoolu tase ületatud (Alumine piir)
E67	Gaasivoolu tase ületatud (Ülemine piir)
E71	Jahutusvedeliku ülekuumenemine
E74	Mootor 1 elektrivoolu tase ületatud
E76	Jahutusvedeliku voolu tase ületatud
E77	Jahutusvedeliku temperatuuri tase
E78	Hooldus aktiivne (Automatiseerimine ja robootika)
E80	Traadi puudumine (wire end)
E82	Kommunikatsiooni viga (WU)

ET

E99.2	Süsteemi konfigureerimise alarm (inverter)
E99.3	Süsteemi konfigureerimise alarm (FP)
E99.4	Süsteemi konfigureerimise alarm (FP)
E99.5	Süsteemi konfigureerimise alarm (FP)
E99.6	Süsteemi konfigureerimise alarm
E99.7	Süsteemi konfigureerimise alarm
E99.11	Mälu rike

9. TÕRKEOTSING

Traadi etteanne nurjub

Põhjus	Lahendus
» Rikkis põletinupp.	» Asendage rikkis komponent. » Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.
» Valed või kulunud rullikud.	» Vahetage rullikud välja.
» Rikkis traadi etteandemehhanism.	» Asendage rikkis komponent. » Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.
» Kahjustatud põletiümbris.	» Asendage rikkis komponent. » Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.
» Traadi etteandemehhanismi toide puudub.	» Kontrollige ühendust toiteallikaga. » Lugege peatükki „Ühendamine". » Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.
» Traat on rullil kinni jäänud.	» Vabastage traat või asendage traadirull.
» Põletiotsak on sulanud (traat on kinni).	» Asendage rikkis komponent.

Traadi etteandmine on ebakorrapärane

Põhjus	Lahendus
» Rikkis põletinupp.	» Asendage rikkis komponent. » Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.
» Valed või kulunud rullikud.	» Vahetage rullikud välja.
» Rikkis traadi etteandemehhanism.	» Asendage rikkis komponent. » Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.
» Kahjustatud põletiümbris.	» Asendage rikkis komponent. » Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.
» Vale spindlisidur või valesti seadistatud rullide lukud.	» Vabastage sidur. » Suurendage rullide lukusurvet.

Töötlemisjäägid jäävad materjali sisse

Põhjus	Lahendus
» Ebapiisav puhastamine.	» Puhastage detaile põhjalikult enne keevitamist.
» Elektroodi läbimõõt on liiga suur.	» Kasutage väiksema läbimõõduga elektroodi.
» Vale serva ettevalmistamine.	» Suurendage kaldserva.
» Vale keevitamisrežiim.	» Vähendage kaugust elektroodi ja tooriku vahel. » Liikuge keevitamise sujuvalt.

ET

Volframijäägid jäävad materjali sisse

Põhjus	Lahendus
» Valed keevitamisparameetrid.	» Vähendage keevitamispinget. » Kasutage suurema diameetriga elektroodi.
» Vale elektrood.	» Kasutage alati kvaliteetseid materjale ja tooteid. » Teritage elektroodi ettevaatlikult.
» Vale keevitamisrežiim.	» Vältige kontakti elektroodi ja keevituskoha vahel.

Augud

Põhjus	Lahendus
» Varjestusgaasi liiga vähe.	» Reguleerige gaasivoolu. » Kontrollige, kas hajuti ja põleti gaasiotsak on töökorras.

Kinnijäämine

Põhjus	Lahendus
» Kaare pikkus vale.	» Suurendage kaugust elektroodi ja tooriku vahel. » Suurendage keevitamispinget.
» Valed keevitamisparameetrid.	» Suurendage keevitamisvoolu. » Suurendage keevitamispinget.
» Vale keevitamisrežiim.	» Hoidke põletit suurema nurga all.
» Keevitatavad detailid liiga suured.	» Suurendage keevitamisvoolu. » Suurendage keevitamispinget.
» Kaare reguleerimine vale.	» Suurendage ekvivalentahela induktiivväärtuse seadistust.

Põletusjäljed

Põhjus	Lahendus
» Valed keevitamisparameetrid.	» Vähendage keevitamispinget. » Kasutage väiksema läbimõõduga elektroodi.
» Kaare pikkus vale.	» Vähendage kaugust elektroodi ja tooriku vahel. » Vähendage keevitamispinget.
» Vale keevitamisrežiim.	» Vähendage täitmise ajal külgsuunalist vibreerimiskiirust. » Vähendage keevitamise ajal liikumiskiirust.
» Varjestusgaasi liiga vähe.	» Kasutage keevitatava materjaliga sobivaid gaase.

ET

Oksüdeerumine

Põhjus	Lahendus
» Varjestusgaasi liiga vähe.	» Reguleerige gaasivoolu. » Kontrollige, kas hajuti ja põleti gaasiotsak on töökorras.

Poorsus

Põhjus	Lahendus
» Määre, lakk, rooste või mustus keevitatavatel toorikutel.	» Puhastage detaile põhjalikult enne keevitamist.
» Määre, lakk, rooste või mustus täitematerjalil.	» Kasutage alati kvaliteetseid materjale ja tooteid. » Jälgige, et täitematerjali seisund oleks alati laitmatu.
» Täitematerjalis on niiskust.	» Kasutage alati kvaliteetseid materjale ja tooteid. » Jälgige, et täitematerjali seisund oleks alati laitmatu.
» Kaare pikkus vale.	» Vähendage kaugust elektroodi ja tooriku vahel. » Vähendage keevitamispinget.
» Keevitusgaasis on niiskust.	» Kasutage alati kvaliteetseid materjale ja tooteid. » Veenduge, et gaasivarustussüsteem oleks alati veatus seisundis.
» Varjestusgaasi liiga vähe.	» Reguleerige gaasivoolu. » Kontrollige, kas hajuti ja põleti gaasiotsak on töökorras.

» Keevituskoht tahkub liiga kiirelt.	» Vähendage keevitamise ajal liikumiskiirust. » Eelkuumutage keevitatavaid toorikuid. » Suurendage keevitamisvoolu.

Kuumuspraod

Põhjus	Lahendus
» Valed keevitamisparameetrid.	» Vähendage keevitamispinget. » Kasutage väiksema läbimõõduga elektroodi.
» Määre, lakk, rooste või mustus keevitatavatel toorikutel.	» Puhastage detaile põhjalikult enne keevitamist.
» Määre, lakk, rooste või mustus täitematerjalil.	» Kasutage alati kvaliteetseid materjale ja tooteid. » Jälgige, et täitematerjali seisund oleks alati laitmatu.
» Vale keevitamisrežiim.	» Läbige enne keevitamist antud liitekoha tüübi jaoks vajalikud töösammud.
» Keevitatavatel toorikutel on erinevad omadused.	» Looge enne keevitamist vahekiht.

Külmpraod

Põhjus	Lahendus
» Täitematerjalis on niiskust.	» Kasutage alati kvaliteetseid materjale ja tooteid. » Jälgige, et täitematerjali seisund oleks alati laitmatu.
» Keevitatava liitekoha erigeomeetria.	» Eelkuumutage keevitatavaid toorikuid. » Kuumutage pärast tööd. » Läbige enne keevitamist antud liitekoha tüübi jaoks vajalikud töösammud.

10. KASUTUSJUHEND

10.1 Manuaalne metalli kaarkeevitus (MMA)

Servade ettevalmistamine

Korralike keevisliideste saavutamiseks tuleks kasutada puhtaid detaile, mis pole oksüdeerunud, roostes ega määrdunud.

Elektroodi valimine

Kasutatava elektroodi läbimõõt oleneb materjali paksusest, liidese asendist ja tüübist ning keevitatava detaili ettevalmistamisest.

Loomulikult vajavad suure läbimõõduga elektroodid väga kõrget elektrivoolu, et tagada keevitamise ajal piisava kuumuse olemasolu.

Katte tüüp	Omadus	Kasutamine
Rutiil	Lihtne kasutada	Kõik asendid
Hape	Kõrge sulamiskiirus	Lapik
Lihtne	Ülikvaliteetne liides	Kõik asendid

Keevitamisvoolu valimine

Kasutatud elektroodi jaoks sobiv keevitamisvool on määratud tootja poolt ja märgitud tavaliselt elektroodi pakendile.

Kaare süütamine ja hoidmine

Elektrikaar süüdatakse, kui kriimustada elektroodi teravikku maanduskaabliga ühendatud toorikul. Kui kaar on süttinud, tuleb elektrood kiirelt tavalisele keevitamiskaugusele tagasi tõmmata.

Üldiselt kasutatakse kaare süttimiskäitumise parandamiseks kõrgemat algvoolu, et kuumutada elektroodi otsa kiirelt ja abistada kaare loomist (kuumkäivitus).

Kui kaar on tekkinud, hakkab elektroodi keskmine osa sulama ja moodustab väikeseid tilgakesi, mis kantakse kaare abil sulanud keevituskohta tooriku pinnal.

Elektroodi välimine kate tarbitakse ära ja see varustab keevituskohta varjestusgaasiga, tagades keevituse hea kvaliteedi.

Selleks, et sulanud materjalitilgad ei saaks kaart lühisega kustutada ja elektroodi keevituskoha külge läheduse tõttu kinni jätta, tõstetakse ajutiselt keevitusvoolu, et sulatada tekkivat lühist (kaarejõud).

Kui elektrood jääb tooriku külge, tuleb lühisvoolu vähendada miinimumini (kinnijäämisvastane meede).

Keevitamine

Keevitamisasend oleneb läbimiste arvust. Elektroodi liigutatakse tavaliselt ostsilleeruvalt ja õmbluse külgedel peatudes, nii ei kogune keskele liiga palju täitematerjali.

Räbu eemaldamine

Kaetud elektroodide kasutamisel tuleb iga kord eemaldada räbu.

Räbu eemaldamiseks kasutatakse väikest haamrit või harja, kui see on piisavalt rabe.

10.2 TIG-keevitamine (pidev kaar)

Kirjeldus

TIG-keevitamisel (volfram-intergaas) süttib elektrikaar mittetarvitatava elektroodi (puhas volfram või sulam, mille ligikaudne sulamistemperatuur on 3370 °C) ja tooriku vahel. Inertgaas (argoon) kaitseb keevituskohta.

Et volfram ei satuks liitekohta, ei tohi elektrood mitte kunagi kokku puutuda toorikuga. Sel põhjusel on keevitamise toiteallikal tavaliselt kaare süütamisseade, mis loob kõrgsagedusliku kõrgepingelahenduse elektroodi teraviku ja tooriku vahel. Seega tänu elektrisädemele ja gaasiatmosfääri ioniseeritusele süttib keevituskaar, ilma et oleks tarvis elektroodiga toorikut puudutada.

Võimalik on ka teist tüüpi süütamine, mille puhul on volframi sissesattumise oht väiksem. Tõstmisega süütamine ei vaja kõrgsagedust, kuid ainult esialgset lühist madala voolu juures elektroodi ja tooriku vahel. Elektroodi tõstmisel kaar süttib ja vool tõuseb kuni seadistatud keevitamisväärtuseni.

Täitmiskvaliteedi tõhustamiseks keevituskoha lõpus on oluline täpselt juhtida voolulanguse kallakut, lisaks tuleb tagada, et gaas voolaks keevituskohta veel mõni sekund pärast kaare kustutamist.

Paljude töötingimuste puhul on mõistlik kasutada kaht eelseadistatud keevitusvoolu, mille vahel saab raskusteta lülitada (KAHETASEMELINE).

Keevitamise polaarsus

D.C.S.P. (alalisvoolu otsepolaarsus)

See on enimkasutatud polaarsus ja tagab elektroodi (1) vähese kulumise, kuna 70% kuumusest on suunatud anoodi (toorikusse).

Tulemuseks on kitsad ja sügavad keevituskohad, suure liikumiskiiruse ja madala kuumusvajadusega.

D.C.R.P. (alalisvoolu vastassuunaline polaarsus)

Vastassuunalist polaarsust kasutatakse keevitussulamite jaoks, mis on kaetud oksiidikihiga, millel on metalliga võrreldes suurem sulamiskiht.

Suurt voolutugevust ei saa kasutada, kuna see kulutaks elektroodi liigselt.

D.C.S.P.-impulss (alalisvoolu otsepolaarsusega impulss)

Impulsiga alalisvoolu kasutamine võimaldab teatud töötingimustes keevituskoha laiust ja sügavust täpsemalt juhtida. Keevituskoht moodustatakse tippimpulssidega (Ip), sellal kui põhivool (Ib) hoiab kaare süüdatuna.

See töörežiim võimaldab keevitada õhemaid metall-lehti vähemate deformatsioonidega, parema kujuteguriga ja ühtlaselt madalama kuumuspragude ja gaasi läbitungimise ohuga.

Sageduse (MF) suurendamisel muutub kaar kitsamaks, kontsentreeritumaks, stabiilsemaks ja õhukeste lehtede keevitamise kvaliteet tõuseb veelgi rohkem.

ET

TIG keevisõmbluste omadused

TIG-protseduur on väga tõhus niihästi süsinikterase kui ka terasesulamite keevitamisel, torude esmatöötluse jaoks ja keevitustöödel, kus tulemuse hea välimus on oluline.
Vaja läheb otsepolaarsust (D.C.S.P.).

Servade ettevalmistamine

Servad tuleb hoolikalt puhastada ja ette valmistada.

Elektroodi valimine ja ettevalmistamine

Soovitame kasutada vahatatud või lantanaatelektroode, alternatiivina haruldaste muldmetallide segatud oksiidide elektroode, mille läbimõõt on järgmine:

Vooluvahemik			Elektroodi	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Ø	α
3-20 A	-	3-20 A	0,5 mm	30°
15-80 A	-	20-30 A	1,0 mm	30-60°
70-150 A	10-20 A	30-80 A	1,6 mm	60-90°
150-250 A	15-30 A	60-130 A	2,4 mm	90-120°
250-400 A	25-40 A	100-180 A	3,2 mm	120-150°
400-500 A	40-55 A	160-240 A	4,0 mm	150-180°
500-750 A	55-80 A	190-300 A	4,8 mm	150-180°
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	6,4 mm	150-180°

Elektroodi tuleb teritada nii, nagu on joonisel näidatud.

Täitematerjal

Täitevarraste mehaanilised omadused peavad olema põhimetalli omadega sarnased.
Ärge kasutage põhimetallist võetud ribasid, kuna neis võib olla töötlemisdefekte, mis võivad keevisliite kvaliteeti halvasti mõjutada.

Varjestusgaas

Tavaliselt kasutatakse puhast argooni (99,99%).

Vooluvahemik			Gaas	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Otsik	Vool
3-20 A	-	3-20 A	n° 4	5-6 l/min
15-80 A	-	20-30 A	n° 5	6-8 l/min
70-150 A	10-20 A	30-80 A	n° 6	7-10 l/min
150-250 A	15-30 A	60-130 A	n° 7	8-12 l/min
250-400 A	25-40 A	100-180 A	n° 8	10-14 l/min
400-500 A	40-55 A	160-240 A	n° 8	12-16 l/min
500-750 A	55-80 A	190-300 A	n° 10	15-20 l/min
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	n° 12	20-25 l/min

10.3 Pidevtraadiga keevitamine (MIG/MAG)

Sissejuhatus

MIG-süsteem koosneb alalisvoolu allikast, traadi etteandemehhanismist, traadirullist, põletist ja gaasist.

Manuaalne MIG-keevituse süsteem

Vool kandub kaarde üle sulavelektroodi kaudu (positiivse klemmiga ühendatud traat);

Selle protseduuri käigus kantakse sulanud metall toorikule kaare kaudu.

Täitematerjal-elektroodi (traadi) automaatne etteandmine on vajalik, et asendada keevitamisel sulanud traati.

1. Põleti
2. Traadisöötur
3. Keevitustraat
4. Keevitatav element
5. Generaatoril
6. Silinder

Meetodid

MIG-keevitamisel on kaks peamist metalli ülekandemehhanismi ja neid saab liigitada selle alusel, kuidas metall kandub elektroodist toorikule.

Esimene, LÜHIKENE KAAR, tekitab väikese, kiirelt tahkuva keevituskoha seal, kus metall kandub elektroodilt toorikule. Mõju on lühiajaline ja toimib seal, kus elektrood puutub kokku keevituskohaga. Selle aja jooksul puutub elektrood vahetult kokku keevituskohaga, luues lühise, mis sulatab traadi, ja katkeb seetõttu. Seejärel süttib kaar taas ja tsükkel kordub.

LÜHIKESE tsükliga ja KAARPIHUSTAMISEGA keevitamine

Teine metalli ülekandemeetod on KAARPIHUSTAMISE meetod, mille juures kantakse metall üle väga väikeste tilgakestena, mis moodustuvad ja eralduvad traadi otsast ja kanduvad keevituskohta kaare abil.

Keevitamise parameetrid

Kaare nähtavus vähendab kasutaja vajadust järgida täpselt seadistamistabeleid, kuna ta saab keevituskohta vahetult jälgida.

- Pinge mõjutab keevisliite välimust vahetult, kuid keevisliite mõõtmeid saab muuta vastavalt vajadusele, liigutades põletit erineval viisil, et saavutada ühtlase pinge juures erinevaid tulemusi.
- Traadi etteandekiirus on proportsionaalses seoses keevitusvooluga.

ET

Kahel järgmisel joonisel on näha erinevate keevitusparameetrite vahelised seosed.

Parima töökarakteristiku valimise diagramm.

Seos traadi etteandekiiruse ja voolutugevuse amprites vahel (sulamiskarateristik), lähtudes traadi läbimõõdust.

Valimisjuhend keevitamisparameetrite valimiseks, võttes aluseks enimlevinud kasutusalad ja traadid

Pingekaar	Ø 0,8 mm	Ø 1,0-1,2 mm	Ø 1,6 mm	Ø 2,4 mm
16V - 22V LÜHIKENE KAAR				
	60 - 160 A Madal läbivus õhukeste materjalide jaoks	**100 - 175 A** Hea läbivus ja sulamise juhtimine	**120 - 180 A** Hea lapik ja vertikaalne sulamine	**150 - 200 A** Ei kasutata
24V - 28V TILGAKESTE KAAR (Ülekande ala)				
	150 - 250 A Automaatne täitmisega keevitamine	**200 - 300 A** Automaatne kõrgepingega keevitamine	**250 - 350 A** Automaatne alla suunatud keevitamine	**300 - 400 A** Ei kasutata
30V - 45V SPRAY - ARC				
	150 - 250 A Madal läbivus, reguleerimisega kuni väärtuseni 200 A	**200 - 350 A** Automaatne keevitamine mitme töösammuga	**300 - 500 A** Hea alla suunatud läbivus	**500 - 750 A** Hea läbivus, kõrge ladestuvus paksudele materjalidele

ET

Unalloyed steel

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

High alloyed steel

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

Aluminum alloy

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	6,5 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	2,0 kg/h
1,0 mm	4,5 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	2,6 kg/h
1,2 mm	4,0 m/min	0,7 kg/h
	22,0 m/min	4,0 kg/h
1,6 mm	3,0 m/min	0,9 kg/h
	15,5 m/min	5,2 kg/h

ET

Gaasid

MIG-MAG-keevitamise iseloomuks on peamiselt kasutatud gaasi liik: inertgaas MIG-keevitamise jaoks (metalli inertgaas), aktiivne MAG-keevitamise jaoks (metalli aktiivgaas).

- **Süsinikdioksiid (CO_2)**

  CO_2 kasutamisel varjestusgaasina saavutatakse tulemuseks kõrge läbivus ja madalad töökulud koos kõrge etteandekiiruse ja heade mehaaniliste omadustega. Teisest küljest kaasnevad selle gaasi kasutamisega olulised probleemid liite lõpliku keemilise koostise seisukohast, kuna keevituskohas vähenevad lihtsasti oksüdeeruvad elemendid, samal ajal rikastub see süsinikuga.

  Puhta CO_2 keevitamine loob ka muid probleeme, nt palju pritsmeid ja süsinikmonooksiidi poorsuse teke.

- **Argoon**

  Seda intergaasi kasutatakse kergsulamite jaoks puhtal kujul, kuid kroomi ja nikliga roostevaba terase keevitamisel tuleks kasutada argooni koos kaheprotsendilise hapniku ja CO_2 lisaga, kuna see muudab kaare stabiilsemaks ja kergendab liite moodustamist.

- **Heelium**

  Seda gaasi kasutatakse alternatiivina argooni asemel ja see võimaldab saavutada paremat läbivust (paksude materjalide korral) ja kiiremat traadi etteandmist.

- **Argooni ja heeliumi segu**

  Annab tulemuseks stabiilsema kaare kui puhta heeliumi korral; samas parema läbivuse ja liikumiskiiruse kui puhta argooni korral.

- **Argooni CO_2 ning argooni, CO_2 ja hapniku segu**

  Neid segusid kasutatakse magnetiliste materjalide keevitamisel, eriti just LÜHIKESE KAARE kasutamisel, kuna need tõhustavad soojuse teket.

  Samuti saab neid kasutada PIHUSTAMISKAARE puhul.

  Tavaliselt sisaldab segu CO_2-te, mille protsent jääb vahemikku 8%-20% ja O_2-te umbes 5% jagu.

  Vaadake süsteemi kasutusjuhendit.

Unalloyed steel / High alloyed steel		Aluminum alloy	
Vooluvahemik	**Läbimõõdud Gaasivool**	**Vooluvahemik**	**Läbimõõdud Gaasivool**
3-50 A	10-12 l/min	3-50 A	10-12 l/min
30-100 A	10-14 l/min	30-100 A	10-15 l/min
75-150 A	12-16 l/min	75-150 A	12-18 l/min
150-250 A	14-18 l/min	150-250 A	14-22 l/min
250-400 A	16-20 l/min	250-400 A	16-25 l/min
400-500 A	18-22 l/min	400-500 A	18-30 l/min

11. TEHNILISED ANDMED

Traadisööturi omadused **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Reduktormootori tüüp	SL 4R-4T	
Traadi etteandemehhanismi nimivõimsus	120	W
Pole rulle	4	
Traadi läbimõõt / standardrullik	1.0-1.2	mm
Traadi läbimõõdud / järeleandvad rullikud	0.6-1.6 tahke traat 0.8-1.6 alumiiniumtraat 0.9-1.6 vedelsüdamikuga traat	mm/ materjal
Gaasi testnupp	jah	
Traadi etteandenupp	jah	
Traadi tagasilükkamise nupp	ei	
Traadi kiirus	0.5-22	m/min
Sünergiad	jah	
Välised seadmed	jah (valikuline)	
Ühendus lükatava-tõmmatava põleti jaoks	jah (valikuline)	
Rulli läbimõõt	200/300	mm
Esirataste läbimõõt	63/125 (optional)	mm
Tagarataste läbimõõt	63/125 (optional)	mm

Elektrilised omadused **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Toitepinge U1	48	Vdc
Sidesiin	DIGITAALNE	
Maks. sisendvool U0max	4.5	A

Töötegur **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Töötegur (40°C)		
(X=50%)	500	A
(X=60%)	470	A
(X=100%)	420	A
Töötegur (25°C)		

Füüsilised omadused **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
IP-kaitseaste	IP23S	
Mõõtmed (p × s × k)	660x280x390	mm
Mass	13.0	Kg
Tootmisstandardid	EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015	

ET

12. TRÜKKPLAADI ANDMED

13. TOITEALLIKA NIMEPLAADI TÄHENDUSED

1 Kaubamärk
2 Tootja nimi ja aadress
3 Masina mudel
4 Seerianr
XXXXXXXXXXX Tootmisaasta
5 Viide tootmisstandarditele
6 Vahelduva tsükli sümbol
7 Keevitamise nimivoolu sümbol
6A Vahelduva tsükli väärtused
6B Vahelduva tsükli väärtused
7A Keevitamise nimivoolu väärtused
7B Keevitamise nimivoolu väärtused
8 Toite sümbol
9 Toite nimipinge
10 Maksimaalne toite nimipinge
11 Kaitseaste

CE EL-i vastavusdeklaratsioon
EAC EAC vastavusdeklaratsioon
UKCA UKCA vastavusdeklaratsioon

ET

ES ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Celtnieks
voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

ar savu atbildību paziņo, ka šāds produkts:

WF NX 330 DualFeeder **71.01.118**

atbilst šīm ES direktīvām:

2014/35/ES ZEMSPRIEGUMA ELEKTROIEKĀRTU DIREKTĪVA
2014/30/ES EMS DIREKTĪVA
2011/65/ES RoHS DIREKTĪVA

un ka ir piemēroti šādi saskaņotie standarti:

EN IEC 60974-5:2019 WIRE FEEDERS
EN 60974-10/A1:2015 ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

Dokumentācija, kas apliecina atbilstību direktīvām, būs pieejama pārbaudēm pie iepriekšminētā ražotāja.
Jebkuras darbības vai modifikācijas, kuras nav iepriekš pilnvarojis uzņēmums **voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l.** padara šo sertifikātu par spēkā neesošu.

Onara di Tombolo, 10/02/2025

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.

Mirco Frasson **Ivo Bonello**

Managing Directors

SATURS

1. BRĪDINĀJUMS 393
1.1 Darba vide 393
1.2 Lietotāja un citu personu aizsardzība 393
1.3 Aizsardzība no izgarojumiem un gāzēm 394
1.4 Aizsardzība pret ugunsgrēku/sprādzienu 395
1.5 Piesardzības pasākumi gāzes balonu izmantošanas laikā 395
1.6 Aizsardzība no elektrotrieciena 395
1.7 Elektromagnētiskie lauki un traucējumi 395
1.8 IP aizsardzības klase 396
1.9 Utilizācija 396
2. UZSTĀDĪŠANA 397
2.1 Celšana, transportēšana un izkraušana 397
2.2 Iekārtas novietošana 397
2.3 Pieslēgšana 397
2.4 Uzstādīšana 397
3. IEKĀRTAS APRAKSTS 400
3.1 Aizmugurējais panelis 400
3.2 Ligzdu panelis 400
3.3 Priekšējais vadības panelis 401
4. IEKĀRTAS LIETOŠANA 402
4.1 Sākuma ekrāns 402
4.2 Testa ekrāns 402
4.3 DualFeeder ekrāns 402
4.4 Galvenais ekrāns 403
4.5 Galvenais MMA procesa ekrāns 403
4.6 Galvenais TIG procesa ekrāns 404
4.7 Galvenais MIG/MAG procesa ekrāns 405
4.8 Programmas ekrāns 409
5. IESTATĪŠANA 411
5.1 Parametru iestatīšana un iestatīšana 411
5.2 Īpašas procedūras parametru izmantošanai 420
6. PIEDERUMI 424
7. TEHNISKĀ APKOPE 425
7.1 Barošanas avotā jāveic šādas periodiskas pārbaudes 425
7.2 Atbildība 425
8. TRAUKSMJU KODI 425
9. PROBLĒMU NOVĒRŠANA 427
10. EKSPLUATĀCIJAS INSTRUKCIJA 429
10.1 Manuālā metāla lokmetināšana (MMA) 429
10.2 TIG metināšana (nepārtraukts loks) 430
10.3 Metināšana ar nepārtrauktu stiepli (MIG/MAG) 432
11. TEHNISKĀS SPECIFIKĀCIJAS 436
12. PLATES SPECIFIKĀCIJAS 437
13. BAROŠANAS AVOTA DATU PLĀKSNĪTES SKAIDROJUMS 437
14. SHĒMA 583
15. SAVIENOTĀJI 584
16. REZERVES DAĻU SARAKSTS 586
17. UZSTĀDĪŠANAS KOMPLEKTS/PIEDERUMI 601

LV

SIMBOLI

Brīdinājums

Aizliegumi

Pienākumi

Vispārīgas indikācijas

1. BRĪDINĀJUMS

Pirms jebkuras darbības veikšanas ar iekārtu, pārliecinieties, ka rūpīgi izlasījāt un sapratāt šīs instrukcijas saturu.
Neveiciet instrukcijā neparedzētas modifikācijas vai tehniskās apkopes darbības. Ražotājs neuzņemas atbildību par personu traumēšanu vai īpašuma bojāšanu, ja lietotājs nepareizi izmanto vai nepielieto šīs instrukcijas norādījumus.
Vienmēr glabājiet lietošanas instrukciju aparāta izmantošanas vietā. Papildus lietošanas instrukcijai, ievērojiet arī vispārējos noteikumus un vietējos spēkā esošos noteikumus par negadījumu novēršanu un vides aizsardzību.
voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. saglabā tiesības mainīt šīs instrukcijas saturu jebkurā laikā bez iepriekšēja brīdinājuma.
Visas tulkošanas un pilnīgas vai daļējas reproducēšanas tiesības jebkurā veidā (tostarp veidojot fotokopijas, filmas vai mikrofilmas) ir saglabātas, un reproducēšana ir aizliegta bez **voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l.** iepriekšējas rakstiskas piekrišanas.
Šeit sniegtie norādījumi ir ļoti svarīgi un tos nepieciešams ievērot, lai garantija būtu spēkā.
Ražotājs neuzņemas atbildību, ja lietotāji nepareizi izmanto vai nepareizi pielieto šos norādījumus.

Visām personām, kuras iesaistītas aparāta ievadē ekspluatācijā, lietošanā, apkopē un remontā, ir
- jābūt piemērotai kvalifikācijai;
- jābūt nepieciešamām prasmēm metināšanas jomā;
- pilnībā jāizlasa un rūpīgi jāievēro šī lietošanas instrukcija.

Ja jums rodas šaubas vai grūtības iekārtas lietošanā, lūdzu, konsultējieties pie kvalificēta personāla.

1.1 Darba vide

Visas iekārtas jāizmanto tikai tādām darbībām, kurām tās ir paredzētas, un tādā veidā, kā arī tādiem pielietojumiem, kādi ir norādīti datu plāksnītē un/vai šajā instrukcijā, atbilstoši valsts un starptautiskām drošības direktīvām. Jebkāda cita veida lietošana, par kuru ražotājs nav atklāti paziņojis, tiek uzskatīta par pilnīgi neatbilstošu un bīstamu, un tādā gadījumā ražotājs atsakās no jebkādas atbildības.

Šī iekārta jālieto tikai profesionāļiem un rūpnieciskā vidē. Ražotājs neuzņemas atbildību par bojājumiem, kas radīti, lietojot iekārtu mājsaimniecības apstākļos.

Iekārta jāizmanto temperatūrā no -10 °C līdz +40 °C (no +14 °F līdz +104 °F).
Iekārta jātransportē un jāuzglabā temperatūrā no -25 °C līdz +55 °C (no -13 °F līdz 131 °F).
Iekārta jāizmanto vidē, kur nav putekļu, skābes, gāzes vai kādu citu korodējošo vielu.
Iekārtu nedrīkst izmantot vidē, kur relatīvais gaisa mitrums ir augstāks par 50% 40 °C (104 °F) temperatūrā.
Iekārtu nedrīkst izmantot vidē, kur relatīvais gaisa mitrums ir augstāks par 90% 20 °C (68 °F) temperatūrā.
Iekārtu nedrīkst izmantot, ja augstums virs jūras līmeņa ir lielāks par 2000 metriem (6500 pēdām).

Nelietojiet iekārtu cauruļu atkausēšanai.
Nelietojiet iekārtu bateriju un/vai akumulatoru uzlādēšanai.
Nelietojiet iekārtu elektrodzinēju iedarbināšanai.

1.2 Lietotāja un citu personu aizsardzība

Metināšanas process ir kaitīgs radiācijas, trokšņu, siltuma un gāzes emisiju avots. Izvietojiet ugunsizturīgu ekrānu, lai pasargātu apkārtējo metināšanas zonu no stariem, dzirkstelēm un kvēlojošiem sārņiem. Darba metināšanas zonā esošajām personām iesakiet neskatīties uz loku vai kvēlojošo metālu un atbilstoši sevi aizsargāt.

Valkājiet aizsargapģērbu, lai aizsargātu ādu no loka stariem, dzirkstelēm vai kvēlojoša metāla. Apģērbam jānosedz viss ķermenis, kā arī jābūt:
- nebojātam un labā stāvoklī;
- ugunsizturīgam;
- izolējošam un sausam;
- labi piegulošam, bez manšetēm un atlokiem.

Vienmēr valkājiet speciālus apavus, kuri ir izturīgi un nodrošina ūdens izolāciju.

Vienmēr valkājiet speciālus cimdus, kuri nodrošina elektrisko un siltuma izolāciju.

Valkājiet sejas aizsargus ar sānu aizsargiem un piemērotu aizsardzības filtru acīm (vismaz NR10 vai augstākas kategorijas).

LV

Vienmēr valkājiet aizsargbrilles ar sānu aizsargiem, jo īpaši veicot manuālu vai mehānisku metināšanas sārņu noņemšanu.

Nelietojiet kontaktlēcas!

Ja metināšanas laikā rodas dzirdei bīstams troksnis, izmantojiet ausu aizsargus. Ja trokšņa līmenis pārsniedz likumā noteikto, ierobežojiet piekļuvi darba zonai un pārliecinieties, lai jebkurš, kas tai tuvojas, lietotu ausu aizsargus.

Metināšanas laikā sānu pārsegiem vienmēr jābūt aizvērtiem. Iekārtu nedrīkst modificēt. Netuviniet rokas, matus, apģērbu, instrumentus u.c. šādām kustīgajām daļām: ventilatori;, pārvadi;, rullīši un vārpstas;, stieples spoles.. Nepieskarieties pārvadiem, kamēr darbojas stieples padeves mehānisms. Stieples padeves mehānismos uzstādīto drošības ierīču neizmantošana ir ļoti bīstama un tādā situācijā ražotājs neatbild par personām vai īpašumam nodarītajiem bojājumiem.

Stieples ielādes vai padeves laikā netuviniet rokas MIG/MAG deglim.
Izejošā stieple var nopietni savainot rokas, seju un acis.

Nepieskarieties tikko sametinātiem priekšmetiem, jo karstums var izraisīt nopietnus apdegumus vai apsvilumu.
Ievērojiet iepriekš aprakstītos piesardzības pasākumus arī veicot darbības pēc metināšanas, jo, atdziestot, sārņi var atdalīties no priekšmetiem.

Pirms veikt darbus ar degli vai pirms veikt tā tehnisko apkopi, pārliecinieties, ka tas ir auksts.

Pirms dzesēšanas šķidruma cauruļu atvienošanas pārliecinieties, ka dzesēšanas ierīce ir izslēgta. No caurulēm iznākošais karstais šķidrums var izraisīt nopietnus apdegumus vai apsvilumu.

Pirmās palīdzības aptieciņai jāatrodas pieejamā vietā.
Nenovērtējiet par zemu apdegumus vai traumas.

Pirms darba zonas pamešanas, padariet to drošu, lai izvairītos no nejaušu bojājumu nodarīšanas personām vai īpašumam.

1.3 Aizsardzība no izgarojumiem un gāzēm

Izgarojumi, gāzes un pulveri, kas veidojas metināšanas procesā, var būt kaitīgi veselībai.
Noteiktos apstākļos, izgarojumi, kas veidojas metināšanas procesā, var izraisīt vēzi vai kaitēt grūtnieču auglim.

LV

- Netuviniet galvu gāzēm un izgarojumiem, kas veidojas metināšanas procesā.
- Nodrošiniet darba zonā atbilstošu ventilāciju (dabisko vai mākslīgo).
- Ja ventilācija ir slikta, izmantojiet maskas un elpošanas aparātus.
- Metinot ļoti šaurā vietā, darbs ir jāuzrauga ārpus darba zonas stāvošam kolēģim.
- Ventilācijai neizmantojiet skābekli.
- Pārbaudiet izgarojumu ekstraktora darbību, regulāri salīdzinot kaitīgo izplūdes gāzu daudzumu ar drošības noteikumos atļautām vērtībām.
- Izgarojumu daudzums un bīstamības līmenis ir atkarīgs no izmantojamā pamatmetāla, piedevu metāla un vielām, ko izmanto sagataves tīrīšanai un attaukošanai. Ievērojiet ražotāja instrukcijas un tehniskajās lapās sniegtās instrukcijas.
- Neveiciet metināšanas darbības attaukošanas vai krāsošanas staciju tuvumā.
- Novietojiet gāzes balonu ārpus telpām vai vietā ar labu ventilāciju.

1.4 Aizsardzība pret ugunsgrēku/sprādzienu

Metināšanas process var izraisīt aizdegšanos vai sprādzienu.

- Iznesiet no darba zonas un apkārtējās zonas jebkurus uzliesmojošus vai viegli uzliesmojošus materiālus un priekšmetus.
- Uzliesmojošiem materiāliem jāatrodas vismaz 11 metru (35 pēdu) attālumā no metināšanas zonas, vai arī jābūt atbilstoši aizsargātiem.
- Dzirksteles un kvēlojošas daļiņas var viegli tālu aizlidot un sasniegt apkārtējās zonas pat caur mazām atverēm. Pievērsiet īpašu uzmanību, lai nodrošinātu cilvēku un mantas drošību.
- Neveiciet metināšanas darbības ar spiedtvertnēm un to tuvumā.
- Neveiciet metināšanas darbības ar slēgtām tvertnēm vai caurulēm. Esiet īpaši uzmanīgs, veicot metināšanas darbus ar caurulēm vai tvertnēm pat ja tās ir atvērtas, tukšas un tika labi izmazgātas. Jebkura nelikvidētā gāze, degviela vai līdzīgi materiāli var izraisīt sprādzienu.
- Nemetiniet vietās, kur atrodas sprāgstoši pulveri, gāzes vai tvaiki.
- Metināšanas beigās pārbaudiet, lai līnija zem sprieguma nejauši nepieskartos zemējuma ķēdei.
- Novietojiet ugunsdzēsības aparātu vai materiālu tuvu darba zonai.

1.5 Piesardzības pasākumi gāzes balonu izmantošanas laikā

Balonos ar inerto gāzi atrodas gāze zem spiediena, kura var uzsprāgt, ja netiek nodrošināti minimālās drošības apstākļi transportēšanas, uzglabāšanas un izmantošanas laikā.

- Baloni jānostiprina vertikāli pie sienas vai citas atbalsta konstrukcijas, izmantojot atbilstošus līdzekļus, lai tie nekristu vai neatsistos.
- Uzskrūvējiet vāku, lai aizsargātu ventili transportēšanas, nodošanas ekspluatācijā un metināšanas darbības beigās.
- Nepakļaujiet balonus tiešu saules staru iedarbībai, krasām temperatūras izmaiņām, pārāk augstas vai ekstremālas temperatūras iedarbībai. Nepakļaujiet balonus pārāk zemas vai pārāk augstas temperatūras iedarbībai.
- Uzglabājiet balonus pēc iespējas tālāk no atklātām liesmām, elektriskajiem lokiem, degļiem vai pistolēm metināšanai ar elektrodiem un kvēlojošiem materiāliem, kas veidojas metināšanas laikā.
- Sargiet balonus no metināšanas ķēdēm un elektriskām ķēdēm.
- Netuviniet galvu gāzes atverei, kad atverat balona ventili.
- Obligāti aizveriet balona ventili metināšanas darbību beigās.
- Neveiciet metināšanas darbības ar gāzes balonu zem spiediena.
- Balonu ar saspiestu gaisu nekādā gadījumā nedrīkst tieši pieslēgt iekārtas spiediena reduktoram. Spiediens var pārsniegt reduktora kapacitāti, kas var uzsprāgt.

1.6 Aizsardzība no elektrotrieciena

Elektrotrieciens var nogalināt.

- Nepieskarieties daļām zem sprieguma metināšanas sistēmas iekšpusē un ārpusē, kad sistēma ir aktīva (degļi, pistoles, zemējuma vadi, elektrodi, vadi, rullīši un spoles ir elektriski pieslēgti metināšanas ķēdei).
- Nodrošiniet, lai sistēma būtu elektriski izolēti, izmantojot sausus pamatus un grīdas, kuras ir pietiekami izolētas no zemes.
- Nodrošiniet, lai sistēma būtu pareizi pieslēgta elektriskajai kontaktligzdai un barošanas avots būtu aprīkots ar zemējumvadu.
- Nepieskarieties diviem degļiem vai diviem elektrodu turētājiem vienlaicīgi.
- Ja sajūtat elektrotriecienu, uzreiz pārtrauciet metināšanas darbības.

LV

1.7 Elektromagnētiskie lauki un traucējumi

Strāva, kas iet cauri iekšējiem un ārējiem sistēmas vadiem, veido elektromagnētisko lauku metināšanas vadu un aprīkojuma tuvumā.

- Elektromagnētiskie lauki var ietekmēt to cilvēku veselību, kuri pakļauti to iedarbībai ilgu laiku (precīza iedarbība vēl nav zināma).
- Elektromagnētiskie lauki var traucēt tāda aprīkojuma darbībai, kā elektrokardiostimulatori un dzirdes aparāti.

Personām ar elektrokardiostimulatoriem, kas plāno veikt lokmetināšanas darbības, ir jākonsultējas ar ārstu.

1.7.1 EMS klasifikācija atbilstoši: EN 60974-10/A1:2015.

B klases

B klases aprīkojums atbilst elektromagnētiskās saderības prasībām industriālā un sadzīves vidē, tostarp dzīvojamās zonās, kur elektrisko jaudu nodrošina publiskā zemsprieguma padeves sistēma.

A klases

A klases aprīkojums nav paredzēts lietošanai dzīvojamās zonās, kur elektrisko jaudu nodrošina publiskā zemsprieguma padeves sistēma. Šajās vietās var būt potenciāli grūti nodrošināt A klases aprīkojuma elektromagnētisko savietojamību konduktīvo, kā arī radiatīvo traucējumu dēļ.

Plašāku informāciju skatiet sadaļā: PLATES SPECIFIKĀCIJAS vai TEHNISKĀS SPECIFIKĀCIJAS.

1.7.2 Uzstādīšana, izmantošana un vietas pārbaude

Aprīkojums tiek ražots atbilstoši saskaņotā standarta prasībām EN 60974-10/A1:2015 un tiek identificēts kā „A KLASES" aprīkojums. Šī iekārta jālieto tikai profesionāļiem un rūpnieciskā vidē. Ražotājs neuzņemas atbildību par bojājumiem, kas radīti, lietojot iekārtu mājsaimniecības apstākļos.

Lietotājam jābūt ekspertam veicamajā darbībā un tas ir atbildīgs par iekārtas uzstādīšanu un izmantošanu atbilstoši ražotāja instrukcijām. Ja tiek konstatēti elektromagnētiskie traucējumi, lietotājam ir jānovērš to cēlonis, nepieciešamības gadījumā, ar ražotāja tehnisko palīdzību.

Jebkurā gadījumā elektromagnētisko traucējumu cēlonis ir jāsamazina līdz tādam līmenim, līdz tas vairs nav traucējošs.

Pirms iekārtas uzstādīšanas, lietotājam jānovērtē potenciālie elektromagnētiskie traucējumi, kas var rasties apkārtējā zonā, jo īpaši ņemot vērā tuvumā esošo personu veselību, piemēram, personu ar elektrokardiostimulatoriem vai dzirdes aparātiem.

1.7.3 Piesardzības pasākumi, kas attiecas uz kabeļiem

Lai līdz minimumam samazinātu elektromagnētiskā lauka ietekmi, ievērojiet zemāk norādītās instrukcijas.

- Ja iespējams, sakopojiet un nostipriniet zemējuma un strāvas padeves vadus.
- Neaptiniet vadus ap savu ķermeni.
- Nestāviet starp zemējuma un strāvas padeves vadiem (tiem jāatrodas vienā no pusēm).
- Vadiem jābūt pēc iespējas īsākiem, novietotiem pēc iespējas tuvāk cits citam un jāatrodas grīdas vai gandrīz grīdas līmenī.
- Novietojiet aprīkojumu drošā attālumā no metināšanas zonas.
- Vadi jānovieto atsevišķi no citiem vadiem.

1.7.4 Zemējuma savienojums

Jāizvērtē visu metināšanas aprīkojuma metālisko daļu zemējuma iespēja un tuvākā apkārtne. Zemējuma savienojums jāizveido saskaņā ar vietējiem noteikumiem.

1.7.5 Sagataves iezemēšana

Kad sagatave nav iezemēta elektriskās drošības apsvērumu dēļ vai izmēru un pozīcijas dēļ, iezemēšana var samazināt emisijas. Ir svarīgi atcerēties, ka sagataves zemējums nedrīkst palielināt lietotāju nelaimes gadījumu vai cita elektriskā aprīkojuma bojāšanas risku. Zemējums jāveic saskaņā ar vietējiem noteikumiem.

1.7.6 Ekranēšana

Citu apkārtējā zonā esošo vadu un aprīkojuma selektīva ekranēšana var samazināt elektromagnētiskos traucējumus. Īpašos lietošanas apstākļos jāizvērtē visa metināšanas aprīkojuma ekranēšana.

LV

1.8 IP aizsardzības klase

IP

IP23S

- Korpuss ir aizsargāts no piekļuves bīstamām daļām ar pirkstiem un no cietu svešķermeņu, kuru diametrs ir lielāks/ vienāds ar 12,5 mm, iekļūšanas.
- Korpuss ir aizsargāts no lietus 60° leņķī.
- Korpuss ir aizsargāts no kaitīgas ūdens iekļūstošas iedarbības, kad iekārtas kustīgās daļas nav aktīvas.

1.9 Utilizācija

Nelikvidējiet elektrisko aprīkojumu kopā ar sadzīves atkritumiem!

Saskaņā ar Eiropas Direktīvu 2012/19/ES par elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumiem un īstenošanas tiesību aktiem, kas ir spēkā attiecīgajās dalībvalstīs, elektroiekārtas, kas sasniegušas sava aprites cikla beigas, jāsavāc dalīti un jānosūta reģenerācijai un apglabāšanai. Iekārtas īpašniekam ir jāatrod pilnvarotie savākšanas centri, pieprasot informāciju vietējām varas iestādēm. Piemērojot šo Eiropas Direktīvu, jūs uzlabosiet vidi un cilvēku veselību!

» Lai iegūtu vairāk informācijas, apmeklējiet vietni.

2. UZSTĀDĪŠANA

Uzstādīšana jāveic tikai ekspertiem, kurus pilnvarojis ražotājs.

Uzstādīšanas laikā nodrošiniet, lai barošanas avots būtu atvienots no elektrotīkla.

2.1 Celšana, transportēšana un izkraušana

- Iekārta ir aprīkota ar rokturi pārvietošanai rokās.
- Iekārta nav aprīkota ar īpašiem pacelšanas elementiem.
- Izmantojiet autoiekrāvēju ar piesardzību, lai iekārta neapgāztos.

Nenovērtējiet par zemu iekārtas svaru: skat. tehniskās specifikācijas.
Nepārvietojiet un nenovietojiet kravu virs personām vai priekšmetiem.
Nemetiet iekārtu un nepiemērojiet tai spiedienu.

2.2 Iekārtas novietošana

Ievērojiet zemāk uzskaitītos noteikumus.

- Nodrošiniet ērtu piekļuvi iekārtas vadīklām un savienojumiem.
- Nenovietojiet iekārtu ļoti ierobežotās vietās.
- Nenovietojiet iekārtu uz virsmām, kuru slīpums horizontālā plaknē pārsniedz 10°.
- Novietojiet iekārtu sausā, tīrā un atbilstoši ventilētā vietā.
- Sargiet iekārtu no lietus un saules.

» Skatiet sadaļu „Piesardzības pasākumi gāzes balonu izmantošanas laikā".

2.3 Pieslēgšana

Mobilām iekārtam nepieciešama zemsprieguma strāva.

2.4 Uzstādīšana

2.4.1 Savienojums MMA metināšanai

Attēlā norādītais savienojums nodrošina metināšanu ar pretējo polaritāti.
Lai veiktu metināšanu ar tiešo polaritāti, apgrieziet savienojumu.

1. **Elektrodu turētāja spailes savienotājs**
2. **Pozitīvas jaudas ligzda (+)**

▸ Pievienojiet elektroda turētāja vada savienotāju pie WF pozitīvās (+) ligzdas. Ievietojiet kontaktdakšu un grieziet pulksteņrādītāju kustības virzienā līdz visas daļas ir nostiprinātas.

LV

1. Masas spailes savienotājs
2. Negatīvas jaudas ligzda (-)

- Pievienojiet zemējuma spaili barošanas avota negatīvajai ligzdai (-) . Ievietojiet kontaktdakšu un grieziet pulksteņrādītāju kustības virzienā līdz visas daļas ir nostiprinātas.

2.4.2 Savienojums MIG/MAG metināšanai

1. Barošanas vada
2. Pozitīvas jaudas ligzda (+)
3. Signāla kabelis
4. Signālvada ieeja
5. Gāzes caurule
6. Gāzes uzmavai/savienotājam
7. Gāzes padeves savienojums
8. Dzesēšanas šķidruma savienojums

- Pievienojiet barošanas vadu atbilstošai kontaktligzdai. Ievietojiet kontaktdakšu un grieziet pulksteņrādītāju kustības virzienā līdz visas daļas ir nostiprinātas.
- Pievienojiet signālvadu atbilstošam savienotājam. Ievietojiet savienotāju un grieziet apaļo uzgriezni pulksteņrādītāju kustības virzienā līdz daļas ir kārtīgi nostiprinātas.
- Savienojiet gāzes šļūteni ar balona spiediena redukcijas vārstu vai gāzes padeves savienojumu. Noregulējiet gāzes padeves plūsmu uz 10-30 l/min.
- Pievienojiet ūdens cauruli (zilas krāsas) dzesēšanas ierīces izejas ātrajam (zilas krāsas) savienotājam.
- Pievienojiet ūdens cauruli (sarkanas krāsas) dzesēšanas ierīces ieejas ātrajam (sarkanas krāsas) savienotājam.
- Pieslēdziet CAN-BUS signālvadu ārējo ierīču (piemēram, RC, RL) vadībai atbilstošam savienotājam.

Skatiet sadaļu „Uzstādīšanas piederumi”.

LV

1 Degļa armatūra

2 Savienotāj

- Pievienojiet degļa (sarkanas krāsas) ūdens cauruli dzesēšanas ierīces ieejas ātrajam (sarkanas krāsas) savienotājam.
- Pievienojiet degļa (zilas krāsas) ūdens cauruli dzesēšanas ierīces izejas ātrajam (zilas krāsas) savienotājam.
- Pievienojiet MIG/MAG degli centrālajam adapterim nodrošinot, ka stiprināšanas gredzens ir pilnībā savilkts.

1 Masas spailes savienotājs

2 Negatīvas jaudas ligzda (-)

- Pievienojiet zemējuma spaili barošanas avota negatīvajai ligzdai (-) . Ievietojiet kontaktdakšu un grieziet pulksteņrādītāju kustības virzienā līdz visas daļas ir nostiprinātas.

Motora nodalījums

1 Apaļu uzgriezni

2 Berzes skrūvi

3 Stieples padeves mehānisma rullīšu sviru

- Atveriet labo vāku.
- Pārbaudiet, vai rullīšu rieva atbilst stieples diametram, kuru vēlaties izmantot.
- Noskrūvējiet apaļo uzgriezni no vārpstas un uzstādiet stieples spoli.
- Ievietojiet arī spoles tapu un spoli, uzstādiet apaļo uzgriezni un noregulējiet berzes skrūvi.
- Atlaidiet stieples padeves mehānisma rullīšu sviru, ielaižot stieples galu stieples vadīklas ieliktnī un, izlaižot to pāri rullītim degļa armatūrā. Nofiksējiet padeves mehānisma balstu, pārbaudot, vai stieple ir ielaista rullīšu rievā.
- Lai ielādētu stiepli deglī, piespiediet stieples padeves spiedpogu.
- Noregulējiet gāzes padeves plūsmu uz 10-30 l/min.

3. IEKĀRTAS APRAKSTS

3.1 Aizmugurējais panelis

1. **Gāzes armatūra**
2. **Signāla kabeļa ieeja (CAN-BUS) (kabeļu saišķis)**
3. **Spēka kabeļa ieeja (kabeļu saišķis)**
4. **Pozitīvas jaudas ligzda (+)**
   Process **MMA:** Clektrodu deglis savienojums
5. **Tam ir divas pozīcijas: „O" — izslēgts un „I" — ieslēgts.**

3.2 Ligzdu panelis

1. **Degļa armatūra**
   Ļauj pieslēgt MIG/MAG degli.
2. **Ārējās ierīces (Divtaktu)**
3. **Dzesēšanas šķidruma savienojums**
4. **Signālvada ieeja**
5. **Ārējās ierīces (RC)**

LV

3.3 Priekšējais vadības panelis

1 **Barošanas gaismas diode**

Norāda, ka iekārta ir pieslēgta elektrotīklam un ir ieslēgta.

2 **Vispārējas trauksmes gaismas diode**

Norāda uz aizsardzības ierīču, piemēram, temperatūras aizsardzības, iespējamo aktivizēšanos.

3 **Aktīvas enerģijas padeves gaismas diode**

Norāda uz sprieguma esamību iekārtas izejas savienojumos.

4 **7 segmentu displejs**

Ataino vispārējos metināšanas iekārtas parametrus palaides laikā, iestatījumus, strāvas un sprieguma rādījumus metināšanas laikā un trauksmju kodus.

5 **LCD displejs**

Ataino vispārējos metināšanas iekārtas parametrus palaides laikā, iestatījumus, strāvas un sprieguma rādījumus metināšanas laikā un trauksmju kodus.
Ataino visas darbības vienlaicīgi.

6 **Galvenais regulēšanas rokturis**

Ļauj ieiet iestatījumos, atlasīt un iestatīt metināšanas parametrus.

7 **Funkciju taustiņi**

Ļauj izvēlēties dažādas sistēmas funkcijas:
- Metināšanas process
- Metināšanas metodes
- Strāvas pulsācija
- Grafiskais režīms

8 **Metināšanas programmas poga**

Ļauj izvēlēties iepriekš iestatīto metināšanas programmu, izvēloties dažus vienkāršus iestatījumus:
- Stieples veids
- Gāzes veids
- Stieples diametrs

9 **Uzdevuma taustiņš**

Ļauj uzglabāt un pārvaldīt 240 uzdevuma, kuras var personalizēt operators.

LV

4. IEKĀRTAS LIETOŠANA

4.1 Sākuma ekrāns

Sistēmas ieslēgšanas laikā tiek veikta virkne pārbaužu, lai garantētu tās, kā arī visu tai pievienoto ierīču pareizu darbību. Šajā etapā tiek veikta arī gāzes pārbaude, lai pārbaudītu, vai ir pareizs savienojums ar gāzes padeves sistēmu.

4.2 Testa ekrāns

Kad ir atvērts sāna panelis (spoles nodalījums), metināšanas darbības ir apturētas.
Testa ekrāns atainojas uz LCD displeja.

1. Stieples padeve
2. Gāzes pārbaude
3. Stieples ātrums
4. Sāna panelis atvērts
5. Virsraksts

Stieples padeve

Ļauj padot stiepli manuāli bez gāzes plūsmas un sprieguma padeves uz stiepli.
Ļauj ievietot stiepli degļa apvalkā sagatavošanās metināšanai fāzē.

Gāzes pārbaude

Neieslēdzot iekārtu ļauj attīrīt gāzes kontūru no netīrumiem un nodrošināt atbilstošu iepriekšējo gāzes spiedienu un veikt gāzes plūsmas regulēšanu.

Stieples ātrums

Ļauj regulēt stieples padeves ātrumu (iekraušanas fāzē).

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

Sāna panelis atvērts

Virsraksts

Ļauj izveidot ekrānu no vairākām svarīgas informācijas daļām saistībā ar izvēlēto procesu.

LV

4.3 DualFeeder ekrāns

Ģenerators un stieples padeves mehānisms nevar būt aktīvi vienlaicīgi.
Sistēma signalizē, kura no ierīcēm ir aktīva, šādā veidā:

Nav aktīva

- LCD displejam ir melnbalts ekrāns.

Ir aktīva

- LCD displejam ir krāsu ekrāns.

Neaktīva/aktīva stāvokļa maiņa

Lai aktivizētu ģeneratoru/stieples padeves mehānismu, kas nav nav aktīvs (melnbalts LCD displejs), vienkārši veiciet jebkuru darbību vadības panelī vai nospiediet degļa pogu, kas savienota ar ierīci, kuru vēlaties pārslēgt aktīvajā režīmā.

Metināšanas laikā stāvokļa pārslēgšana ir bloķēta.

4.4 Galvenais ekrāns

Ļauj kontrolēt sistēmu un metināšanas procesu, atainojot galvenos iestatījumus.

4.5 Galvenais MMA procesa ekrāns

1. Mērījumi
2. Metināšanas parametri
3. Funkcijas

Mērījumi

Metināšanas laikā faktiskās strāvas un sprieguma mērījumi tiek atainoti LCD displejā.

1. Metināšanas strāva
2. Metināšanas strāva

Metināšanas parametri

- Izvēlieties nepieciešamo parametru piespiežot kodētāja pogu.

1. Metināšanas parametri
2. Parametra ikona
3. Parametra vērtība
4. Parametra mērvienība
5. VRD (Voltage Reduction Device)
   Sprieguma redukcijas ierīce
   Uzrāda, ka tiek kontrolēts aprīkojuma tukšgaitas spriegums.

LV

Funkcijas

Ļauj iestatīt vissvarīgākās procesa funkcijas un metināšanas metodes.

1. Metināšanas process
2. MMA sinerģija

Metināšanas process

MMA → TIG DC → MIG/MAG Standarta → MIG/MAG Impulsu

MMA sinerģija

Ļauj iestatīt vislabāko loka dinamiku, izvēloties izmantojamā elektroda veidu.
Izvēlētos pareizu loka dinamiku, var iegūt barošanas avota maksimālas priekšrocības un nodrošināt vislabāko iespējamo metināšanas veiktspēju.

Standard (Bāziskais/Rutils) → Celuloze → Tērauds → Alumīnijs → Čuguns

Izmantojamā elektroda teicama metināšanas spēja nav garantēta.
Metināšanas spēja ir atkarīga no izlietojamo materiālu kvalitātes un to saglabāšanas, ekspluatācijas un metināšanas apstākļiem, dažādiem iespējamiem lietošanas veidiem u.c.

4.6 Galvenais TIG procesa ekrāns

1. Mērījumi
2. Metināšanas parametri
3. Funkcijas

LV

Mērījumi

Metināšanas laikā faktiskās strāvas un sprieguma mērījumi tiek atainoti LCD displejā.

1. Metināšanas strāva
2. Metināšanas strāva

Metināšanas parametri

1 Metināšanas parametri

- Izvēlieties nepieciešamo parametru piespiežot kodētāja pogu.
- Noregulējiet izvēlētā parametra vērtību, pagriežot kodētāju.

2 Parametra ikona

3 Parametra vērtība

4 Parametra mērvienība

Funkcijas

Ļauj iestatīt vissvarīgākās procesa funkcijas un metināšanas metodes.

1 Metināšanas process

Metināšanas process

TIG DC → MIG/MAG Standarta → MIG/MAG Impulsu → MMA

Metināšanas metodes

Ļauj izvēlēties metināšanas metodi

2 soļi
Ja 2 soļu metodē piespiest pogu, gāze sāks plūst un izveidos loku. Kad poga būs atlaista, strāva atgriežas uz nulli strāvas samazināšanas laikā. Kad loks būs pārtraukts, gāze plūst gāzes pēcplūsmas laikā.

4 soļi
Kad 4 soļu metodē pogu piespiež pirmo reizi, gāze sāk plūst, nodrošinot manuālo gāzes pirmsplūsmu. Atlaižot tiek izveidots loks.

Bilevel
Metināšanas aparāta divlīmeņu režīmā metināšanu var veikt, izmantojot divus dažādus iepriekš iestatītos strāvas līmeņus. Piespiežot pogu pirmo reizi, sākas gāzes pirmsplūsmas laiks, tiek izveidots loks un sākas metināšana ar sākotnējo strāvu. Atlaižot pogu pirmo reizi, sākas strāvas palielināšana „I1". Ja metinātājs piespiež un ātri atlaiž pogu, notiek pārslēgšana uz „I2". Ja ātri piespiež un atlaiž pogu, notiek pārslēgšanās uz „I1" utt. Ja tur piespiestu pogu ilgāku laiku, sākas strāvas samazināšana un tiek sasniegta beigu strāva. Ja atlaiž pogu, loks tiek pārtraukts, bet gāze turpina plūst pēcplūsmas laikā.

4.7 Galvenais MIG/MAG procesa ekrāns

Pamata ekrāns

1 Virsraksts MIG/MAG

2 Metināšanas parametri

3 Funkcijas

Grafiskais ekrāns

1. Virsraksts MIG/MAG
2. Metināšanas parametri
3. Funkcijas

Virsraksts MIG/MAG

Ļauj izveidot ekrānu no vairākām svarīgas informācijas daļām saistībā ar izvēlēto procesu.

Izvēlētā sinerģijas raksturlīkne

1. Piedevu metāla veids
2. Stieples diametrs
3. Gāzes veids

Metināšanas parametri

1. Metināšanas strāva
2. Sagataves biezums
3. Kakta valnītis "a"
4. Metināšanas strāva

Metināšanas parametri (Pamata ekrāns)

▸ Izvēlieties nepieciešamo parametru piespiežot kodētāja pogu.

1. Metināšanas parametri
2. Parametra ikona
3. Parametra vērtība
4. Parametra mērvienība

LV

Metināšanas parametri (Grafiskais ekrāns)

▸ Izvēlieties nepieciešamo parametru piespiežot kodētāja pogu.

1. Metināšanas parametri
2. Parametra ikona
3. Parametra vērtība
4. Parametra mērvienība

Funkcijas

Ļauj iestatīt vissvarīgākās procesa funkcijas un metināšanas metodes.

1. Metināšanas process
2. Metināšanas metodes
3. Dubultie impulsi
4. Displeja veids

Metināšanas process

MIG/MAG Standarta | MIG/MAG Impulsu | MMA | TIG DC

Metināšanas metodes

Ļauj izvēlēties metināšanas metodi

2 soļi

Ja divu soļu metodē piespiež pogu, gāze sāks plūst un tiek padots spriegums uz stiepli, kas tiek virzīta uz priekšu;

kad poga būs atlaista, gāze, strāva un stieples padeve tiks atslēgta.

4 soļi

Kad četru soļu metodē pogu piespiež pirmo reizi, gāze sāk plūst manuālās gāzes pirmsplūsmas laiku. Pogu atlaižot, tiek aktivizēts spriegums uz stiepli un tās padeve. Piespiežot pogu vēlreiz, stieples padeve tiek pārtraukta un sākas pēdējais process, kas noved strāvu līdz nullei. Atlaižot pogu pēdējo reizi, gāzes plūsma tiek pārtraukta.

Crater filler

Ļauj metināt ar trīs dažādiem jaudas līmeņiem, kurus var tieši izvēlēties un kontrolēt metinātājs ar degļa pogu.

Kad pogu piespiež pirmo reizi, gāze sāk plūst, aktivizē spriegumu uz stiepli un padod to ar ātrumu, kas iestatīts parametrā „sākotnējais solis" (iestatīšanas laikā) un ar metināšanas parametru relatīvām sinerģiskām vērtībām.

Ja degļa pogu atlaiž, stieples ātrums un relatīvie sinerģiskie parametri automātiski mainās uz galvenajām vērtībām, kuras iestatītas vadības panelī.

Kad degļa pogu piespiež vēlreiz, stieples ātrums un relatīvie sinerģiskie parametri atgriežas uz iepriekš iestatītām (iestatīšanas laikā) iedobes aizpildīšanas parametru vērtībām.

Ja atlaiž degļa pogu, tiek apturēta stieples padeve un barošana tiek padota atkvēlināšanas un gāzes pēcplūsmas etapiem.

Dubultie impulsi

Dubulto impulsu aktīva | Dubulto impulsu neaktīva

Displeja veids

Ļauj pārslēgties starp šādiem attēlošanas režīmiem:

Pamata ekrāns | Grafiskais ekrāns

Sinerģisko raksturlīkņu ekrāns

Sinerģija

Ļauj izvēlēties iepriekš iestatīto metināšanas programmu (sinerģija), izvēloties dažus vienkāršus iestatījumus

LV

Metināšanas procesa izvēle

- Atveriet "sinerģiju" ekrānu, nospiežot taustiņu Syn un turot to vismaz vienu sekundi.
- Izvēlieties vēlamo procesu, nospiežot taustiņus ↓ ↑
- Nospiediet pogu → lai pārietu uz nākamo soli.

Metināšanas process

Materiāla tipa/Gāzes tipa sinerģijas izvēles ekrāns

1. Metināšanas programmas (BöhlerArc/UniversalArc)
2. Materiāla/gāzes izvēle
3. Stieples diametrs
4. Virsraksts
5. Metināšanas programmas

Metināšanas programmas

Ļauj izvēlēties metināšanas programmas

BöhlerArc

UniversalArc

Materiāla/gāzes izvēle

Var izvēlēties:

- Piedevu metāla veids
- Gāzes veids

Stieples diametrs

Ļauj izvēlēties izmantojamās stieples diametru (mm).

1. Stieples diametrs

LV

Virsraksts
Ļauj izveidot ekrānu no vairākām svarīgas informācijas daļām saistībā ar izvēlēto procesu.

NAV PROGRAMMAS
Norāda, ka izvēlētā sinerģiskās programma nav pieejama vai nav saderīga ar citiem sistēmas iestatījumiem.

4.8 Programmas ekrāns

Ļauj uzglabāt un pārvaldīt 240 uzdevuma, kuras var personalizēt operators.

Programmas (JOB)

1. Funkcijas
2. Atlasītās programmas numurs
3. Izvēlētās programmas galvenie parametri
4. Izvēlētās programmas apraksts
5. Virsraksts

Skatiet sadaļu „Galvenais ekrāns”

Programmas atmiņa

- Ieejiet izvēlnē „programmas atmiņa”, turot piespiestu pogu Prog un turot to vismaz vienu sekundi.

- Atlasiet nepieciešamo programmu (vai tukšu atmiņu), pagriežot kodētāju.

--- Atmiņa tukša

Programma saglabāta

- Apstipriniet darbību, piespiežot pogu.
- Saglabājiet visus pašreizējos iestatījumus izvēlētajā programmā, piespiežot pogu Save.

Ievadiet programmas aprakstu.
- Atlasiet nepieciešamo burtu, pagriežot kodētāju.
- Saglabājiet izvēlēto burtu, piespiežot kodētāju.
- Atceliet pēdējo burtu, piespiežot pogu.
- Apstipriniet darbību, piespiežot pogu.
- Apstipriniet darbību, piespiežot pogu Save.

LV

Lai saglabātu jaunu programmu jau aizņemtajā atmiņā, jāatceļ atmiņas vieta ar obligāto procedūru.

- Apstipriniet darbību, piespiežot pogu .
- Noņemiet izvēlēto programmu, piespiežot pogu .
- Atsāciet saglabāšanas procedūru.

Programmas izgūšana

- Izgūstiet 1 pieejamo programmu, piespiežot pogu .
- Atlasiet nepieciešamo programmu, pagriežot kodētāju.
- Izvēlieties nepieciešamo programmu, piespiežot pogu. .

Tiek izgūtas tikai atmiņas vietas, kur atrodas programmas, bet tukšas vietas tiek automātiski izlaistas.

Programmas atcelšana

- Atlasiet nepieciešamo programmu, pagriežot kodētāju.
- Noņemiet izvēlēto programmu, piespiežot pogu .
- Apstipriniet darbību, piespiežot pogu .

- Apstipriniet darbību, piespiežot pogu .
- Noņemiet izvēlēto programmu, piespiežot pogu .

LV

5. IESTATĪŠANA

5.1 Parametru iestatīšana un iestatīšana

Ļauj iestatīt un regulēt papildparametru sērijas metināšanas sistēmas uzlabotai un precīzākai kontrolei.
Iestatīšanas laikā esošie parametri tiek organizēti attiecībā uz atlasīto metināšanas procesu un ir apzīmēti ar ciparu kodu.

Ieiešana iestatījumos

- Ar šo nolūku nospiediet un 5 sekundes turiet enkodera pogu.
- Ieraksts tiks apstiprināts ar uzrakstu 0 uz displeja.

Nepieciešamā parametra izvēle un regulēšana

- Grieziet kodētāju līdz atainosies nepieciešamā parametra cipara kods.
- Ja šajā brīdī piespiež taustiņu kodētāju, atainosies izvēlētā parametra iestatītā vērtība, ko var noregulēt.

Iziešana no iestatījumiem

- Lai izietu no „regulēšanas" sadaļas, piespiediet taustiņu kodētāju vēlreiz.
- Lai izietu no iestatījumiem, dodieties uz parametru „0" (saglabāt un iziet) un piespiediet taustiņu kodētāju.
- Apstipriniet darbību, piespiežot pogu .
- Lai saglabātu izmaiņas un izietu no iestatīšanas, nospiediet taustiņu: .

5.1.1 Iestatīšanas parametru saraksts (MMA)

0

Saglabāt un iziet

Ļauj saglabāt izmaiņas un iziet no iestatījumiem.

1

Atiestate

Ļauj atiestatīt visus parametrus uz noklusētām vērtībām.

3

Hot start

Ļauj regulēt karstās palaides vērtību MMA režīmā.
Ļauj veikt regulējamo karsto palaidi loka izveidošanas fāzē, kas atvieglo palaides darbības.

Pamata elektrodu

Minimums	Maksimums	Noklusējums
1/off	500%	80%

Celulozes elektrodu

Minimums	Maksimums	Noklusējums
1/off	500%	150%

CrNi elektrodu

Minimums	Maksimums	Noklusējums
1/off	500%	100%

Alumīnija elektrodu

Minimums	Maksimums	Noklusējums
1/off	500%	120%

Čuguna elektrodu

Minimums	Maksimums	Noklusējums
1/off	500%	100%

Rutila elektrods

Minimums	Maksimums	Noklusējums
1/off	500%	80%

7

Metināšanas strāva

Ļauj regulēt metināšanas strāvu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
3 A	Imax	100 A

LV

8 Arc force

Ļauj regulēt loka forsēšanas vērtību MMA metināšanā.
Pieļauj regulējamo enerģētisko dinamisko reakciju metināšanā, kas atvieglo palaides darbības.
Loka forsēšanas vērtības palielināšana, lai samazinātu elektroda pielipšanas risku.

Pamata elektrodu

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	500%	30%

Celulozes elektrodu

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	500%	350%

CrNi elektrodu

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	500%	30%

Alumīnija elektrodu

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	500%	100%

Čuguna elektrodu

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	500%	70%

Rutila elektrods

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	500%	80%

204 Dynamic power control (DPC)

Ļauj izvēlēties nepieciešamo V/I funkciju.

I=C **Constant current (nemainīgā strāva)**

Loka garuma palielinājumam vai samazinājumam nav būtiskas ietekmes uz nepieciešamo metināšanas strāvu.
Ieteicams elektrodam: Pamata, Rutils, Skābe, Tērauds, Čuguns

1÷20 **Krītoša raksturlīkne ar regulējamu slīpumu**

Loka garuma palielinājums izraisa metināšanas strāvas samazinājumu (un otrādi) atbilstoši vērtībai, kas noteikta no 1 līdz 20 apmēriem uz voltu.
Ieteicams elektrodam: Celuloze, Alumīnijs

P=C **Pastāvīga jauda**

Loka garuma palielinājums izraisa metināšanas strāvas samazinājumu (un otrādi) atbilstoši likumam: V·I=K
Ieteicams elektrodam: Celuloze, Alumīnijs

312 Loka atdalīšanas spriegums

Ļauj iestatīt sprieguma vērtību, pie kuras tiek forsēta elektriskā loka pārtraukšana.
Ļauj labāk pārvaldīt dažādus ekspluatācijas apstākļus.
Piemēram, punktmetināšanas fāzē zems loka atdalīšanas spriegums samazina loka atkārtotas izveidošanas iespējamību, kad elektrodu pārvieto tālāk no sagataves, samazinot sagataves apšļakstīšanas, apdedzināšanas un oksidācijas iespējamību.

Nekādā gadījumā neiestatiet loka atdalīšanas spriegumu augstāku par barošanas avota tukšgaitas spriegumu.

Pamata elektrodu

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	U0max	57.0 V

Celulozes elektrodu

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	U0max	70.0 V

399 Metināšanas ātrums

Ļauj iestatīt metināšanas ātrumu.
Default cm/min: references ātrums manuālai metināšanai.
Syn: Sinerģisko vērtību

Minimums	Maksimums	Noklusējums
2 cm/min	200 cm/min	15 cm/min

500 Iekārtas iestatīšana

Ļauj izvēlēties nepieciešamo grafisko interfeisu.
Ļauj piekļūt augstākiem iestatījumu līmeņiem.
Skatiet sadaļu "Interfeisa personalizācija (Set up 500)"

Vērtība	Atlasītais līmenis
USER	Lietotājs
SERV	Service
vaBW	vaBW

Vērtība	Lietotāja interfeiss
XE	Vienkāršotais režīms
XA	Paplašinātais režīms
XP	Profesionālais režīms

LV

551 **Lock/unlock**

Ļauj bloķēt paneļa vadīklas un ievadīt aizsardzības kodu.
Skatiet sadaļu "Lock/unlock (Set up 551)".

552 **Pīksteņa signāls**

Ļauj regulēt pīksteņa signālu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	10	10

601 **Regulēšanas solis**

Ļauj regulēt parametru ar soli, kuru var personalizēt operators.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
1	Imax	1

602 **Ārējais parametrs 2**

Ļauj pārvaldīt ārējo parametru 2 (minimālā vērtība, maksimālā vērtība, noklusējuma vērtība, izvēlētais parametrs).

705 **Ķēdes pretestības kalibrēšana**

Ļauj kalibrēt iekārtu.
Skatiet sadaļu "Ķēdes pretestības kalibrēšana (set up 705)".

751 **Strāvas rādījums**

Ļauj atainot metināšanas strāvas faktisko vērtību.

752 **Sprieguma rādījums**

Ļauj atainot metināšanas sprieguma faktisko vērtību.

768 **Siltuma pieplūdes HI mērījums**

Ļauj nolasīt metināšanas siltuma pieplūdes mērījuma vērtību.

801 **Aizsardzības robežvērtības**

Ļauj iestatīt brīdinājumu robežvērtības un aizsardzības robežvērtības.
Ļauj kontrolēt metināšanas procesu, iestatīt brīdinājuma robežvērtības un aizsardzības robežvērtības galvenajiem mērāmajiem parametriem.
Ļauj precīzi kontrolēt dažādas metināšanas fāzes.

854 **Slīpēšanas iespējošana**

Ļauj iestatīt ģeneratoru kā "barošanas avotu" atsevišķiem slīpēšanas instrumentiem.

Vērtība	Noklusējums	Atzvana funkcija
izslēgts	X	neaktīvs
12÷80 V	-	Slīpēšanas bloka barošana

5.1.2 Iestatīšanas parametru saraksts (TIG)

0 **Saglabāt un iziet**

Ļauj saglabāt izmaiņas un iziet no iestatījumiem.

1 **Atiestate**

Ļauj atiestatīt visus parametrus uz noklusētām vērtībām.

LV

7

Metināšanas strāva

Ļauj regulēt metināšanas strāvu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
3 A	Imax	100 A

399

Metināšanas ātrums

Ļauj iestatīt metināšanas ātrumu.
Default cm/min: references ātrums manuālai metināšanai.
Syn: Sinerģisko vērtību

Minimums	Maksimums	Noklusējums
2 cm/min	200 cm/min	10 cm/min

500

Iekārtas iestatīšana

Ļauj izvēlēties nepieciešamo grafisko interfeisu.
Ļauj piekļūt augstākiem iestatījumu līmeņiem.
Skatiet sadaļu "Interfeisa personalizācija (Set up 500)"

Vērtība	Atlasītais līmenis
USER	Lietotājs
SERV	Service
vaBW	vaBW

Vērtība	Lietotāja interfeiss
XE	Vienkāršotais režīms
XA	Paplašinātais režīms
XP	Profesionālais režīms

551

Lock/unlock

Ļauj bloķēt paneļa vadīklas un ievadīt aizsardzības kodu.
Skatiet sadaļu "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Pīksteņa signāls

Ļauj regulēt pīksteņa signālu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	10	10

601

Regulēšanas solis

Ļauj regulēt parametru ar soli, kuru var personalizēt operators.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
1	Imax	1

602

Ārējais parametrs CH1, CH2, CH3, CH4

Ļauj pārvaldīt ārējo parametru 1, 2, 3, 4 (minimālā vērtība, maksimālā vērtība, noklusējuma vērtība, izvēlētais parametrs).
Skatiet sadaļu "Ārējo vadīklu pārvaldība (Set up 602)".

705

Ķēdes pretestības kalibrēšana

Ļauj kalibrēt iekārtu.
Skatiet sadaļu "Ķēdes pretestības kalibrēšana (set up 705)".

751

Strāvas rādījums

Ļauj atainot metināšanas strāvas faktisko vērtību.

752

Sprieguma rādījums

Ļauj atainot metināšanas sprieguma faktisko vērtību.

758

Robota kustības ātrums

Ļauj atainot robota vai automātiskās ierīces rokas kustības ātrumu.

LV

768 Q EN 1011-1

Siltuma pieplūdes HI mērījums

Ļauj nolasīt metināšanas siltuma pieplūdes mērījuma vērtību.

801

Aizsardzības robežvērtības

Ļauj iestatīt brīdinājumu robežvērtības un aizsardzības robežvērtības.
Ļauj kontrolēt metināšanas procesu, iestatīt brīdinājuma robežvērtības un aizsardzības robežvērtības galvenajiem mērāmajiem parametriem.
Ļauj precīzi kontrolēt dažādas metināšanas fāzes.

854

Slīpēšanas iespējošana

Ļauj iestatīt ģeneratoru kā "barošanas avotu" atsevišķiem slīpēšanas instrumentiem.

Vērtība	Noklusējums	Atzvana funkcija
izslēgts	X	neaktīvs
12÷80 V	-	Slīpēšanas bloka barošana

5.1.3 Iestatīšanas parametru saraksts (MIG/MAG)

0 Save & Exit

Saglabāt un iziet

Ļauj saglabāt izmaiņas un iziet no iestatījumiem.

1 Res

Atiestate

Ļauj atiestatīt visus parametrus uz noklusētām vērtībām.

2

Metināšanas programmas

MIG/MAG Standarta:

Ļauj izvēlēties manuālu MIG (Off) vai sinerģisku MIG (6) procesu, iestatot metināmā materiāla veidu.

MIG/MAG Impulsu:

Ļauj izvēlēties vai sinerģisku MIG (6) procesu, iestatot metināmā materiāla veidu.
Ļauj izvēlēties CC/CV procesu.
Skatiet sadaļu "Priekšējais vadības panelis".

3

Stieples ātrums

Ļauj regulēt stieples padeves ātrumu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4

Strāva

Ļauj regulēt metināšanas strāvu.

Minimums	Maksimums
3 A	Imax

5

Sagataves biezums

Ļauj iestatīt sagataves biezumu.
Ļauj iestatīt sistēmu, pamatojoties uz sagataves raksturlielumiem.

6

Kakta valnītis "a"

Ļauj iestatīt valnīša dziļumu kakta savienojumā.

LV

7

Spriegums - Loka garums

Ļauj regulēt loka spriegumu.
Ļauj regulēt loka garumu metināšanas laikā.
Augsts spriegums = garš loks
Nepietiekama sprieguma trauksme = īss loks

Sinerģiskais režīms

Minimums	Maksimums	Noklusējums
-5.0	+5.0	0/syn

Manual welding

Minimums	Maksimums	Noklusējums
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10

Gāzes pirmsplūsma

Ļauj iestatīt un regulēt gāzes plūsmu pirms loka izveidošanas.
Ļauj piepildīt degli ar gāzi un sagatavot vidi metināšanai.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	99.9 s	0.1 s

11

Soft start

Ļauj regulēt stieples padeves ātrumu fāzē pirms loka izveidošanas.
Ļauj izveidot loku ar samazinātu ātrumu, pakāpeniski un ar mazāku šļakatu daudzumu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
10 %	100 %	50 %

12

Elektrodzinēja pakāpeniskas izmaiņas

Ļauj iestatīt pakāpenisku pāreju no dzirksteļojošas stieples ātruma uz metināšanas stieples ātrumu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	1.0 s	0/izslēgts

15

Burn back

Ļauj regulēt stieples kušanas laiku, novēršot tās pielipšanu metināšanas beigās.
Ļauj regulēt stieples ārpus degļa daļas garumu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
-2.00	+2.00	0/syn

16

Gāzes pēcplūsma

Ļauj iestatīt un regulēt gāzes plūsmu metināšanas beigās.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	99.9 s	2.0 s

19

Duty cycle (dubultie impulsi)

Ļauj iestatīt laiku, kuru tiek uzturēta beigu strāva.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
10 %	90 %	50 %

20

Dubultie impulsi

Ļauj regulēt pulsācijas amplitūdu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0 %	100 %	±25 %

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0.5 m/min	22 m/min	2.5 m/min

21

Impulsu frekvence (dubultie impulsi)

Ļauj regulēt ciklu, t.i. impulsu atkārtošanas ciklu.
Ļauj regulēt impulsu frekvenci.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0.1 Hz	5.0 Hz	2.0 Hz

LV

22

Sekundārais spriegums (dubultie impulsi)

Ļauj regulēt sekundāro pulsācijas līmeņa spriegumu.
Ļauj sasniegt lielāku loka stabilitāti dažādu pulsāciju fāžu laikā.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
-5.0	+5.0	0/syn

23

Impulsu strāvas izmaiņas (dubultie impulsi)

Ļauj iestatīt strāvas izmaiņu laiku impulsu režīmā.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
1 %	100 %	50 %

24

Bilevel (4T - crater filler)

Ļauj regulēt sekundāro stieples ātrumu divu līmeņu metināšanas režīmā.

Ja metinātājs piespiež un ātri atlaiž pogu, var tikt izmantots “ Φ_2”.

Ja atkal ātri piespiež un atlaiž pogu, notiek pārslēgšanās uz “ Φ ” utt.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
1 %	200 %	0/izslēgts

25

Sākotnējais solis

Ļauj regulēt stieples ātruma vērtību pirmās iedobes aizpildīšanas fāzes laikā.
Ļauj palielināt enerģiju, kas tiek padota materiāla daļai fāzes laikā, kad materiālam (vēl auksts) nepieciešams vairāk siltuma, lai vienmērīgi kustu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
20 %	200 %	120 %

26

Crater filler

Ļauj regulēt stieples ātruma vērtību šuves aizvēršanās fāzes laikā.
Ļauj samazināt enerģiju, kas tiek padota materiāla daļai fāzes laikā, kad materiāls jau ir ļoti karsts, tādējādi samazinot nevēlamo deformāciju risku.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
20 %	200 %	80 %

27

Sākotnējais soļa laiks

Ļauj iestatīt sākotnējo soļa laiku.
Ļauj automatizēt iedobes aizpildīšanas funkciju.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0.1 s	99.9 s	0/izslēgts

28

Iedobes aizpildīšanas laiks

Ļauj iestatīt iedobes aizpildīšanas laiku.
Ļauj automatizēt iedobes aizpildīšanas funkciju.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0.1 s	99.9 s	0/izslēgts

30

Punktmetināšana

Ļauj iespējot „punktmetināšanas” procesu un noteikt metināšanas laiku.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0.1 s	99.9 s	0/izslēgts

31

Punkta pauzēšana

Ļauj iespējot „punkta pauzēšanas” procesu un iestatīt pauzi starp metināšanas darbībām.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0.1 s	99.9 s	0/izslēgts

32

Sekundārais spriegums (MIG, divi līmeņi)

Ļauj regulēt sekundāro pulsācijas līmeņa spriegumu.
Ļauj sasniegt lielāku loka stabilitāti dažādu pulsāciju fāžu laikā.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
-5.0	+5.0	0/syn

33

Sekundārā indukcija (MIG, divi līmeņi)

Ļauj regulēt sekundāro pulsācijas līmeņa indukciju.
Ļauj iegūt ātrāku vai lēnāku loku, lai kompensētu metinātāja kustības un dabisko metināšanas nestabilitāti.
Zema indukcija = reaktīvs loks (vairāk šļakatu).
Augsta indukcija = mazāk reaktīvs loks (mazāk šļakatu).

Minimums	Maksimums	Noklusējums
-30	+30	0/syn

34

Sākotnējais pakāpeniskais palielinājums

Ļauj iestatīt pakāpenisku pāreju no sākotnējā stieples ātruma uz metināšanas stieples ātrumu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0 s	10 s	0/izslēgts

35

Iedobes aizpildīšanas izmaiņas

Ļauj iestatīt pakāpenisku pāreju no metināšanas stieples ātruma uz iedobes aizpildīšanas stieples ātrumu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0 s	10 s	0/izslēgts

202

Indukcija

Ļauj elektroniski regulēt metināšanas ķēdes secīgo indukciju.
Ļauj iegūt ātrāku vai lēnāku loku, lai kompensētu metinātāja kustības un dabisko metināšanas nestabilitāti.
Zema indukcija = reaktīvs loks (vairāk šļakatu).
Augsta indukcija = mazāk reaktīvs loks (mazāk šļakatu).

Minimums	Maksimums	Noklusējums
-30	+30	0/syn

331

Vidējais kompensētais spriegums

Ļauj iestatīt metināšanas spriegumu.

398

Pārvietošanas ātruma atsauces konstante

Atsauces konstante visiem metināšanas procesiem
Degļa kustības ātruma vērtība, kuru sistēma izmanto, lai veiktu metināšanas parametru aprēķinus

399

Metināšanas ātrums

Ļauj iestatīt metināšanas ātrumu.
Default cm/min: references ātrums manuālai metināšanai.
Syn: Sinerģisko vērtību

Minimums	Maksimums	Noklusējums
syn min	syn max	35 cm/min

500

Iekārtas iestatīšana

Ļauj izvēlēties nepieciešamo grafisko interfeisu.
Ļauj piekļūt augstākiem iestatījumu līmeņiem.
Skatiet sadaļu "Interfeisa personalizācija (Set up 500)"

Vērtība	Atlasītais līmenis
USER	Lietotājs
SERV	Service
vaBW	vaBW

Vērtība	Lietotāja interfeiss
XE	Vienkāršotais režīms
XA	Paplašinātais režīms
XP	Profesionālais režīms

LV

551

Lock/unlock

Ļauj bloķēt paneļa vadīklas un ievadīt aizsardzības kodu.
Skatiet sadaļu "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Pīksteņa signāls

Ļauj regulēt pīksteņa signālu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	10	10

601

Regulēšanas solis

Ļauj regulēt parametru ar soli, kuru var personalizēt operators.
Funkcionalitāti kontrolē degļa augšup / lejup poga.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
1	Imax	1

602

Ārējais parametrs CH1, CH2, CH3, CH4

Ļauj pārvaldīt ārējo parametru 1, 2, 3, 4 (minimālā vērtība, maksimālā vērtība, noklusējuma vērtība, izvēlētais parametrs).
Skatiet sadaļu "Ārējo vadīklu pārvaldība (Set up 602)".

606

U/D deglis

Ļauj pārvaldīt ārējo parametru (U/D).

Vērtība	Noklusējums	Atzvana funkcija
0/izslēgts	-	izslēgts
1/I1	X	Strāva
	-	Programmas izgūšana

612

DgMig degļa iestatīšana

Ļauj pārvaldīt digitālā degļa kanālus.

Vērtība	Noklusējums	Atzvana funkcija
0/izslēgts	-	izslēgts
1/I1	-	Strāva
2/	-	Programmas izgūšana
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

653

Stieples ātrums

Ļauj regulēt stieples padeves ātrumu (iekraušanas fāzē).

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

705

Ķēdes pretestības kalibrēšana

Ļauj kalibrēt iekārtu.
Skatiet sadaļu "Ķēdes pretestības kalibrēšana (set up 705)".

751

Strāvas rādījums

Ļauj atainot metināšanas strāvas faktisko vērtību.

752

Sprieguma rādījums

Ļauj atainot metināšanas sprieguma faktisko vērtību.

LV

757 **Stieples ātrums**

Ļauj atainot elektrodzinēja kodētāja 1 vērtību.

758 **Robota kustības ātrums**

Ļauj atainot robota vai automātiskās ierīces rokas kustības ātrumu.

760 **Strāvas rādījums (elektrodzinējs 1)**

Ļauj atainot strāvas faktisko vērtību (elektrodzinējs 1).

770 **Uzmetināšanas koeficienta mērījums**

Ļauj attēlot uzmetināšanas koeficienta mērījumu.

801 **Aizsardzības robežvērtības**

Ļauj iestatīt brīdinājumu robežvērtības un aizsardzības robežvērtības.
Ļauj kontrolēt metināšanas procesu, iestatīt brīdinājuma robežvērtības un aizsardzības robežvērtības galvenajiem mērāmajiem parametriem.
Ļauj precīzi kontrolēt dažādas metināšanas fāzes.

854 **Slīpēšanas iespējošana**

Ļauj iestatīt ģeneratoru kā "barošanas avotu" atsevišķiem slīpēšanas instrumentiem.

Vērtība	Noklusējums	Atzvana funkcija
izslēgts	X	neaktīvs
12÷80 V	-	Slīpēšanas bloka barošana

5.2 Īpašas procedūras parametru izmantošanai

5.2.1 7 segmentu displeja personalizācija

Ļauj nepārtraukti rādīt parametra vērtību 7 segmentu displejā.

- Ieejiet iestatījumos, turot piespiestu kodētāja pogu vismaz 5 sekundes.
- Izvēlieties nepieciešamo parametru, pagriežot kodētāju.
- Saglabājiet izvēlēto parametru 7 segmentu displejā, piespiežot pogu 35.7.
- Saglabājiet un izejiet no pašreizējā ekrāna, piespiežot pogu Save & Exit.

5.2.2 Interfeisa personalizācija (Set up 500)

Ļauj pielāgot parametrus galvenajā izvēlnē.

500 **Iekārtas iestatīšana**

Ļauj izvēlēties nepieciešamo grafisko interfeisu.

Vērtība	Lietotāja interfeiss
XE	Vienkāršotais režīms
XA	Paplašinātais režīms
XP	Profesionālais režīms

LV

XE REŽĪMS

MMA	
Metināšanas parametri	

TIG	
Metināšanas parametri	
Funkcijas	

MIG/MAG	
Metināšanas parametri	
Funkcijas	

XA REŽĪMS

MMA	
Metināšanas parametri	
Funkcijas	Std Cls CrNi Al Cast Iron

TIG	
Metināšanas parametri	
Funkcijas	

MIG/MAG	
Metināšanas parametri	
Funkcijas	

XP REŽĪMS

MMA	
Metināšanas parametri	
Funkcijas	Std Cls CrNi Al Cast Iron

TIG	
Metināšanas parametri	
Funkcijas	

LV

MIG/MAG	
Metināšanas parametri	
Funkcijas	

5.2.3 Lock/unlock (Set up 551)

Ļauj bloķēt paneļa vadīklas un ievadīt aizsardzības kodu.

Parametra atlase

- Ieejiet iestatījumos, turot piespiestu kodētāja pogu vismaz 5 sekundes.
- Izvēlieties nepieciešamo parametru (551).
- Aktivizējiet izvēlētā parametra regulēšanu, piespriežot kodētāja pogu.

Paroles iestatīšana

- Iestatiet ciparu kodu (paroli), pagriežot kodētāju.
- Apstipriniet darbību, nospiežot enkodera taustiņu.
- Apstipriniet darbību, piespiežot pogu .
- Lai saglabātu izmaiņas, nospiediet pogu: .

Paneļa funkcijas

Veicot jebkuru darbību bloķētajā vadības panelī, parādās īpašs ekrāns.

- Uz laiku (5 minūtēm) piekļūstiet paneļa funkcijām, pagriežot kodētāju un ievadot pareizo paroli.
- Apstipriniet darbību, nospiežot enkodera taustiņu.
- Pilnīgi atbloķējiet vadības paneli, ieejot iestatījumos (skat. iepriekš sniegtās instrukcijas) un pārslēdziet parametru 551 uz „0" (izslēgts).
- Apstipriniet darbību, nospiežot enkodera taustiņu.
- Lai saglabātu izmaiņas, nospiediet pogu: .

LV

5.2.4 Ārējo vadīklu pārvaldība (Set up 602)

Ļauj pārvaldīt ārējo parametru 2 (minimālā vērtība, maksimālā vērtība, noklusējuma vērtība, izvēlētais parametrs).

Parametra atlase

- Ieejiet iestatījumos, turot piespiestu kodētāja pogu vismaz 5 sekundes.
- Izvēlieties nepieciešamo parametru (602).
- Ieejiet ekrānā „Ārējo vadīklu pārvaldība", piespriežot kodētāja pogu.

Ārējo vadīklu pārvaldība

- Izvēlieties nepieciešamo RC tālvadības izeju (CH1, CH2, CH3, CH4), piespiežot pogu. CH1
- Atlasiet nepieciešamo parametru (Min-Max-parametru), piespiežot kodētāja pogu.
- Noregulējiet nepieciešamo parametru (Min-Max-parametru), griežot kodētāju.
- Lai saglabātu izmaiņas, nospiediet pogu: Save.
- Apstipriniet darbību, piespiežot pogu.

5.2.5 Ķēdes pretestības kalibrēšana (set up 705)

Parametra atlase

- Ieejiet iestatījumos, turot piespiestu kodētāja pogu vismaz 5 sekundes.
- Izvēlieties nepieciešamo parametru (705).
- Aktivizējiet izvēlētā parametra regulēšanu, piespriežot kodētāja pogu.

Kalibrēšana

- Noņemiet vāciņu, lai atklātu degļa sprauslas turētāja uzgali. (MIG/MAG)
- Novietojiet stieples vadotni elektriskajā kontaktā ar sagatavi. (MIG/MAG)
- Novietojiet volframa elektrods elektriskajā kontaktā ar sagatavi. (TIG)
- Novietojiet kontaktā elektrodu turētāja degli un metināmo daļu. (MMA)
- Nospiediet pogu (vai degļa melītes poga), lai sāktu procedūru.
- Pieskarieties uz vismaz vienu sekundi.
- Pēc kalibrēšanas pabeigšanas tiks atjaunināta displejā redzamā vērtība.
- Apstipriniet darbību, piespiežot pogu Save.
- Apstipriniet darbību, piespiežot pogu.
- Lai saglabātu izmaiņas un izietu no iestatīšanas, nospiediet taustiņu: Save & Exit.

5.2.6 Aizsardzības robežvērtības (Set up 801)

Ļauj iestatīt brīdinājumu robežvērtības un aizsardzības robežvērtības.
Ļauj kontrolēt metināšanas procesu, iestatīt brīdinājuma robežvērtības un aizsardzības robežvērtības galvenajiem mērāmajiem parametriem.
Ļauj precīzi kontrolēt dažādas metināšanas fāzes.
Skatiet sadaļu "Aizsardzības robežvērtības (Set up 801)".

Brīdinājuma robežvērtības	MIN	MAX	Aizsardzības robežvērtības	MIN	MAX

I1	Metināšanas strāva	V	Metināšanas strāva
	Gāzes plūsmas rādījums		Robota kustības ātrums
M1 A	Strāvas rādījums (elektrodzinējs 1)	M2 A	Strāvas rādījums (elektrodzinējs 2)
	Dzesēšanas šķidruma plūsmas rādījums		Stieples ātrums
	Dzesēšanas šķidruma temperatūras rādījums		

LV

Parametra atlase

- Ieejiet iestatījumos, turot piespiestu kodētāja pogu vismaz 5 sekundes.
- Izvēlieties nepieciešamo parametru (801).
- Ieejiet ekrānā „Aizsardzības robežvērtības", piespriežot kodētāja pogu.

Parametra atlase

- Izvēlieties nepieciešamo parametru, piespiežot pogu CH1.
- Izvēlieties aizsardzības robežvērtības iestatīšanas metodi, piespiežot pogu A±%.

A±% **Iekārtas iestatīšana**

A/V Absolūta vērtība

% Procentuālā vērtība

Drošības robežvērtību iestatīšana

1. **Brīdinājuma robežvērtību līnija**
2. **Trauksmes robežvērtību līnija**
3. **Minimālo līmeņu stabiņš**
4. **Maksimālo līmeņu stabiņš**

- Izvēlieties nepieciešamo aili, piespiežot kodētāja pogu (izvēlētā aile tiks izdalīta).
- Noregulējiet izvēlētās robežvērtības līmeni, pagriežot kodētāju.
- Lai saglabātu izmaiņas, nospiediet pogu: Save.

Ja tiek pārsniegta viena no brīdinājuma robežvērtībām, vadības panelī parādās vizuālais signāls.

Ja tiek pārsniegta viena no trauksmes robežvērtībām, vadības panelī parādās vizuālais signāls un metināšanas darbības tiek uzreiz bloķētas.

LV

6. PIEDERUMI

RC komplekts
73.11.015

Divtaktu komplekts
73.11.012

Lielu stieples padeves riteņu komplekts
73.10.073

Mazu stieples padeves riteņu komplekts
73.10.074

MIG/MAG lāpas atbalsta komplekts
73.12.039

Skatiet sadaļu „Uzstādīšanas komplekts/piederumi”.

7. TEHNISKĀ APKOPE

Regulārā sistēmas tehniskā apkope atbilstoši ražotāja instrukcijām. Kad aprīkojums darbojas, visām piekļuves un darba durvīm un vākiem jābūt aizvērtiem un bloķētiem. Iekārtu nedrīkst modificēt. Neļaujiet strāvvadošiem putekļiem uzkrāties blakus restēm un virs tām.

Jebkuru tehniskās apkopes darbību drīkst veikt tikai kvalificēts personāls. Jebkurš sistēmas detaļu remonts vai nomaiņa, ko veicis nepilnvarotais personāls anulē produkta garantiju. Jebkuru sistēmas detaļu remontu vai nomaiņu drīkst veikt tikai kvalificēts personāls.

Atvienojiet strāvas padevi pirms katras darbības!

7.1 Barošanas avotā jāveic šādas periodiskas pārbaudes

Iztīriet barošanas avota iekšpusi ar zema spiediena saspiesto gaisu un sukām ar mīkstiem sariem. Pārbaudiet elektriskos savienojumus un visus savienojuma vadus.

7.2 Atbildība

Ja netiek veikta iepriekš aprakstīta tehniskā apkope, visas garantijas tiek anulētas un ražotājs neuzņemas nekādu atbildību. Ražotājs atsakās no atbildības, ja lietotājs neievēro instrukcijas. Ja ir šaubas un/vai problēmas, vērsieties tuvākajā klientu apkalpošanas centrā.

8. TRAUKSMJU KODI

TRAUKSMES SIGNĀLS

Trauksmes ieslēgšanās vai kritiskās drošības robežvērtības pārsniegšanas gadījumā vadības panelī parādās vizuālais signāls un metināšanas operācijas tiek nekavējoties bloķētas.

UZMANĪBU!

Drošības robežvērtības pārsniegšanas gadījumā vadības panelī parādās vizuālais signāls, bet tas ļauj turpināt metināšanas darbības.

Turpmāk ir uzskaitītas visi iekārtas trauksmes signāli un visas drošības robežvērtības.

E01	Pārkaršana	E02	Pārkaršana
E05	Strāvas pārslodze	E07	Stieples padevēja motora barošanas sistēmas kļūme
E08	Bloķēts motors	E10	Spēka moduļa strāvas pārslodze (Inverter)
E12.1	Sakaru kļūda WF1	E13	Sakaru kļūda (FP)

LV

E14.xx	Nederīga programma kļūdas apakškods norāda dzēstā uzdevuma numuru
E15	Nederīga programma
E16.1	Sakaru kļūda RI 1000/2000/3000 (CAN bus)
E16.2	Sakaru kļūda RI 3000 (Modbus)
E16.3	Sakaru kļūda RI 1000/2000
E19.1	Iekārtas konfigurācijas kļūda
E19.11	Iekārtas konfigurācijas kļūda (WF)
E23	Nav metināšanas programmu
E27	Atmiņas kļūme (RTC)
E30	Sakaru kļūda (H.F.)
E33.1	Iekārtas konfigurācijas kļūda (LCD 3.5")
E33.2	Iekārtas konfigurācijas kļūda (LCD 4.7")
E33.3	Sakaru kļūda (ACTIVATION KEY)
E40	Iekārtas barošanas kļūme
E43	Dzesēšanas šķidruma trūkums
E44	Gāzes trūkums
E49	Avārijas slēdzis (Automātika un robottehnika)
E50	Stieples pielipšana (Automātika un robottehnika)
E51	Neatbalstīti iestatījumi (Automātika un robottehnika)
E52	Aizsardzība pret sadursmēm (Automātika un robottehnika)
E53	Ārējā plūsmas releja kļūda (Automātika un robottehnika)
E54	Pārsniegts strāvas līmenis (Apakšējā robežvērtība)
E55	Pārsniegts strāvas līmenis (Augšējā robežvērtība)
E56	Pārsniegts sprieguma līmenis (Apakšējā robežvērtība)
E57	Pārsniegts sprieguma līmenis (Augšējā robežvērtība)
E58	Pārsniegts gāzes plūsmas līmenis (Apakšējā robežvērtība)
E59	Pārsniegts gāzes plūsmas līmenis (Augšējā robežvērtība)
E62	Pārsniegts strāvas līmenis (Apakšējā robežvērtība)
E63	Pārsniegts strāvas līmenis (Augšējā robežvērtība)
E64	Pārsniegts sprieguma līmenis (Apakšējā robežvērtība)
E65	Pārsniegts sprieguma līmenis (Augšējā robežvērtība)
E66	Pārsniegts gāzes plūsmas līmenis (Apakšējā robežvērtība)
E67	Pārsniegts gāzes plūsmas līmenis (Augšējā robežvērtība)
E71	Dzesēšanas šķidruma pārkaršana

LV

E74	Pārsniegts 1. motora strāvas līmenis
E76	Pārsniegts dzesēšanas šķidruma plūsmas līmenis
E77	Dzesēšanas šķidruma temperatūras līmenis
E78	Ir aktīva tehniskā apkope (Automātika un robottehnika)
E80	Trūkst stieples (wire end)
E82	Sakaru kļūda (WU)
E99.2	Sistēmas konfigurācijas trauksme (inverter)
E99.3	Sistēmas konfigurācijas trauksme (FP)
E99.4	Sistēmas konfigurācijas trauksme (FP)
E99.5	Sistēmas konfigurācijas trauksme (FP)
E99.6	Sistēmas konfigurācijas trauksme
E99.7	Sistēmas konfigurācijas trauksme
E99.11	Atmiņas kļūme

9. PROBLĒMU NOVĒRŠANA

Stieples padeves mehānisma atteice

Iemesls	Risinājums
» Bojāta degļa melītes poga.	» Aizvietojiet bojātu komponentu. » Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.
» Nepareizi vai nodiluši rullīši	» Nomainiet rullīšus.
» Bojāts stieples padeves mehānisms.	» Aizvietojiet bojātu komponentu. » Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.
» Bojāts degļa ieliktnis.	» Aizvietojiet bojātu komponentu. » Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.
» Stieples padeves mehānismam netiek padota strāva.	» Pārbaudiet savienojumu ar barošanas avotu. » Izlasiet rindkopu „Savienojumi". » Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.
» Sapinusies stieple uz spoles.	» Atpiniet stiepli vai nomainiet stieples spoli.
» Izkususi degļa sprausla (stieple iesprūdusi)	» Aizvietojiet bojātu komponentu.

Nevienmērīga stieples padeve

Iemesls	Risinājums
» Bojāta degļa melītes poga.	» Aizvietojiet bojātu komponentu. » Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.
» Nepareizi vai nodiluši rullīši	» Nomainiet rullīšus.
» Bojāts stieples padeves mehānisms.	» Aizvietojiet bojātu komponentu. » Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.
» Bojāts degļa ieliktnis.	» Aizvietojiet bojātu komponentu. » Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.
» Nepareizs vārpstiņas sajūgs vai nepareizi noregulētas rullīšu bloķēšanas ierīces.	» Atlaidiet sajūgu. » Palieliniet rullīšu bloķēšanas spiedienu.

Sārņu iekļāvumi

Iemesls	Risinājums
» Netīrība.	» Rūpīgi notīriet sagatavi pirms metināšanas.
» Pārāk liels elektroda diametrs.	» Izmantojiet mazāka diametra elektrodu.
» Nepareiza malas sagatavošana.	» Palieliniet malu nošļaupšanu.
» Nepareizs metināšanas režīms.	» Samaziniet attālumus starp elektrodu un sagatavi. » Veiciet vienmērīgas kustības metināšanas darbību laikā.

Volframa iekļāvumi

Iemesls	Risinājums
» Nepareizi metināšanas parametri.	» Samaziniet metināšanas spriegumu. » Izmantojiet lielāka diametra elektrodu.
» Nepareizs elektrods.	» Vienmēr izmantojiet kvalitatīvus materiālus un produktus. » Rūpīgi noasiniet elektrodu.
» Nepareizs metināšanas režīms.	» Nepieskarieties ar elektrodu metināšanas vannai.

Ieslēgumi

Iemesls	Risinājums
» Nepietiek aizsarggāzes.	» Noregulējiet gāzes plūsmu » Pārbaudiet, vai difuzors un degļa gāzes sprausla ir labā stāvoklī.

Pielipšana

Iemesls	Risinājums
» Nepareizs loka garums.	» Palieliniet attālumus starp elektrodu un sagatavi. » Palieliniet metināšanas spriegumu.
» Nepareizi metināšanas parametri.	» Samaziniet metināšanas strāvu. » Palieliniet metināšanas spriegumu.
» Nepareizs metināšanas režīms.	» Vairāk nolieciet leņķi.
» Metināmās sagataves ir pārāk lielas.	» Samaziniet metināšanas strāvu. » Palieliniet metināšanas spriegumu.
» Nepareiza loka regulēšana.	» Palieliniet ekvivalentu ķēdes indukcijas vērtības iestatījumu.

Iededzes rievas

Iemesls	Risinājums
» Nepareizi metināšanas parametri.	» Samaziniet metināšanas spriegumu. » Izmantojiet mazāka diametra elektrodu.
» Nepareizs loka garums.	» Samaziniet attālumus starp elektrodu un sagatavi. » Samaziniet metināšanas spriegumu.
» Nepareizs metināšanas režīms.	» Samaziniet sāna svārstību ātrumu aizmetināšanas laikā. » Samaziniet virzības ātrumu metināšanas laikā.
» Nepietiek aizsarggāzes.	» Izmantojiet gāzes, kas piemērotas metināmiem materiāliem.

Oksidācija

Iemesls	Risinājums
» Nepietiek aizsarggāzes.	» Noregulējiet gāzes plūsmu » Pārbaudiet, vai difuzors un degļa gāzes sprausla ir labā stāvoklī.

Porainums

Iemesls	Risinājums
» Tauki, laka, rūsa vai dubļi uz metināmām sagatavēm.	» Rūpīgi notīriet sagatavi pirms metināšanas.
» Tauki, laka, rūsa vai dubļi uz papildmateriāla.	» Vienmēr izmantojiet kvalitatīvus materiālus un produktus. » Nodrošiniet, lai piedevu metāls vienmēr būtu teicamā stāvoklī.
» Mitrums piedevu metālā.	» Vienmēr izmantojiet kvalitatīvus materiālus un produktus. » Nodrošiniet, lai piedevu metāls vienmēr būtu teicamā stāvoklī.

» Nepareizs loka garums.	» Samaziniet attālumus starp elektrodu un sagatavi. » Samaziniet metināšanas spriegumu.
» Mitrums metināšanas gāzē.	» Vienmēr izmantojiet kvalitatīvus materiālus un produktus. » Nodrošiniet, lai gāzes padeves sistēma vienmēr būtu teicamā stāvoklī.
» Nepietiek aizsarggāzes.	» Noregulējiet gāzes plūsmu » Pārbaudiet, vai difuzors un degļa gāzes sprausla ir labā stāvoklī.
» Metināšanas vanna pārāk ātru sacietē.	» Samaziniet virzības ātrumu metināšanas laikā. » Iepriekš sasildiet metināmās sagataves. » Samaziniet metināšanas strāvu.

Karstas plaisas

Iemesls	Risinājums
» Nepareizi metināšanas parametri.	» Samaziniet metināšanas spriegumu. » Izmantojiet mazāka diametra elektrodu.
» Tauki, laka, rūsa vai dubļi uz metināmām sagatavēm.	» Rūpīgi notīriet sagatavi pirms metināšanas.
» Tauki, laka, rūsa vai dubļi uz papildmateriāla.	» Vienmēr izmantojiet kvalitatīvus materiālus un produktus. » Nodrošiniet, lai piedevu metāls vienmēr būtu teicamā stāvoklī.
» Nepareizs metināšanas režīms.	» Veiciet pareizu darbību secību metināmā savienojuma veidam.
» Metināmajām sagatavēm ir dažādi raksturlielumi.	» Pirms metināšanas veiciet uzkausēšanu.

Aukstas plaisas

Iemesls	Risinājums
» Mitrums piedevu metālā.	» Vienmēr izmantojiet kvalitatīvus materiālus un produktus. » Nodrošiniet, lai piedevu metāls vienmēr būtu teicamā stāvoklī.
» Metināmās sagataves īpaša ģeometrija.	» Iepriekš sasildiet metināmās sagataves. » Sasildiet pēc procesa. » Veiciet pareizu darbību secību metināmā savienojuma veidam.

10. EKSPLUATĀCIJAS INSTRUKCIJA

10.1 Manuālā metāla lokmetināšana (MMA)

Malu sagatavošana

Lai iegūtu labas metinātas šuves, ir ieteicams strādāt ar tīrām materiāla daļām, uz kurām nav oksidācijas, rūsas vai citu piesārņotāju.

Elektroda izvēle

Izmantojamā elektroda diametrs ir atkarīgs no materiāla biezuma, šuves pozīcijas, veida un metināmās sagataves sagatavošanas veida.
Lielāka diametra elektrodiem metināšanas laikā nepieciešama ļoti liela strāva ar atbilstošu siltuma padevi.

Pārklājuma veids	Īpašības	Lietošana
Rutils	Viegli lietojams	Visas pozīcijas
Skābe	Liels	kušanas ātrums Plakana
Pamata	Augsta šuves kvalitāte	Visas pozīcijas

Metināšanas strāva izvēle

Metināšanas strāvu diapazonu izmantojamajam elektroda veidam norāda ražotājs, parasti uz elektroda iepakojuma.

Loka izveidošana un uzturēšana

Elektriskais loks sāk rasties, kad ar elektroda galu ieskrāpē sagatavei, kurai pievienots zemējuma vads. Kad loka veidošanās ir sākusies, ātri attālinot elektrodu uz normālu metināšanas attālumu, izveidojas loks.
Parasti, lai uzlabotu loka izveidošanos, tiek padota lielāka sākotnējā strāva, lai strauji sasildītu elektroda galu un palīdzētu izveidoties lokam (karsta palaide).
Kad loks ir izveidots, elektroda centrālā daļa sāk kust, veidojot sīkas lodītes, kas caur loka plūsmu pārvēršas kustošā metināšanas vannā uz sagataves virsmas.
Elektroda ārējais pārklājums tiek izlietots un šādi metināšanas vannai tiek padota aizsarggāze, kas nodrošina labu metinātās šuves kvalitāti.

Lai kūstoša materiāla lodītes nepārtrauktu loku ar īsslēgumu un elektrods nepieliptu pie metināšanas vannas, tās tuvās pozīcijas dēļ, metināšanas strāva tiek uz laiku palielināta, lai izkausētu veidojošo īsslēgumu (loka forsēšana).

Ja elektrods pielīp pie sagataves, īsslēguma strāva ir jāsamazina līdz minimumam (pretpielipšana).

Metināšanas veikšana

Metināšanas pozīcija ir atkarīga no gājienu skaita. Elektroda kustību parasti veic ar svārstībām un apturēšanas valnīša sānos tādā veidā, lai izvairītos no piedevu metāla uzkrāšanas centrā.

Sārņu noņemšana

Metinot, izmantojot pārklātos elektrodus, pēc katra gājiena ir jānoņem sārņi.

Sārņus noņem ar mazu āmuru vai, ja tie ir irdeni, notīra ar metāla suku.

10.2 TIG metināšana (nepārtraukts loks)

Apraksts

TIG (volframa inertās gāzes) metināšanas process ir balstīts uz izveidotu elektrisko loku starp neizlietojamo elektrodu (tīru volframu vai tā sakausējumu ar aptuvenu kušanas temperatūru 3370 °C) un sagatavi. Inertās gāzes (argons) atmosfēra aizsargā metināšanas vannu. Lai izvairītos no bīstamiem volframa iekļāvumiem šuvē, elektrods nedrīkst saskarties ar sagatavi. Šī iemesla dēļ metināšanas barošanas avots parasti ir aprīkots ar loka izveidošanas ierīci, kas ģenerē augstu frekvenci, augsta sprieguma izlādi starp elektroda galu un sagatavi.

Ir iespējams arī cits palaides veids, ar samazinātiem volframa iekļāvumiem: loka veidošana, paceļot elektrodu, kurai nav nepieciešama augsta frekvence, bet tikai sākotnējs īsslēgums ar zemu strāvu starp elektrodu un sagatavi. Kad elektrods ir pacelts, tiek izveidots loks un strāva palielinās līdz iestatītas metināšanas vērtības sasniegšanai.

Lai uzlabotu sametināšanas kvalitāti metināšanas valnīša beigās, ir svarīgi rūpīgi kontrolēt strāvas pakāpenisku samazināšanu un gāzei jāplūst metināšanas vannā dažas sekundes pēc loka pārtraukšanas.

Daudzos darba apstākļos būtu lietderīgi, ja būtu iespēja izmantot divas iepriekš iestatītas metināšanas strāvas un iespēja viegli pārslēgties starp tām (DIVI LĪMEŅI).

Metināšanas polaritāte

D.C.S.P. (Līdzstrāvas tiešā polaritāte)

Tā ir visbiežāk izmantojamā polaritāte, kas nodrošina ierobežotu elektroda nodilumu (1), jo 70% no karstuma ir koncentrēti anodā (sagatavē).

Tiek iegūtas šauras un dziļas metināšanas vannas, ar augstu virzības ātrumu un zemu siltuma padevi.

D.C.R.P. (Līdzstrāvas pretējā polaritāte)

Pretējā polaritāte tiek izmantota, lai metinātu sakausējumus, kas pārklāti ar ugunsizturīga oksīda slāni ar augstāku kušanas temperatūru, salīdzinot ar metāliem.

Nevar izmantot augstas strāvas, jo tās izraisīs pārmērīgu elektroda nodilumu.

D.C.S.P.-Pulsed (Līdzstrāvas tiešā polaritāte, pulsējoša)

Pulsējošās līdzstrāvas izmantošana ļauj labāk kontrolēt metināšanas vannas platumu un dziļumu, jo īpaši noteiktos darbības apstākļos. Metināšanas vanna tiek veidota ar maksimāliem impulsiem (Ip), bet pamata strāva (Ib) saglabā izveidotu loku.

Šis darbības režīms palīdz metināt plānākas metāla loksnes, mazāk tās deformējot, iegūstot labāku formas koeficientu un tādējādi karstu plaisu un gāzes iekļūšanas risks ir mazāks.

Ja palielina frekvenci (MF) loks kļūst šaurāks, koncentrētāks, stabilāks un plānu lokšņu metināšanas kvalitāte palielinās vēl vairāk.

TIG metināto šuvju raksturlielumi

TIG procedūra ir ļoti efektīva gan oglekļa tērauda, gan tērauda sakausējumu metināšanai, veicot pirmo gājienu uz caurulēm un metinot vietās, kur svarīgs ir labs izskats.
Ir nepieciešama tiešā polaritāte (D.C.S.P.).

Malu sagatavošana

Ir nepieciešama rūpīga malu notīrīšana un sagatavošana.

Elektroda izvēle un sagatavošana

Ir ieteicams izmantot cerija vai lantāna elektrodus vai alternatīvi — jauktu retzemju metālu oksīdu elektrodi ar šādiem diametriem:

Strāvas diapazons			Elektroda	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Ø	α
3-20 A	-	3-20 A	0,5 mm	30°
15-80 A	-	20-30 A	1,0 mm	30-60°
70-150 A	10-20 A	30-80 A	1,6 mm	60-90°
150-250 A	15-30 A	60-130 A	2,4 mm	90-120°
250-400 A	25-40 A	100-180 A	3,2 mm	120-150°
400-500 A	40-55 A	160-240 A	4,0 mm	150-180°
500-750 A	55-80 A	190-300 A	4,8 mm	150-180°
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	6,4 mm	150-180°

Elektrods jānoasina, kā norādīts attēlā.

Piedevu metāls

Piedevu metāla stieņiem ir jābūt tādiem mehāniskiem raksturlielumiem, kas pielīdzināmi pamatmetālam.
Neizmantojiet sloksnes, kas iegūtas no pamatmetāla, jo tās var saturēt darba netīrumus, kas var negatīvi ietekmēt šuvju kvalitāti.

Aizsarggāze

Parasti izmanto tīru argonu (99,99%).

Strāvas diapazons			Gāze	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Sprausla	Plūsma
3-20 A	-	3-20 A	n° 4	5-6 l/min
15-80 A	-	20-30 A	n° 5	6-8 l/min
70-150 A	10-20 A	30-80 A	n° 6	7-10 l/min
150-250 A	15-30 A	60-130 A	n° 7	8-12 l/min
250-400 A	25-40 A	100-180 A	n° 8	10-14 l/min
400-500 A	40-55 A	160-240 A	n° 8	12-16 l/min
500-750 A	55-80 A	190-300 A	n° 10	15-20 l/min
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	n° 12	20-25 l/min

10.3 Metināšana ar nepārtrauktu stiepli (MIG/MAG)

Ievads

MIG sistēma sastāv no līdzstrāvas barošanas avota, stieples padeves mehānisma, stieples spoles, degļa un gāzes.

MIG manuālās metināšanas sistēma

Strāva tiek padota lokam caur kausējamu elektrodu (stieple pieslēgta pozitīvam polam);

Šajā procedūrā izkusušais metāls pāriet uz sagatavi pa loka plūsmu.

Nepārtraukta papildmateriāla elektroda (stieples) automātiska padeve ir nepieciešama, lai aizstātu stiepli, kas izkūst metināšanas laikā.

1. Deglis
2. Stieples padevējs
3. Metināšanas stieple
4. Metināmā detaļa
5. Ģenerators
6. Balons

Metodes

MIG metināšanā pastāv divi galvenie metāla pārnešanas mehānismi un tos var klasificēt pēc veida, kādā metāls tiek pārnests no elektroda uz sagatavi.

Pirmais, ko dēvē „SHORT-ARC" (īss loks) veido mazu, ātri cietējošu metināšanas vannu, kur metāls tiek pārnests no elektroda uz sagatavi tikai īsā brīdī, kad elektrods saskaras ar metināšanas vannu. Šajā posmā elektrods tieši saskaras ar metināšanas vannu, ģenerējot īsslēgumu, kas kausē stiepli. Šis process pēc īsa brīža tiek pārtraukts. Pēc tam atkārtoti tiek izveidots loks un cikls atkārtojas.

ĪSA cikla un STRŪKLVEIDA LOKA metināšana

Citu metāla pārnešanas mehānismu dēvē par „SPRAY- ARC" (strūklveida loka) metodi, kur metāla pārnese notiek ļoti mazu pielienu formā, kuri veidojas un atvienojas no stieples gala un tiek pārnesti uz metināšanas vannu pa loka strūklu.

LV

Metināšanas parametri

Loka redzamība samazina nepieciešamību lietotājam strikti ievērot regulēšanas tabulas, jo viņš var tieši kontrolēt metināšanas vannu.

- Spriegums tieši ietekmē valnīša izskatu, bet valnīša izmēri var atšķirties atbilstoši prasībām, manuāli pārvietojot degli, lai iegūtu mainīgas nogulsnes ar pastāvīgu spriegumu.
- Stieples padeves ātrums ir proporcionāls metināšanas strāvai.

Divos tālāk redzamajos attēlos ir parādītas attiecības, kas pastāv starp dažādiem metināšanas parametriem.

Diagramma vislabākās darba raksturlīknes izvēlei.

Attiecības starp stieples padeves ātrumu un strāvas vērtību (kušanas raksturlīkne) atbilstoši stieples diametram.

Norādījumi metināšanas parametru izvēlei ar atsauci uz vistipiskākajiem lietošanas veidiem un visbiežāk izmantojamām stieplēm

Lanko įtampa	Ø 0,8 mm	Ø 1,0-1,2 mm	Ø 1,6 mm	Ø 2,4 mm
16V - 22V SHORT - ARC				
	60 - 160 A Negilus prasiskverbimas plonoms medžiagoms	**100 - 175 A** Gera prasiskverbimo ir lydymosi kontrolė	**120 - 180 A** Geras plokščias ir vertikalus lydymasis	**150 - 200 A** Netiek izmantots
24V - 28V „GLOBULAR-ARC“ (Perėjimo zona)				
	150 - 250 A Automatinis kraštų suvirinimas	**200 - 300 A** Automatinis suvirinimas didele įtampa	**250 - 350 A** Automatinis suvirinimas žemyn	**300 - 400 A** Netiek izmantots
30V - 45V SPRAY - ARC				
	150 - 250 A Negilus prasiskverbimas su galimybe reguliuoti iki 200 A	**200 - 350 A** Automatinis suvirinimas keliais judesiais	**300 - 500 A** Geras prasiskverbimas žemyn	**500 - 750 A** Geras prasiskverbimas, daug nuosėdų ant storų medžiagų

LV

Unalloyed steel

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

High alloyed steel

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

Aluminum alloy

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	6,5 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	2,0 kg/h
1,0 mm	4,5 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	2,6 kg/h
1,2 mm	4,0 m/min	0,7 kg/h
	22,0 m/min	4,0 kg/h
1,6 mm	3,0 m/min	0,9 kg/h
	15,5 m/min	5,2 kg/h

LV

Gāzes

MIG-MAG metināšanu galvenokārt definē pēc izmantojamās gāzes tipa: inertā MIG metināšanai (metāla inertā gāze), aktīvā MAG metināšanai (metāla aktīvā gāze).

- **Oglekļa dioksīds (CO_2)**

  Izmantojot CO_2 kā aizsarggāzi, augsta sakusuma dziļums un zemas darba izmaksas ir iegūtas ar augstu padeves ātrumu un labām mehāniskajām īpašībām. No citas puses, šīs gāzes izmantošana rāda ievērojamas problēmas ar šuvju galīgo ķīmisko sastāvu, jo tiek pazaudēti viegli oksidējošie elementi un vienlaicīgi tiek bagātināts ogleklis metināšanas vannā.
  Metināšana ar tīru CO_2 arī rāda cita veida problēmas, piemēram, pārmērīgas šļakatas un oglekļa monoksīda porainuma izveidi.

- **Argons**

  Šī inertā gāze tiek izmantota tīrā veidā vieglu sakausējumu metināšanai, tātad hroma-niķeļa nerūsošā tērauda metināšanā ir ieteicams izmantot argonu, pievienojot tam 2% skābekļa un CO_2, jo tas veicina loka stabilitāti un uzlabo valnīša formu.

- **Hēlijs**

  Šo gāzi izmanto kā alternatīvu argonam un tā ļauj nodrošināt labāku sakusuma dziļumu (biezā materiālā) un ātrāku stieples padevi.

- **Argona-hēlija maisījums**

  Nodrošina stabilāku loku nekā tīrs hēlijs un labāku sakusuma dziļumu un ātrumu nekā argons.

- **Argona-CO_2 un argona-CO_2-skābekļa maisījums**

  Šos maisījumus izmanto melno metālu metināšanai, jo īpaši ĪSA LOKA darbības režīmā, jo tie uzlabo īpatnējās siltumietilpības nodrošināšanu.
  Tos var arī izmantot STRŪKLVEIDA LOKA režīmā.
  Parasti maisījumā ir 8%-20% CO_2 un ap 5% O_2.
  Skat. sistēmas instrukciju rokasgrāmatu.

Unalloyed steel / High alloyed steel		Aluminum alloy	
Strāvas diapazons	**Gāzes plūsma**	**Strāvas diapazons**	**Gāzes plūsma**
3-50 A	10-12 l/min	3-50 A	10-12 l/min
30-100 A	10-14 l/min	30-100 A	10-15 l/min
75-150 A	12-16 l/min	75-150 A	12-18 l/min
150-250 A	14-18 l/min	150-250 A	14-22 l/min
250-400 A	16-20 l/min	250-400 A	16-25 l/min
400-500 A	18-22 l/min	400-500 A	18-30 l/min

11. TEHNISKĀS SPECIFIKĀCIJAS

Stieples padevēja raksturlielumi **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Motorreduktora tips	SL 4R-4T	
Stieples padeves mehānisma nominālā jauda	120	W
Bez spolēm	4	
Stieples diametrs/Standarta rullītis	1.0-1.2	mm
Stieples diametrs/Viegli vadāmie rullīši	0.6-1.6 viengabalaina stieple 0.8-1.6 alumīnija stieple 0.9-1.6 pulverstieple	mm/ Materiāls
Gāzes pārbaudes poga	jā	
Stieples padeves poga	jā	
Stieples atpakaļievilkšanas poga	nē	
Stieples ātrums	0.5-22	m/min
Sinerģija	jā	
Ārējās ierīces	jā (optional)	
Pieslēguma vieta divtaktu deglim	jā (optional)	
Spoles diametrs	200/300	mm
Priekšējo riteņu diametrs	63/125 (optional)	mm
Aizmugurējo riteņu diametrs	63/125 (optional)	mm

Elektriskās īpašības **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Strāvas padeves spriegums U1	48	Vdc
Sakaru kopne	DIGITĀLĀ	
Maks. ieejas strāva I1max	4.5	A

Izmantošanas koeficients **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Izmantošanas koeficients (40°C)		
(X=50%)	500	A
(X=60%)	470	A
(X=100%)	420	A
Izmantošanas koeficients (25°C)		

Fiziskās īpašības **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
IP aizsardzības klase	IP23S	
Izmēri (g x d x a)	660x280x390	mm
Svars	13.0	Kg
Ražošanas standarti	EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015	

LV

12. PLATES SPECIFIKĀCIJAS

13. BAROŠANAS AVOTA DATU PLĀKSNĪTES SKAIDROJUMS

1 Preču zīme
2 Ražotāja nosaukums un adrese
3 Iekārtas modelis
4 Sērijas Nr.
XX XXXXXXXXX Izgatavošanas gads
5 Atsauce uz būvniecības standartiem
6 Intermitējoša cikla simbols
7 Nominālās metināšanas strāvas simbols
6A Intermitējoša cikla vērtības
6B Intermitējoša cikla vērtības
7A Nominālās metināšanas strāvas vērtības
7B Nominālās metināšanas strāvas vērtības
8 Strāvas padeves simbols
9 Nominālais strāvas padeves spriegums
10 Maksimālā nominālās strāvas padeve
11 Aizsardzības pakāpe

CE ES atbilstības deklarācija
EAC EAC atbilstības deklarācija
UKCA UKCA atbilstības deklarācija

LV

ES ATITIKTIES DEKLARACIJA

Statybininkas
voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

savo atsakomybe pareiškia, kad šis produktas:

WF NX 330 DualFeeder **71.01.118**

atitinka šių ES direktyvų reikalavimus:

2014/35/ES ŽEMOS ĮTAMPOS DIREKTYVOS
2014/30/ES EMS DIREKTYVOS
2011/65/ES RoHS DIREKTYVOS

ir kad buvo taikomi šie suderinti standartai:

EN IEC 60974-5:2019 WIRE FEEDERS
EN 60974-10/A1:2015 ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

Dokumentai, patvirtinantys atitiktį direktyvoms, bus prieinami patikrinimui pas pirmiau minėtą gamintoją.
Eksploatuojant arba modifikuojat taip, kaip **voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l.** nėra numačiusi, nutrūksta šio sertifikato galiojimas.

Onara di Tombolo, 10/02/2025

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.

Mirco Frasson **Ivo Bonello**

Managing Directors

RODYKLĖ

1. ĮSPĖJIMAS 441
1.1 Darbo aplinka 441
1.2 Naudotojo ir kitų asmenų apsauga 441
1.3 Apsauga nuo dūmų ir dujų 442
1.4 Gaisro / sprogimo prevencija 443
1.5 Prevencinės priemonės naudojant dujų balionus 443
1.6 Apsauga nuo elektros šoko 443
1.7 Elektromagnetiniai laukai ir trukdžiai 443
1.8 IP apsaugos klasė 444
1.9 Atliekų tvarkymas 444
2. MONTAVIMAS 445
2.1 Kėlimas, transportavimas ir iškrovimas 445
2.2 Įrangos padėties nustatymas 445
2.3 Prijungimas 445
2.4 Montavimas 445
3. SISTEMOS PRISTATYMAS 448
3.1 Galinis pultas 448
3.2 Lizdų skydelis 448
3.3 Priekinis valdymo pultas 449
4. ĮRANGOS NAUDOJIMAS 450
4.1 Pradinis langas 450
4.2 Tikrinimo langas 450
4.3 „DualFeeder“ langas 450
4.4 Pagrindinis langas 451
4.5 MMA proceso pagrindinis langas 451
4.6 TIG proceso pagrindinis langas 452
4.7 MIG/ MAG proceso pagrindinis langas 453
4.8 Programų langas 457
5. SĄRANKA 459
5.1 Parametrų nustatymas ir nustatymas 459
5.2 Ypatingos parametrų naudojimo procedūros 469
6. PRIEDAI 473
7. TECHNINĖ PRIEŽIŪRA 473
7.1 Atlikite šias reguliarias maitinimo šaltinio patikras 474
7.2 Atsakomybė 474
8. ĮSPĖJIMŲ KODAI 474
9. GEDIMŲ ŠALINIMAS 476
10. DARBO INSTRUKCIJOS 478
10.1 Lankinis rankinis suvirinimas glaistytuoju elektrodu (MMA) 478
10.2 TIG suvirinimas (nepertraukiamas lankas) 479
10.3 Nepertraukiamas suvirinimas viela (MIG/MAG) 481
11. TECHNINĖS SPECIFIKACIJOS 485
12. SPECIFIKACIJŲ PLOKŠTELĖ 486
13. MAITINIMO ŠALTINIO DUOMENŲ PLOKŠTELĖS REIKŠMĖ 486
14. DIAGRAMA 583
15. JUNGTYS 584
16. ATSARGINIŲ DALIŲ SĄRAŠAS 586
17. MONTAVIMO RINKINYS / PRIEDAI 601

LT

SIMBOLIAI

Įspėjimas

Draudimai

Įsipareigojimai

Bendrosios indikacijos

1. ĮSPĖJIMAS

Prieš atlikdami bet kokius darbus mašina, atidžiai perskaitykite ir supraskite šios knygelės turinį.
Neatlikite nenurodytų pakeitimų ar techninės priežiūros darbų. Gamintojas nėra atsakingas už žalą asmenims ar nuosavybei, atsiradusią dėl netinkamo šios knygelės turinio naudojimo arba nurodymų nesilaikymo.
Naudojimo instrukcijas visada laikykite prietaiso naudojimo vietoje. Laikykitės ne tik naudojimo instrukcijų, bet ir vietoje galiojančių bendrųjų standartų ir reglamentų, susijusių su nelaimingų atsitikimų prevencija ir aplinkos apsauga.
voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. pasilieka teisę bet kada be išankstinio įspėjimo keisti šios knygelės turinį.
Visos vertimo ir viso arba dalinio atkūrimo bet kokiomis priemonėmis (įskaitant fotokopijavimą, filmavimą ir mikrofilmavimą) teisės yra saugomos, o atkūrimas be raštiško **voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l.** sutikimo yra draudžiamas.
Čia pateikti nurodymai yra labai svarbūs, todėl jų būtina laikytis, kad galiotų visos garantijos.
Gamintojas neprisiima atsakomybės, jei naudotojai įrangą naudojo netinkamai arba nesilaikė nurodymų.

Visi su prietaiso paleidimu, naudojimu, technine priežiūra ir remontu susiję asmenys privalo
- turėti atitinkamą kvalifikaciją
- turėti atitinkamų suvirinimo įgūdžių
- perskaityti šias naudojimo instrukcijas ir griežtai jų laikytis.

Kilus abejonėms ar sunkumams naudojant įrangą, pasikonsultuokite su specialistais.

1.1 Darbo aplinka

Visą įranga būtina naudoti tik pagal paskirtį, atsižvelgiant į duomenų plokštelėje ir (arba) šioje knygelėje pateiktas vertes bei laikantis nacionalinių ir tarptautinių saugumo direktyvų. Naudojimas ne taip, kaip nurodė gamintojas, yra laikomas visiškai netinkamu ir pavojingu. Tokiu atveju gamintojas atsisako prisiimti atsakomybę.

Šį prietaisą gali naudoti tik specialistai pramoninėse aplinkose. Gamintojas neprisiims atsakomybės už pažeidimus, atsiradusius dėl to, kad buvo naudojama namų sąlygomis.

Įrangą naudoti reikia aplinkoje, kurioje temperatūra siekia nuo -10 °C iki +40 °C (nuo +14 °F iki +104 °F).
Įrangą transportuoti ir laikyti reikia aplinkoje, kurioje temperatūra siekia nuo -25 °C iki +55 °C (nuo -13 °F iki 131 °F).
Įrangą naudokite nuo dulkių, rūgčių, dujų ir kitų korozinių medžiagų apsaugotoje aplinkoje.
Įrangos negalima naudoti aplinkoje, kurioje drėgnumas siekia daugiau kaip 50 proc., esant 40 °C (104 °F).
Įrangos negalima naudoti aplinkoje, kurioje drėgnumas siekia daugiau kaip 90 proc., esant 20 °C (68 °F).
Sistemos negalima naudoti didesniame aukštyje virš jūros lygio nei 2 000 metrų (6 500 pėdų).

Šios mašinos nenaudokite vamzdžiams atšildyti.
Šios įrangos nenaudokite įkrauti baterijas ir (arba) akumuliatorius.
Šios įrangos nenaudokite užvesti varikliams.

1.2 Naudotojo ir kitų asmenų apsauga

Suvirinimo procesas yra radiacijos, triukšmo, karščio ir dujų emisijos šaltinis. Suvirinimo vieta nuo spindulių, kibirkščių ir įkaitusių šlakų apsaugokite ugniai atspariu skydu. Netoliese esančius žmones suvirinimo įspėkite nežiūrėti į lanką ar į įkaitintą metalą bei pasirūpinti tinkama apsauga.

Nuo lanko spindulių, kibirkščių ar įkaitusio metalo odą apsaugokite apsauginiais drabužiai. Drabužiai turi dengti visą kūną ir būti:
- neapgadinti ir geros būklės;
- atsparūs ugniai;
- hermetiški ir sausi;
- gerai priglusti, be rankogalių ar atvartų.

Visada mūvėkite tinkamus batus, kurie yra pakankamai tvirti ir atsparūs vandeniui.

Visada mūvėkite specialias pirštines, apsaugančias nuo elektros srovės ir karščio.

Naudokite kaukes su šoninėmis veido apsaugomis ir tinkamais akių filtrais (mažiausiai NR10 arba aukštesnės klasės).

LT

Visada dėvėkite apsauginius akinius su šoninėmis apsaugomis, ypač rankiniu ar mechaniniu būdu šalindami suvirinimo metu susidariusius šlakus.

Nedėvėkite kontaktinių lęšių!

Jei suvirinimo metu triukšmo lygis pasiekia pavojingą ribą, užsidėkite ausines. Jei triukšmo lygis viršija įstatymų nustatytą ribą, aptverkite darbo vietą ir pasirūpinkite, kad visi priartėjantys prie šios vietos turėtų ausines.

Suvirinimo metu šoninius dangčius laikykite uždarytus. Sistemų niekaip nemodifikuokite. Saugokite, kad rankos, plaukai, drabužiai, įrankiai ir kt. neprisiliestų prie judančių dalių, pavyzdžiui: ventiliatorių;, pavarų;, ritinėlių ir velenų;, vielos ričių.. Kol veikia vielos tiekimo įtaisas, pavarų nelieskite. Nenaudoti ant vielos tiekimo įtaisų sumontuotų apsaugų yra labai pavojinga ir tokiu atveju gamintojas neprisiims atsakomybės už žalą žmonėms arba nuosavybei.

Įdėdami ir tiekdami vielą rankas laikykite toliau nuo MIG / MAG degiklio.
Išlendanti viela gali stipriai sužaloti rankas, veidą ir akis.

Stenkitės neliesti ką tik suvirintų vietų: karštis gali stipriai nudeginti ar nusvilinti.
Atlikę suvirinimo darbus taikykite tokias pačias atsargumo priemones, kaip aprašyta aukščiau, nes vėstant nuo suvirintų vietų gali atsiskirti šlakai.

Prieš pradėdami dirbti ar atlikti techninės priežiūros darbus patikrinkite, ar degiklis yra atvėsęs.

Prieš atjungdami aušinimo skysčio vamzdžius patikrinkite, ar aušinimo įtaisas yra išjungtas. Iš vamzdžių išbėgęs įkaitęs skystis gali nudeginti arba nusvilinti.

Turėkite paruoštą naudoti pirmosios pagalbos vaistinėlę.
Rimtai vertinkite kiekvieną nudegimą ar susižalojimą.

Prieš išeidami iš darbo vietos pasirūpinkite jos saugumu, kad netyčia nebūtų padaryta žala žmonėms ar nuosavybei.

1.3 Apsauga nuo dūmų ir dujų

Suvirinimo proceso metu susidarę dūmai, dujos ir milteliai gali būti žalingi jūsų sveikatai.
Tam tikromis aplinkybėmis suvirinimo metu susidarę dūmai gali sukelti vėžį ar pakenkti nėščios moters vaisiui.

- Galvą laikykite toliau nuo suvirinimo metu susidariusių dujų ir dūmų.
- Pasirūpinkite tinkamu darbo vietos vėdinimu (natūraliu arba dirbtiniu).
- Jei vėdinimas nepakankamas, naudokite kaukes ir kvėpavimo aparatus.
- Jei suvirinimo darbus atliekate labai mažose erdvėse, darbus turi prižiūrėti netoliese lauke esantis kolega.
- Vėdinimui nenaudokite deguonies.
- Reguliariai lygindami pavojingų išmetamųjų dujų ir saugos reikalavimuose nurodytų kiekių vertes užtikrinkite, kad dūmų ištraukimo prietaisas veikia tinkamai.
- Dūmų kiekis ir pavojingumo lygis priklauso nuo naudojamo pagrindinio metalo, užpildo metalo ir kitų ruošinių valymui bei riebalų pašalinimui naudojamų medžiagų. Vadovaukitės gamintojo pateiktais bei techniniuose lapuose esančiais nurodymais.
- Suvirinimo darbų neatlikite greta riebalų pašalinimo ar dažymo punktų.
- Dujų balionus laikykite lauke arba gerai vėdinamose vietose.

1.4 Gaisro / sprogimo prevencija

Suvirinimo procesas gali sukelti gaisrą ir (arba) sprogimą.

- Iš darbo vietos ir aplinkinių zonų pašalinkite visas degias ar lengvai užsiliepsnojančias medžiagas ir objektus.
- Degios medžiagos turi būti mažiausiai 11 metrų (35 pėdų) atstumu nuo suvirinimo vietos arba tinkamai apsaugotos.
- Kibirkštys ir įkaitusios dalelės gali nuskrieti gana toli ir pasiekti aplinkines vietas net ir pro mažiausius tarpelius. Ypatingą dėmesį skirkite žmonių ir nuosavybės saugumui užtikrinti.
- Suvirinimo darbų neatlikite ant arba greta slėgio veikiamų talpų.
- Suvirinimo darbų neatlikite ant uždarų talpų ar vamzdžių. Būkite ypač atsargūs suvirindami vamzdžius ar talpas, net jei jos yra atviros, tuščios ir kruopščiai išvalytos. Net ir nedidelis dujų, degalų, alyvos ar panašių medžiagų kiekis gali sukelti sprogimą.
- Suvirinimo darbų neatlikite vietose, kuriose yra sprogių miltelių, dujų ar garų.
- Baigę virinti patikrinkite, ar grandinė, kuria teka elektros srovė, netyčia negali prisiliesti prie kurios nors prie įžeminimo grandinės prijungtos dalies.
- Greta darbo vietos turėkite gesintuvą ar atitinkamų priemonių.

1.5 Prevencinės priemonės naudojant dujų balionus

Inertinių dujų balionuose yra slėgio veikiamų dujų, kurios gali sprogti, jei nebus laikomasi minimalių transportavimo, laikymo ir naudojimo sąlygų.

- Balionus reikia laikyti vertikalioje padėtyje prie sienos ar kitos atraminės konstrukcijos, pritvirtinus tinkamomis priemonėmis, kad nenukristų ar į nieką neatsitrenktų.
- Apsauginės sklendės dangtelį transportavimo, paruošimo eksploatuoti metu ir suvirinimo darbų pabaigoje užsukite.
- Balionų nelaikykite tiesioginiuose saulės spinduliuose, aplinkoje, kurioje būna staigių temperatūros pokyčių, labai aukštoje temperatūroje. Nelaikykite balionų labai aukštoje arba labai žemoje temperatūroje.
- Laikykite balionus toliau nuo atviros liepsnos, elektros lanko, degiklių ar elektrodo ir įkaitusių medžiagų, skriejančių suvirinimo metu į šalis.
- Balionus laikykite toliau nuo suvirinimo grandinių ir elektros grandinių apskritai.
- Atsukdami baliono sklendę galvą laikykite toliau nuo dujų išleidimo angos.
- Baigę suvirinti, baliono sklendę visada užsukite.
- Suvirinimo darbų jokiu būdu neatlikite su slėgio veikiamu dujų balionu.
- Slėgio veikiamo oro baliono jokiu būdu negalima prijungti tiesiai prie mašinos slėgio reduktoriaus. Slėgis gali viršyti reduktoriaus galią ir gali kilti sprogimas.

1.6 Apsauga nuo elektros šoko

Elektros šokas gali mirtinai sužaloti.

- Nelieskite įjungtos suvirinimo sistemos viduje ir išorėje esančių dalių, kuriomis teka elektros srovė (degikliai, pistoletai, įžeminimo kabeliai, elektrodai, vielos, ritinėliai ir ritės yra elektriniu būdu prijungtos prie suvirinimo grandinės).
- Pasirūpinkite, kad sistema aparatas būtų izoliuotas ant sauso pagrindo arba grindų, tinkamai izoliuotų nuo žemės.
- Užtikrinkite, kad sistema yra tinkamai įjungta į lizdą, o maitinimo šaltinyje yra įžeminimo laidininkas.
- Vienu metu nelieskite dviejų degiklių ir dviejų elektrodo laikiklių.
- Jei jaučiate elektros šoką, nedelsdami nutraukite suvirinimo darbus.

1.7 Elektromagnetiniai laukai ir trukdžiai

Srovė, einanti vidiniais ir išoriniais sistemos kabeliais, greta suvirinimo kabelių ir pačios įrangos sukuria elektromagnetinį lauką.

- Elektromagnetiniai laukai daro įtaką ilgalaikį poveikį jutusių žmonių sveikatai (tikslus poveikis iki šiol neaiškus).
- Elektromagnetiniai laukai kenkia kai kuriai įrangai, pavyzdžiui, širdies stimuliatoriams ar klausos aparatams.

Prieš atlikdami lankinio suvirinimo darbus širdies stimuliatorių turintys asmenys privalo pasikonsultuoti su savo gydytoju.

LT

1.7.1 EMS klasifikacija pagal: EN 60974-10/A1:2015.

B klasės

B klasės įranga atitinka elektromagnetinio suderinamumo reikalavimus pramoninėje ir buitinėje aplinkoje, įskaitant gyvenamąsias vietas, į kurias elektros energija tiekiama viešaisiais žemos įtampos elektros paskirstymo tinklais.

A klasės

A klasės įranga neskirta naudoti gyvenamosiose vietose, į kurias elektros energija yra tiekiama žemos įtampos tinklais. Tokiose vietose dėl indukuotųjų bei elektromagnetinių trukdžių elektromagnetinį suderinamumą užtikrinti gali būti sunku.

Daugiau informacijos rasite skyriuje: SPECIFIKACIJŲ PLOKŠTELĖ arba TECHNINĖS SPECIFIKACIJOS.

1.7.2 Montavimas, naudojimas ir vietos tikrinimas

Ši įranga pagaminta pagal suderintojo standarto reikalavimus EN 60974-10/A1:2015 ir yra identifikuojama kaip A klasės įranga. Šį prietaisą gali naudoti tik specialistai pramoninėse aplinkose. Gamintojas neprisiims atsakomybės už pažeidimus, atsiradusius dėl to, kad buvo naudojama namų sąlygomis.

Naudotojas turi išmanyti savo darbą ir būdamas specialistu atsakyti už įrangos montavimą bei naudojimą pagal gamintojo nurodymus. Pastebėjęs elektromagnetinių trukdžių naudotojas privalo pašalinti problemą. Jei reikia, galima kreiptis į gamintoją dėl techninės pagalbos.

Bet kokiu atveju, elektromagnetinių trukdžių problemas būtina pašalinti, kad jos nebekeltų problemų.

Prieš montuodamas šį aparatą naudotojas privalo įvertinti potencialias elektromagnetines problemas, galinčias kilti aplinkinėse vietose, ypač susijusias su greta esančių asmenų sveikata, pavyzdžiui, asmenų, kuriems yra įsodinti širdies stimuliatoriai ar klausos aparatai.

1.7.3 Su kabeliais susijusios atsargumo priemonės

Kad sumažintumėte elektromagnetinių laukų poveikį, laikykitės šių nurodymų:

- Jei įmanoma, kartu sudėkite ir laikykite įžeminimo bei maitinimo kabelius;
- Kabelių jokiu būdu nevyniokite aplink save.
- Nestovėkite tarp įžeminimo ir maitinimo kabelių (abu laikykite vienoje pusėje).
- Kabeliai turi būti kuo trumpesni, sudėti kuo arčiau vienas kito ir nutiesti ant arba palei žemę.
- Įrangą pastatykite šiek tiek toliau nuo suvirinimo vietos.
- Kabelius reikia laikyti atskirai nuo kitų kabelių.

1.7.4 Įžeminimas

Būtina įvertinti visų suvirinimo įrangos bei netoliese esančių metalinių dalių įžeminimą. Įžeminti būtina pagal vietinius reikalavimus.

1.7.5 Ruošinio įžeminimas

Jei dėl elektros saugos arba dėl dydžio ir padėties ruošinys nėra įžemintas, ruošinio įžeminimas padėtų sumažinti emisijas. Labai svarbu, kad įžeminus ruošinį nepadidėtų incidentų naudotojui ar elektros įrangos apgadinimų atvejų. Įžeminti būtina pagal vietinius reikalavimus.

1.7.6 Apsaugojimas

Selektyvusis kitų kabelių ir aplinkui esančios įrangos apsaugojimas gali sumažinti dėl elektromagnetinių trukdžių kylančių problemų riziką.
Specialiais atvejais galima apsaugoti visą suvirinimo įrangą.

1.8 IP apsaugos klasė

IP

IP23S

- Gaubtas, apsaugantis nuo prieigos prie pavojingų dalių ir nuo kietų dalelių, kurių skersmuo yra didesnis nei arba lygus 12,5 mm, patekimo į vidų.
- Gaubtas, apsaugantis nuo lietus 60° kampu.
- Gaubtas, apsaugantis nuo pavojingo įtekančio vandens daromo poveikio, kai įrangos judančios dalys neveikia.

1.9 Atliekų tvarkymas

Elektros įrangos nešalinkite kartu su buitinėmis atliekomis.
Remiantis Europos direktyva 2012/19/ES dėl elektros ir elektroninės įrangos atliekų ir jos papildymais, laikantis nacionalinių įstatymų, elektros įranga, kurios eksploatavimo laikotarpis baigėsi, turi būti surinkta atskirai ir nuvežta į perdirbimo bei šalinimo centrą. Įrangos savininkas, kreipdamasis į vietos administraciją, privalės rasti įgaliotuosius atliekų surinkimo centrus. Laikydamiesi šios Europos direktyvos reikalavimų, tausokite aplinką ir žmonių sveikatą.

» Daugiau informacijos rasite apsilankę svetainėje.

LT

2. MONTAVIMAS

Montavimo darbus privalo atlikti gamintojo įgalioti specialistai.

Montavimo metu užtikrinkite, kad maitinimo šaltinis iš elektros tinklo yra išjungtas.

2.1 Kėlimas, transportavimas ir iškrovimas

- Įranga turi rankeną, kad būtų galima nešti.
- Prie jos nėra pritvirtintų specialių kėlimui skirtų elementų.
- Keldami šakiniu krautuvu būkite atsargūs, kad neapvirstų generatorius.

Tinkamai įvertinkite įrangos svorį (žr. technines specifikacijas).
Pakelto krovinio negabenkite ir nelaikykite virš asmenų ar daiktų.
Įrangos nenumeskite ir nesuspauskite.

2.2 Įrangos padėties nustatymas

Vadovaukitės šiomis taisyklėmis:

- Pasirūpinkite, kad prieiga prie įrangos valdiklių ir jungčių būtų patogi;
- Įrangos nestatykite labai mažose vietose;
- Įrangos nestatykite ant didesnių nei 10° nuolydžių;
- Įrangą statykite sausoje, švarioje ir tinkamai vėdinamoje vietoje;
- saugokite įrangą nuo lietaus ir saulės spindulių.

» Žr. skyriuje „Prevencinės priemonės naudojant dujų balionus“.

2.3 Prijungimas

Mobilūs prietaisai maitinami tik žemos įtampos srove.

2.4 Montavimas

2.4.1 Prijungimas MMA suvirinimo darbams atlikti

Sujungus taip, kaip pavaizduota paveiksle, gaunamas atvirkštinis poliškumas.
Kad poliškumas būtų tiesinis, apkeiskite sujungimus.

(1) **Elektrodo laikiklio žnyplių jungtis**

(2) **Teigiamas maitinimo lizdas (+)**

▸ Prijunkite elektrodo laikiklio žnyplių kabelio jungtį prie teigiamo WF maitinimo šaltinio lizdo (+). Įkiškite kištuką ir pasukite laikrodžio rodyklės kryptimi, kad prisitvirtintų.

LT

1. Įžeminimo žnyplių jungtis
2. Neigiamas maitinimo lizdas (-)

- Įžeminimo spaustuvą prijunkite prie neigiamo maitinimo šaltinio lizdo (-) . Įkiškite kištuką ir pasukite laikrodžio rodyklės kryptimi, kad prisitvirtintų.

2.4.2 Prijungimas MIG/MAG suvirinimo darbams atlikti

1. Maitinimo kabelio
2. Teigiamas maitinimo lizdas (+)
3. Signalinis kabelis
4. Signalinio kabelio įvestis
5. Dujų vamzdis
6. Dujų įmovos / jungties
7. Dujų tiekimo jungtis
8. Aušinimo skysčio jungtis

- Maitinimo kabelį įjunkite į atitinkamą lizdą. Įkiškite kištuką ir pasukite laikrodžio rodyklės kryptimi, kad prisitvirtintų.
- Prie atitinkamos jungties prijunkite signalinį kabelį. Įstatykite jungtį ir apvalią veržlę sukite laikrodžio rodyklės kryptimi tol, kol dalys bus tvirtai sujungtos.
- Dujų žarną prijunkite prie baliono slėgio mažinimo vožtuvo arba dujų tiekimo jungties. Dujų srautą nustatykite nuo 10 iki 30 l/min.
- Vandens vamzdį (mėlynos spalvos) prijunkite prie aušinimo įrenginio išleidimo angos jungties (mėlynos spalvos).
- Vandens vamzdį (raudonos spalvos) prijunkite prie aušinimo įrenginio įleidimo angos jungties (raudonos spalvos).
- Išorinių prietaisų (pvz., RC, RL ir kt.) valdiklio CAN-BUS signalinį kabelį prijunkite prie atitinkamos jungties.

Žr. skyriuje „Montavimo priedai“.

LT

1 **Degiklio jungiamoji detalė**

2 **Jungtis**

- Vandens vamzdį (raudonos spalvos) prijunkite prie aušinimo įrenginio įleidimo angos jungties (raudonos spalvos).
- Vandens vamzdį (mėlynos spalvos) prijunkite prie aušinimo įrenginio išleidimo angos jungties (mėlynos spalvos).
- MIG / MAG degiklį prijunkite prie centrinio adapterio. Įsitikinkite, kad tvirtinimo žiedas tinkamai prisuktas.

1 **Įžeminimo žnyplių jungtis**

2 **Neigiamas maitinimo lizdas (-)**

- Įžeminimo spaustuvą prijunkite prie neigiamo maitinimo šaltinio lizdo (-) . Įkiškite kištuką ir pasukite laikrodžio rodyklės kryptimi, kad prisitvirtintų.

Variklio vieta

1 **Apvalią veržlę**

2 **Frikcinį varžtą**

3 **Vielos tiektuvo ritinėlių svirtį**

- Atidarykite dešinėje esantį šoninį dangtį.
- Patikrinkite, ar ritinėlio griovelis sutampa su norimos naudoti vielos skersmeniu.
- Nuo suklio nusukite apvalią veržlę ir įstatykite vielos ritę.
- Taip pat įstatykite ritės kaištį, įstatykite ritę, pakeiskite apvalios veržlės padėtį ir sureguliuokite frikcinį varžtą.
- Atleiskite vielos tiektuvo ritinėlių svirtį, vielos galą įkišdami į vielos kreiptuvo įrovę ir, perverdami virš ritinėlio, į degiklio jungiamąją detalę. Tiektuvo atramą užfiksuokite ir patikrinkite, ar viela įlindo į ritinėlio griovelį.
- Paspauskite vielos tiekimo mygtuką, kad viela atsidurtų degiklyje.
- Dujų srautą nustatykite nuo 10 iki 30 l/min.

3. SISTEMOS PRISTATYMAS

3.1 Galinis pultas

1. **Dujų jungiamoji detalė**
2. **(CAN-BUS) signalo kabelio įvestis (kabelių pynė)**
3. **Maitinimo kabelio įvestis (kabelių pynė)**
4. **Teigiamas maitinimo lizdas (+)**
   Procesas **MMA:** Elektrodo degiklis prijungimas
5. **Jis gali būti nustatytas dvejose padėtyse - „O“ - išjungta ir „I“ - įjungta.**

3.2 Lizdų skydelis

1. **Degiklio jungiamoji detalė**
   Leidžia prijungti MIG/MAG degiklį.
2. **Išoriniai prietaisai (stumiamo-traukiamo tipo)**
3. **Aušinimo skysčio jungtis**
4. **Signalinio kabelio įvestis**
5. **Išoriniai prietaisai (RC)**

LT

3.3 Priekinis valdymo pultas

1 **Maitinimo LED**

Nurodo, kad įranga yra įjungta į tinklą ir veikia.

2 **Bendrojo aliarmo LED (šviesos diodas)**

Nurodo galima apsauginių prietaisų intervenciją, pavyzdžiui, temperatūros apsaugą.

3 **Suaktyvintos galios LED (šviesos diodas)**

Nurodo, kad įrangos išėjimo angos jungtyse teka įtampa.

4 **7 segmentų langas**

Paleidimo metu parodo bendruosius suvirinimo aparato parametrus, nustatymus, srovės ir įtampos rodmenis ir įspėjimų kodus.

5 **Skystųjų kristalų ekranas**

Paleidimo metu parodo bendruosius suvirinimo aparato parametrus, nustatymus, srovės ir įtampos rodmenis ir įspėjimų kodus.
Vienu metu leidžia peržiūrėti visus veiksmus.

6 **Pagrindinė reguliavimo rankena**

Leidžia įvesti, pasirinkti ir nustatyti suvirinimo parametrus.

7 **Funkcijos klavišas**

Leidžia pasirinkti įvairias sistemos funkcijas:
- Suvirinimo procesas
- Suvirinimo būdai
- Srovės pulsacija
- Grafinis režimas

8 **Suvirinimo programas mygtukas**

Pasirinkus kelis paprastus nustatymus galima nustatyti suvirinimo programą:
- Vielos tipą
- dujų tipas
- Vielos skersmuo

9 **Klavišas „job“**

Leidžia saugoti ir tvarkyti 240 „job“, pritaikomas pagal operatoriaus poreikius.

LT

4. ĮRANGOS NAUDOJIMAS

4.1 Pradinis langas

Siekiant užtikrinti teisingą aparato ir prie jo prijungtų prietaisų veikimą, įjungus, įrenginys atlieką eilę patikrų. Šiame etape taip pat atliekamas dujų patikrinimas, kad būtų įsitikinta, ar dujų tiekimo sistema yra prijungta tinkamai.

4.2 Tikrinimo langas

Atidarius šoninį skydelį (ritės skyrių), suvirinimo darbų atlikti negalima.
Skystųjų kristalų ekrane atsiveria tikrinimo langas.

1. Vielos tiekimas
2. Gāzes tests
3. Vielos tiekimo greitis
4. Šoninis skydelis atidarytas
5. Antraštė

Vielos tiekimas

Leidžia vielą tiekti rankiniu būdu, nenaudojant dujų srauto ir neįjungus maitinimo.
Leidžia pasiruošimo suvirinimui etapuose įstatyti vielą į degiklio movą.

Gāzes tests

Leidžia iš dujų grandinės išvalyti nešvarumus bei atlikti pirminius dujų slėgio parametrų nustatymus neįjungus maitinimo.

Vielos tiekimo greitis

Leidžia reguliuoti vielos tiekimo greitį. (pakrovimo fazės metu).

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

Šoninis skydelis atidarytas

Antraštė

Parodoma svarbi su pasirinktu procesu susijusi informacija.

4.3 „DualFeeder“ langas

Generatorius ir vielos tiektuvas negali būti aktyvūs vienu metu.
Sistema, pagal toliau parodytus režimus pažymi, kuris iš prietaisų aktyvus:

Neaktyvus

- Skystųjų kristalų ekrane (toliau angl. LCD) rodomas nespalvotas langas.

LT

Aktyvus

- Skystųjų kristalų ekrane (toliau angl. LCD) rodomas spalvotas langas.

Perėjimas tarp būsenų aktyvus / neaktyvus

Norint suaktyvinti šiuo metu neaktyvų (nespalvotas LCD) generatorių / vielos tiektuvą, pakanka atlikti bet kokią operaciją valdymo skydelyje arba paspausti pageidaujamo suaktyvinti prietaiso degiklio mygtuką.

Suvirinimo etape perėjimas tarp būsenų nėra galimas.

4.4 Pagrindinis langas

Parodo pagrindinius nustatymus ir leidžia kontroliuoti sistemą ir suvirinimo procesą.

4.5 MMA proceso pagrindinis langas

1. Matavimai
2. Suvirinimo parametrai
3. Funkcijos

Matavimai

Suvirinimo metu skystųjų kristalų ekrane rodoma faktinės srovės ir įtampos matmenys.

1. Suvirinimo srovė
2. Suvirinimo srovė

Suvirinimo parametrai

- Paspaudę kodavimo įrenginio mygtuką pasirinkite reikiamą parametrą.

1. Suvirinimo parametrai
2. Parametro piktograma
3. Parametro vertė
4. Parametro matavimo vienetas
5. VRD (Voltage Reduction Device)
   Įtampos sumažinimo įtaisas
   Parodo, kad kontroliuojamas įrangos įtampa nesant apkrovai.

LT

Funkcijos

Leidžia nustatyti svarbiausias proceso funkcijas bei suvirinimo būdus.

1. Suvirinimo procesas
2. MMA sinergija

Suvirinimo procesas

MMA sinergija

Leidžia nustatyti geriausias lanko dinamines savybes, pasirenkant naudojamo elektrodo tipą.
Pasirinkus tinkamą lanko dinamiką geriausiai išnaudojamas galios šaltinis ir pasiekiami geriausi suvirinimo rezultatai.

Puikios naudojamo elektrodo suvirinimo savybės negarantuojamos.
Suvirinimo savybės priklauso nuo naudojamų medžiagų kokybės, jų išlaikymo, darbo ir suvirinimo sąlygų, įvairių panaudojimo aplinkybių ir kt.

4.6 TIG proceso pagrindinis langas

1. Matavimai
2. Suvirinimo parametrai
3. Funkcijos

Matavimai

Suvirinimo metu skystųjų kristalų ekrane rodoma faktinės srovės ir įtampos matmenys.

1. Suvirinimo srovė
2. Suvirinimo srovė

LT

Suvirinimo parametrai

1. Suvirinimo parametrai
   - Paspaudę kodavimo įrenginio mygtuką pasirinkite reikiamą parametrą.
   - Pasukę kodavimo įrenginį nustatykite pasirinkto parametro vertę.
2. Parametro piktograma
3. Parametro vertė
4. Parametro matavimo vienetas

Funkcijos

Leidžia nustatyti svarbiausias proceso funkcijas bei suvirinimo būdus.

1. Suvirinimo procesas

Suvirinimo procesas

Suvirinimo būdai

Leidžia pasirinkti suvirinimo būdą

2 etapas
2 etape paspaudus mygtuką ima tekėti dujos ir užsidega lankas; mygtuką atleidus, srovė ima mažėti ir nutrūksta; lankui užgesus, pradedamas skaičiuoti apsauginių dujų padavimo laikas po suvirinimo.

4 etapas
4 etape pirmą kartą paspaudus mygtuką ima tekėti dujos, todėl įsijungia apsauginių dujų padavimas prieš suvirinimą; mygtuką atleidus užsidega lankas.

Bilevel
Jei yra du lygiai, suvirinimo įtaisu galima lituoti naudojant anksčiau nustatytas dvi skirtingas sroves. Pirmą kartą paspaudus mygtuką įsijungia apsauginių dujų padavimo prieš suvirinimą laikas, užsidega lankas ir pradedama virinti pagrindine srove. Pirmą kartą atleidus srovė padidinama „I1“. Paspaudus ir atleidus mygtuką pakeičiama į „I2“. Greitai paspaudus ir atleidus mygtuką grįžtama prie „I1“ ir t. t. Jei mygtuką laikysite nuspaudę ilgesnį laiką, srovė ims mažėti ir bus pasiekta kraterio užvirinimo srovė. Atleidus mygtuką lankas užgesinamas, o po suvirinimo dujos ir toliau teka.

4.7 MIG/ MAG proceso pagrindinis langas

Pagrindinis langas

1. Antraštė MIG/MAG
2. Suvirinimo parametrai
3. Funkcijos

LT

Grafinis langas

1. Antraštė MIG/MAG
2. Suvirinimo parametrai
3. Funkcijos

Antraštė MIG/MAG

Parodoma svarbi su pasirinktu procesu susijusi informacija.

Pasirinkta sinergetinė kreivė

1. užpildo metalo tipas
2. Vielos skersmuo
3. dujų tipas

Suvirinimo parametrai

1. Suvirinimo srovė
2. Ruošinio storis
3. Kampinė siūlė "a"
4. Suvirinimo srovė

Suvirinimo parametrai (Pagrindinis langas)

▸ Paspaudę kodavimo įrenginio mygtuką pasirinkite reikiamą parametrą.

1. Suvirinimo parametrai
2. Parametro piktograma
3. Parametro vertė
4. Parametro matavimo vienetas

Suvirinimo parametrai (Grafinis langas)

▸ Paspaudę kodavimo įrenginio mygtuką pasirinkite reikiamą parametrą.

1. Suvirinimo parametrai
2. Parametro piktograma
3. Parametro vertė
4. Parametro matavimo vienetas

LT

Funkcijos

Leidžia nustatyti svarbiausias proceso funkcijas bei suvirinimo būdus.

1. Suvirinimo procesas
2. Suvirinimo būdai
3. Dvigubas impulsinis
4. Peržiūros tipas

Suvirinimo procesas

MIG/MAG standartinis → MIG/MAG impulsinis → MMA → TIG DC

Suvirinimo būdai

Leidžia pasirinkti suvirinimo būdą

2 etapas

Antrame etape paspaudus mygtuką ima tekėti dujos, į vielą ima tekėti įtampa ir viela imama tiekti; mygtuką atleidus, dujų, įtampos ir vielos tiekimas išjungiamas.

4 etapas

Ketvirtame etape pirmą kartą paspaudus mygtuką ima tekėti dujos apsauginių dujų padavimo laiku prieš suvirinimą; atleidus mygtuką į vielą ima tekėti įtampa ir ji imama tiekti. Dar kartą paspaudus mygtuką sustabdomas vielos tiekimas ir prasideda galutinis procesas, kurio metu srovė grįžta prie nulio; galiausiai atleidus mygtuką išjungiamas dujų tiekimas.

Crater filler

Leidžia virinti trimis skirtingais galios lygiais, kuriuos tiesiogiai pasirinkti ir kontroliuoti gali degiklio mygtuką naudojantis suvirintojas.

Pirmą kartą paspaudus mygtuką ima tekėti dujos, į vielą ima tekėti įtampa ir ji imama tiekti nustatytu greičiu (nustatymo metu) ir santykinėmis suvirinimo parametrų sinergetinėmis vertėmis.

Degiklio mygtuką atleidus, automatiškai į pagrindines valdymo pultu nustatytas vertes pasikeičia vielos tiekimo greitis ir santykiniai sinergetiniai parametrai.

Dar kartą paspaudus degiklio mygtuką nustatomi iš anksto numatyti (nustatymo metu) vielos tiekimo greičio ir santykiniai sinergetiniai kraterio užpildymo parametrai.

Atleidus degiklio mygtuką sustabdomas vielos tiekimas ir įjungiamas vielos galo uždeginimo bei apsauginių dujų padavimo laikas po suvirinimo.

Dvigubas impulsinis

Dvigubas impulsinis aktyvus

Dvigubas impulsinis neaktyvus

Peržiūros tipas

Leidžia pakeisti rodymą tarp:

Pagrindinis langas

Grafinis langas

Sinergetinių kreivių langas

Sinergija

Pasirinkus kelis paprastus nustatymus galima nustatyti suvirinimo programą (sinergiją)

LT

Suvirinimo proceso pasirinkimas

- Nuspaudę klavišą ir palaikę nuspaustą bent vieną sekundę įeikite į „sinegrijos“ langą.
- Pasirinkite pageidaujamą procesą, nuspausdami klavišus
- Nuspauskite mygtuką kad pereitumėte prie paskesnio žingsnio.

Suvirinimo procesas

Sinergijos Medžiagos tipas / Dujų tipas pasirinkimo langas

1. Suvirinimo programos (BöhlerArc/UniversalArc)
2. Medžiagos (dujų) pasirinkimas
3. Vielos skersmuo
4. Antraštė
5. Suvirinimo programos

Suvirinimo programos

Leidžia pasirinkti suvirinimo programos

BöhlerArc

UniversalArc

Medžiagos (dujų) pasirinkimas

Leidžia pasirinkti:

- užpildo metalo tipas
- dujų tipas

Vielos skersmuo

Leidžia pasirinkti naudojamos vielos skersmenį (mm).

1. Vielos skersmuo

Antraštė
Parodoma svarbi su pasirinktu procesu susijusi informacija.

PROGRAMOS NĖRA
Nurodo, kad pasirinktos sinergetinio suvirinimo programos nėra arba ji nėra suderinama su kitais sistemos nustatymais.

4.8 Programų langas

Leidžia saugoti ir tvarkyti 240 „job“, pritaikomas pagal operatoriaus poreikius.

Programos (JOB)

1. Funkcijos
2. Parinktas programos numeris
3. Pasirinktos programos pagrindiniai parametrai
4. Pasirinktos programos aprašymas
5. Antraštė

Žr. skyriuje „Pagrindinis langas“

Programos išsaugojimas

- Įeikite į „programos išsaugojimas“ langą nuspaudę klavišą Prog įeikite į „sinegrijos“ langą.

- Sukdami kodavimo įrenginį pasirinkite reikiamą programą (arba tuščią atmintį).

--- Atmintis tuščia

Programa išsaugota

- Paspaudę mygtuką, patvirtinkite procedūrą .
- Paspaudę mygtuką , išsaugokite visus naujausius pasirinktos programos nustatymus. Save.

Įveskite programos aprašymą.

- Pasukę kodavimo įrenginį pasirinkite reikiamą raidę.
- Paspaudę kodavimo įrenginį išsaugokite pasirinktą raidę.
- Paspaudę mygtuką, ištrinkite paskutinę įvestą raidę. .
- Paspaudę mygtuką, patvirtinkite procedūrą .
- Paspaudę mygtuką, patvirtinkite procedūrą Save.

LT

Jei naują programą norite išsaugoti jau užimtoje atminties vietoje, atminties vietai išvalyti reikės atlikti papildomą procedūrą.

- Paspaudę mygtuką, patvirtinkite procedūrą.
- Pasirinktą programą pašalinkite paspaudę mygtuką.
- Toliau tęskite išsaugojimo procedūrą.

Programos nuskaitymas

- Paspaudę mygtuką nuskaitykite pirmąją programą.
- Pasukę kodavimo įrenginį pasirinkite reikiamą programą.
- Paspaudę mygtuką pasirinkite reikiamą programą.

Nuskaitomos tik užimtos atminties vietos, o tuščios - automatiškai praleidžiamos.

Programos atšaukimas

- Pasukę kodavimo įrenginį pasirinkite reikiamą programą.
- Pasirinktą programą pašalinkite paspaudę mygtuką.
- Paspaudę mygtuką, patvirtinkite procedūrą.

- Paspaudę mygtuką, patvirtinkite procedūrą.
- Pasirinktą programą pašalinkite paspaudę mygtuką.

LT

5. SĄRANKA

5.1 Parametrų nustatymas ir nustatymas

Leidžia nustatyti ir keisti įvairius papildomus tikslesnio suvirinimo sistemos valdymo parametrus.
Parametrai rodomi sąrankoje yra susieti su pasirinktu suvirinimo procesu ir turi skaitmeninį kodavimą.

Sąranka

- Bus įvykdyta paspaudus ir laikant nuspaustu kodavimo įrenginio klavišą 5 sekundes.
- Prieiga bus patvirtinta vaizduoklyje užrašu 0.

Reikiamo parametro pasirinkimas ir keitimas

- Kodavimo įrenginį sukite tol, kol pamatysite reikiamo parametro skaitinį kodą.
- Paspaudę mygtuką kodavimo įrenginys galite peržiūrėti pasirinkto parametro vertes ir jas pakeisti.

Sąrankos lango uždarymas

- Kad uždarytumėte pakeitimų langą, dar kartą paspauskite mygtuką kodavimo įrenginys.
- Kad uždarytumėte sąrankos langą, pereikite prie parametro „0“ (išsaugoti ir uždaryti) ir paspauskite kodavimo įrenginys mygtuką
- Paspaudę mygtuką, patvirtinkite procedūrą .
- Norėdami išsaugoti pakeitimus ir išeiti iš sąrankos, nuspauskite klavišą: .

5.1.1 Sąrankos parametrų (MMA) sąrašas

0

Išsaugoti ir uždaryti

Leidžia išsaugoti pakeitimus ir uždaryti sąrankos langą.

1

Nustatymas iš naujo

Leidžia visus parametrus nustatyti kaip numatytuosius.

3

Hot start

MMA suvirinimo metu leidžia reguliuoti trumpalaikio suvirinimo srovės padidėjimo elektrodo uždegimo metu vertę.
Leidžia lanko uždegimo metu reguliuoti suvirinimo srovės padidėjimą. Dėl to paspartinamas darbas.

Bazinis elektrodu

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
1/off	500%	80%

Celiuliozės elektrodu

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
1/off	500%	150%

CrNi elektrodu

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
1/off	500%	100%

Aliuminio elektrodu

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
1/off	500%	120%

Ketaus elektrodu

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
1/off	500%	100%

Rutilinis elektrodas

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
1/off	500%	80%

7

Suvirinimo srovė

Leidžia keisti suvirinimo srovę.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
3 A	Imax	100 A

8

Arc force

MMA suvirinimo metu leidžia reguliuoti lanko galios vertę.
Leidžia reguliuoti energetinę dinaminę reakciją, todėl pagreitėja suvirinimo darbai.
Didinama lanko galios vertė, kad sumažėtų elektrodo prikibimo rizika.

Bazinis elektrodu

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	500%	30%

Celiuliozės elektrodu

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	500%	350%

CrNi elektrodu

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	500%	30%

Aliuminio elektrodu

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	500%	100%

Ketaus elektrodu

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	500%	70%

Rutilinis elektrodas

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	500%	80%

204

Dynamic power control (DPC)

Jis leidžia pasirinkti pageidaujamas V/I charakteristikas.

I=C **Pastovi srovė**

Suvirinimo lanko ilgio padidinimas arba sumažinimas neturi įtakos suvirinimo srovės poreikiui.
Rekomenduojama elektrodui: Bazinis, Rutilas, Rūgštis, Plienas, Ketus

1÷20 **Kritimo savybės su reguliuojamu nuolydžiu**

Pagal 1-20 amperų vienam voltui vertę, padidėjus lanko ilgiui sumažėja suvirinimo srovė (ir atvirkščiai).
Rekomenduojama elektrodui: Celiuliozė, Aliuminis

P=C **Nekintanti galia**

Remiantis šia taisykle, padidėjus lanko ilgiui, sumažėja suvirinimo srovė (ir atvirkščiai): V·I=K
Rekomenduojama elektrodui: Celiuliozė, Aliuminis

312

Lanko atjungimo įtampa

Leidžia nustatyti įtampos vertę, kuriai esant elektros lankas išjungiamas.
Suteikiama galimybė tiksliau nustatyti įvairias veikimo sąlygas.
Kontaktinio suvirinimo atveju, žema lanko atjungimo įtampa sumažėja, o elektrodą traukiant toliau nuo ruošinio lankas užsidega pakartotinai. Dėl to sumažėja taškymasis, degimas ir oksidavimasis.

Lanko atjungimo įtampos jokiu būdu nenustatykite didesnės nei maitinimo šaltinio įtampa, kai nėra apkrovos.

Bazinis elektrodu

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	U0max	57.0 V

Celiuliozės elektrodu

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	U0max	70.0 V

399

Suvirinimo greitis

Leidžia nustatyti suvirinimo greitį.
Default cm/min: atskaitos greitis rankinio suvirinimo atveju.
Sin.: Sinergetinę vertę

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
2 cm/min	200 cm/min	15 cm/min

LT

500 Mašinos nustatymai

Leidžia pasirinkti reikiamą grafinę sąsają.
Leidžia pasiekti aukštesnius sąrankos lygius.
Žr. skyriuje "Sąsajos pritaikymas pagal savo poreikius (Set up 500)"

Vertė	Pasirinktas lygis
USER	Naudotojas
SERV	Service
vaBW	vaBW

Vertė	Naudotojo sąsaja
XE	Režimas pradedantiesiems
XA	Režimas pažengusiems
XP	Režimas profesionalams

551 Lock/unlock

Leidžia užrakinti pulto valdiklius ir įvesti apsaugos kodą.
Žr. skyriuje "Lock/unlock (Set up 551)".

552 Zirzeklio tonas

Leidžia keisti zirzeklio toną.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	10	10

601 Reguliavimo žingsnis

Leidžia parametrą keisti tokiu žingsniu, kokį nustatė operatorius.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
1	Imax	1

602 Išorinis parametras 2

Leidžia valdyti išorinį parametrą 2 (mažiausia vertė, didžiausia vertė, numatytoji vertė, pasirinktas parametras).

705 Grandinės varžos kalibravimas

Leidžia atlinkti įrangos kalibravimą.
Žr. skyriuje "Grandinės varžos kalibravimas (set up 705)".

751 Srovės rodmuo

Leidžia peržiūrėti faktinę suvirinimo srovės vertę.

752 Įtampos rodmuo

Leidžia peržiūrėti faktinę suvirinimo įtampos vertę.

768 Tiekiamosios šiluminės galios matavimas

Leidžia nuskaityti suvirinant tiekiamos šiluminės galios matavimų vertę.

801 Apsaugos ribos

Leidžia nustatyti įspėjimo ribas ir apsaugos ribas.
Leidžia suvirinimo procesą kontroliuoti pagrindiniams išmatuojamiems parametrams nustačius įspėjamąsias ribas ir apsaugos ribas.
Leidžia tiksliai valdyti įvairius suvirinimo etapus.

854 Šlifavimo įjungimas

Leidžia nustatyti generatorių kaip konkrečių šlifavimo įrankių „maitinimo šaltinį“.

Vertė	Numatytoji vertė	Skambinimo funkcija
išjungtas	X	neaktyvu
12÷80 V	-	Šlifavimo maitinimas

5.1.2 „Set up“ (TIG) parametrų sąrašas

0

Išsaugoti ir uždaryti

Leidžia išsaugoti pakeitimus ir uždaryti sąrankos langą.

1

Nustatymas iš naujo

Leidžia visus parametrus nustatyti kaip numatytuosius.

7

Suvirinimo srovė

Leidžia keisti suvirinimo srovę.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
3 A	Imax	100 A

399

Suvirinimo greitis

Leidžia nustatyti suvirinimo greitį.
Default cm/min: atskaitos greitis rankinio suvirinimo atveju.
Sin.: Sinergetinę vertę

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
2 cm/min	200 cm/min	10 cm/min

500

Mašinos nustatymai

Leidžia pasirinkti reikiamą grafinę sąsają.
Leidžia pasiekti aukštesnius sąrankos lygius.
Žr. skyriuje "Sąsajos pritaikymas pagal savo poreikius (Set up 500)"

Vertė	Pasirinktas lygis
USER	Naudotojas
SERV	Service
vaBW	vaBW

Vertė	Naudotojo sąsaja
XE	Režimas pradedantiesiems
XA	Režimas pažengusiems
XP	Režimas profesionalams

551

Lock/unlock

Leidžia užrakinti pulto valdiklius ir įvesti apsaugos kodą.
Žr. skyriuje "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Zirzeklio tonas

Leidžia keisti zirzeklio toną.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	10	10

601

Reguliavimo žingsnis

Leidžia parametrą keisti tokiu žingsniu, kokį nustatė operatorius.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
1	Imax	1

602

Išorinis parametras CH1, CH2, CH3, CH4

Leidžia valdyti išorinį parametrą 1, 2, 3, 4 (mažiausia vertė, didžiausia vertė, numatytoji vertė, pasirinktas parametras).
Žr. skyriuje "Išorinių valdiklių valdymas (Set up 602)".

705

Grandinės varžos kalibravimas

Leidžia atlinkti įrangos kalibravimą.
Žr. skyriuje "Grandinės varžos kalibravimas (set up 705)".

LT

751

Srovės rodmuo

Leidžia peržiūrėti faktinę suvirinimo srovės vertę.

752

Įtampos rodmuo

Leidžia peržiūrėti faktinę suvirinimo įtampos vertę.

758

Roboto judėjimo greitis

Parodo roboto arba automatizuoto prietaiso peties judėjimo greitį.

768

Tiekiamosios šiluminės galios matavimas

Leidžia nuskaityti suvirinant tiekiamos šiluminės galios matavimų vertę.

801

Apsaugos ribos

Leidžia nustatyti įspėjimo ribas ir apsaugos ribas.
Leidžia suvirinimo procesą kontroliuoti pagrindiniams išmatuojamiems parametrams nustačius įspėjamąsias ribas ir apsaugos ribas.
Leidžia tiksliai valdyti įvairius suvirinimo etapus.

854

Šlifavimo įjungimas

Leidžia nustatyti generatorių kaip konkrečių šlifavimo įrankių „maitinimo šaltinį“.

Vertė	Numatytoji vertė	Skambinimo funkcija
išjungtas	X	neaktyvu
12÷80 V	-	Šlifavimo maitinimas

5.1.3 „Set up“ (MIG / MAG) parametrų sąrašas

0

Išsaugoti ir uždaryti

Leidžia išsaugoti pakeitimus ir uždaryti sąrankos langą.

1

Nustatymas iš naujo

Leidžia visus parametrus nustatyti kaip numatytuosius.

2

Suvirinimo programas

MIG/MAG standartinis:

Nustačius suvirinamos medžiagos tipą leidžia pasirinkti rankinį „MIG Off“ (Off) arba sinergetinį „MIG (6)“ (6) procesą.

MIG/MAG impulsinis:

Nustačius suvirinamos medžiagos tipą leidžia pasirinkti sinergetinį „MIG (6)“ (6) procesą.
Leidžia pasirinkti „CC/CV“ procesą.
Žr. skyriuje "Priekinis valdymo pultas".

3

Vielos tiekimo greitis

Leidžia reguliuoti vielos tiekimo greitį.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4

Srovė

Leidžia keisti suvirinimo srovę.

Minimumas	Maksimumas
3 A	Imax

LT

5

Ruošinio storis

Leidžia nustatyti suvirinamos dalies storį.
Reguliuojant suvirinamą dalį leidžia nustatyti sistemą.

6

Kampinė siūlė "a"

Leidžia nustatyti kampinės siūlės gylį.

7

Įtampa - Lanko ilgį

Leidžia nustatyti lanko įtampą.
Suvirinimo metu leidžia nustatyti lanko ilgį.
Aukšta įtampa = ilgas lankas
Per mažos įtampos įspėjimas = trumpas lankas

Sinergetinis režimas

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
-5.0	+5.0	0/syn

rankinis suvirinimas

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10

Apsauginių dujų padavimo laikas prieš suvirinimą

Leidžia nustatyti ir sureguliuoti dujų srautą prieš uždegant lanką.
Leidžia degiklį pripildyti dujų ir paruošti aplinką suvirinimui.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	99.9 s	0.1 s

11

Soft start

Leidžia nustatyti vielos tiekimo greitį iki uždegant lanką.
Leidžia uždegti mažesniu greičiu, todėl procesas vyksta sklandžiau ir mažiau taškantis.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
10 %	100 %	50 %

12

Variklio greičio mažėjimas

Leidžia palaipsniui pereiti nuo uždegimo vielos greičio prie suvirinimo vielos greičio.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	1.0 s	0/išjungtas

15

Burn back

Leidžia reguliuoti vielos degimo laiką, neleidžiant prikibti suvirinimo pabaigoje.
Leidžia reguliuoti vielos dalių už degiklio ilgį.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
-2.00	+2.00	0/syn

16

Apsauginių dujų padavimo laikas po suvirinimo

Leidžia nustatyti ir sureguliuoti dujų tekėjimą suvirinimo pabaigoje.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	99.9 s	2.0 s

19 Duty cycle (dvigubas impulsinis)

Nustatomas laikas, kurį veiks kraterio užvirinimo srovė.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
10 %	90 %	50 %

20 Dvigubas impulsinis

Leidžia reguliuoti pulsacijos amplitudę.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0 %	100 %	±25 %

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0.5 m/min	22 m/min	2.5 m/min

21 Impulsinis dažnis (dvigubas impulsinis)

Leidžia reguliuoti ciklą, t. y. impulsų pasikartojimo ciklą.
Leidžia reguliuoti impulso dažnį.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0.1 Hz	5.0 Hz	2.0 Hz

22 Papildoma įtampa (dvigubas impulsinis)

Leidžia reguliuoti papildomą pulsacijos įtampą.
Dėl to įvairių pulsacijos etapų metu padidėja lanko stabilumas.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
-5.0	+5.0	0/syn

23 Impulso kitimas (dvigubas impulsinis)

Impulsinio suvirinimo metu leidžia nustatyto kitimo laiką.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
1 %	100 %	50 %

24 Bilevel (4T - crater filler)

Dviejų lygių suvirinimo režime leidžia nustatyti papildomos vielos tiekimo greitį.

Jei dabar mygtukas bus greitai paspaustas ir atleistas, bus galima naudoti “ Φ_2”.

Dar kartą greitai paspaudus ir atleidus, vėl bus naudojamas “ Φ ” ir t. t.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
1 %	200 %	0/išjungtas

25 Pradinis padidėjimas

Pirmame kraterio užpildymo etape leidžia nustatyti vielos tiekimo greičio vertę.
Kai medžiagai (dar neįkaitusiai) reikia daugiau karščio, kad pradėtų tolygiai lydytis, leidžia padidinti į ruošinį tekančią energiją.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
20 %	200 %	120 %

26 Crater filler

Siūlės užbaigimo etape leidžia nustatyti vielos tiekimo greičio vertę.
Kai medžiaga jau yra labai įkaitusi leidžia sumažinti į ruošinį tiekiamą energiją, todėl sumažėja nepageidautinų deformacijų rizika.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
20 %	200 %	80 %

27

Pirminis didinimo laikas

Leidžia nustatyti pirminį didinimo laiką.
Leidžia automatizuoti kraterio užpildymo funkciją.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0.1 s	99.9 s	0/išjungtas

28

Kraterio užpildymo laikas

Leidžia nustatyti kraterio užpildymo laiką.
Leidžia automatizuoti kraterio užpildymo funkciją.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0.1 s	99.9 s	0/išjungtas

30

Kontaktinis suvirinimas

Leidžia įjungti kontaktinio suvirinimo procesą ir nustatyti suvirinimo trukmę.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0.1 s	99.9 s	0/išjungtas

31

Pauzės taškas

Leidžia įjungti „pauzės taško“ procesą ir nustatyti pauzės tarp vieno suvirinimo iki kito trukmę.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0.1 s	99.9 s	0/išjungtas

32

Papildoma įtampa (MIG dviejų lygių)

Leidžia reguliuoti papildomą pulsacijos įtampą.
Dėl to įvairių pulsacijos etapų metu padidėja lanko stabilumas.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
-5.0	+5.0	0/syn

33

Papildomas induktyvumas (MIG dviejų lygių)

Leidžia reguliuoti papildomo pulsacijos lygio induktyvumą.
Leidžia greičiau arba lėčiau uždegti lanką, kad būtų kompensuoti suvirintojo judesiai ir natūralus suvirinimo nestabilumas.
Mažas induktyvumas = greitai užsidegantis lankas (daugiau taškymosi).
Didelis induktyvumas = lėčiau užsidegantis lankas (mažiau taškymosi).

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
-30	+30	0/syn

34

Pradinis didėjimo mažėjimas

Leidžia sklandžiai pereiti nuo pradinio vielos padavimo greičio prie suvirinimo vielos padavimo greičio.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0 s	10 s	0/išjungtas

35

Kraterio užpildymo greičio mažėjimas

Leidžia palaipsniui pereiti nuo suvirinimo vielos tiekimo greičio prie kraterio užpildymui skirtos vielos tiekimo greičio.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0 s	10 s	0/išjungtas

LT

202 Induktyvumas

Leidžia elektroniniu būdu reguliuoti suvirinimo grandinės nuoseklųjį induktyvumą.
Leidžia greičiau arba lėčiau uždegti lanką, kad būtų kompensuoti suvirintojo judesiai ir natūralus suvirinimo nestabilumas.
Mažas induktyvumas = greitai užsidegantis lankas (daugiau taškymosi).
Didelis induktyvumas = lėčiau užsidegantis lankas (mažiau taškymosi).

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
-30	+30	0/syn

331 Kompensuota vidutinė įtampa

Leidžia nustatyti suvirinimo įtampą.

398 Pavyzdinė judėjimo greičio vertė

Pavyzdinė visų suvirinimo procesų vertė
Degiklio judėjimo vertė, kuria remiasi sistema, kai reikia apskaičiuoti suvirinimo parametrus

399 Suvirinimo greitis

Leidžia nustatyti suvirinimo greitį.
Default cm/min: atskaitos greitis rankinio suvirinimo atveju.
Sin.: Sinergetinę vertę

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
syn min	syn max	35 cm/min

500 Mašinos nustatymai

Leidžia pasirinkti reikiamą grafinę sąsają.
Leidžia pasiekti aukštesnius sąrankos lygius.
Žr. skyriuje "Sąsajos pritaikymas pagal savo poreikius (Set up 500)"

Vertė	Pasirinktas lygis
USER	Naudotojas
SERV	Service
vaBW	vaBW

Vertė	Naudotojo sąsaja
XE	Režimas pradedantiesiems
XA	Režimas pažengusiems
XP	Režimas profesionalams

551 Lock/unlock

Leidžia užrakinti pulto valdiklius ir įvesti apsaugos kodą.
Žr. skyriuje "Lock/unlock (Set up 551)".

552 Zirzeklio tonas

Leidžia keisti zirzeklio toną.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	10	10

601 Reguliavimo žingsnis

Leidžia parametrą keisti tokiu žingsniu, kokį nustatė operatorius.
Funkcionalumas valdomas degiklio aukštyn / žemyn mygtuku.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
1	Imax	1

602 Išorinis parametras CH1, CH2, CH3, CH4

Leidžia valdyti išorinį parametrą 1, 2, 3, 4 (mažiausia vertė, didžiausia vertė, numatytoji vertė, pasirinktas parametras).
Žr. skyriuje "Išorinių valdiklių valdymas (Set up 602)".

606

U/D degiklis

Leidžia valdyti išorinį parametrą (U/D).

Vertė	Numatytoji vertė	Skambinimo funkcija
0/išjungtas	-	išjungtas
1/I1	X	Srovė
	-	Programos nuskaitymas

612

„DgMig“ degiklio nustatymai

Leidžia valdyti skaitmeninio degiklio kanalus.

Vertė	Numatytoji vertė	Skambinimo funkcija
0/išjungtas	-	išjungtas
1/I1	-	Srovė
2/	-	Programos nuskaitymas
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

653

Vielos tiekimo greitis

Leidžia reguliuoti vielos tiekimo greitį. (pakrovimo fazės metu).

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

705

Grandinės varžos kalibravimas

Leidžia atlinkti įrangos kalibravimą.
Žr. skyriuje "Grandinės varžos kalibravimas (set up 705)".

751

Srovės rodmuo

Leidžia peržiūrėti faktinę suvirinimo srovės vertę.

752

Įtampos rodmuo

Leidžia peržiūrėti faktinę suvirinimo įtampos vertę.

757

Vielos tiekimo greitis

Parodo variklio kodavimo įrenginio 1 vertę.

758

Roboto judėjimo greitis

Parodo roboto arba automatizuoto prietaiso peties judėjimo greitį.

760

Srovės rodmuo (1 variklis)

Leidžia peržiūrėti faktinę srovės vertę (1 variklis).

770

Sankaupų lygio matas

Parodo sankaupų lygio matą.

LT

801 **Apsaugos ribos**

Leidžia nustatyti įspėjimo ribas ir apsaugos ribas.
Leidžia suvirinimo procesą kontroliuoti pagrindiniams išmatuojamiems parametrams nustačius įspėjamąsias ribas ir apsaugos ribas.
Leidžia tiksliai valdyti įvairius suvirinimo etapus.

854 **Šlifavimo įjungimas**

Leidžia nustatyti generatorių kaip konkrečių šlifavimo įrankių „maitinimo šaltinį“.

Vertė	Numatytoji vertė	Skambinimo funkcija
išjungtas	X	neaktyvu
12÷80 V	-	Šlifavimo maitinimas

5.2 Ypatingos parametrų naudojimo procedūros

5.2.1 7 segmentų lango pritaikymas pagal asmeninius poreikius

Leidžia nuolat rodyti parametro vertę 7 segmentų vaizduoklyje.

- Paspaudę ir mažiausiai 5 sekundes palaikę kodavimo įrenginio mygtuką atverkite sąrankos langą.
- Pasukę kodavimo įrenginį pasirinkite reikiamą parametrą.
- Paspaudę mygtuką, pasirinktą parametrą išsaugokite 7 segmentų lange 35.7.
- Paspaudę mygtuką išsaugokite ir uždarykite atvertą langą Save & Exit.

5.2.2 Sąsajos pritaikymas pagal savo poreikius (Set up 500)

Leidžia pagal savo poreikius pritaikyti pagrindinio meniu parametrus.

500 **Mašinos nustatymai**

Leidžia pasirinkti reikiamą grafinę sąsają.

Vertė	Naudotojo sąsaja
XE	Režimas pradedantiesiems
XA	Režimas pažengusiems
XP	Režimas profesionalams

XE REŽIMAS

MMA	
Suvirinimo parametrai	I
TIG	
Suvirinimo parametrai	I
Funkcijos	
MIG/MAG	
Suvirinimo parametrai	
Funkcijos	

LT

XA REŽIMAS

MMA	
Suvirinimo parametrai	
Funkcijos	Std, Cls, CrNi, Al, Cast Iron

TIG	
Suvirinimo parametrai	
Funkcijos	

MIG/MAG	
Suvirinimo parametrai	
Funkcijos	

XP REŽIMAS

MMA	
Suvirinimo parametrai	
Funkcijos	Std, Cls, CrNi, Al, Cast Iron

TIG	
Suvirinimo parametrai	
Funkcijos	

MIG/MAG	
Suvirinimo parametrai	
Funkcijos	

LT

5.2.3 Lock/unlock (Set up 551)

Leidžia užrakinti pulto valdiklius ir įvesti apsaugos kodą.

Parametro pasirinkimas

- Paspaudę ir mažiausiai 5 sekundes palaikę kodavimo įrenginio mygtuką atverkite sąrankos langą.
- Pasirinkite reikiamą parametrą (551).
- Paspaudę kodavimo įrenginio mygtuką sureguliuokite pasirinktą parametrą.

Slaptažodžio nustatymas

- Pasukę kodavimo įrenginį įveskite skaitinį kodą (slaptažodį).
- Patvirtinkite operaciją nuspausdami kodavimo įrenginio klavišą.
- Paspaudę mygtuką, patvirtinkite procedūrą .
- Norėdami išsaugoti pakeitimus, nuspauskite mygtuką: .

Valdymo pulto funkcijos

Bandant užrakintu valdymo pultu atlikti kokius nors veiksmus, atsiveria specialus langas.

- Pulto funkcijas laikinai (5 minutes) naudoti galite pasukę kodavimo įrenginio rankenėlę ir įvedę teisingą slaptažodį.
- Patvirtinkite operaciją nuspausdami kodavimo įrenginio klavišą.
- Valdymo pultą visam laikui atrakinti galite atvėrę sąrankos langą (vadovaukitės aukščiau pateiktais nurodymais) ir išjungę 551 parametrą.
- Patvirtinkite operaciją nuspausdami kodavimo įrenginio klavišą.
- Norėdami išsaugoti pakeitimus, nuspauskite mygtuką: .

5.2.4 Išorinių valdiklių valdymas (Set up 602)

Leidžia valdyti išorinį parametrą 2 (mažiausia vertė, didžiausia vertė, numatytoji vertė, pasirinktas parametras).

Parametro pasirinkimas

- Paspaudę ir mažiausiai 5 sekundes palaikę kodavimo įrenginio mygtuką atverkite sąrankos langą.
- Pasirinkite reikiamą parametrą (602).
- Paspaudę kodavimo įrenginio mygtuką atverkite „išorinių valdiklių valdymo“ langą.

Išorinių valdiklių valdymas

- Paspaudę mygtuką pasirinkite reikiamą RC nuotolinio valdymo pulto išvestį (CH1, CH2, CH3, CH4). CH1
- Paspaudę kodavimo įrenginio mygtuką pasirinkite reikiamą parametrą (min. ir maks. parametrą).
- Pasukę kodavimo įrenginį nustatykite reikiamą parametrą (min. ir maks. parametrą).
- Norėdami išsaugoti pakeitimus, nuspauskite mygtuką: .
- Paspaudę mygtuką, patvirtinkite procedūrą .

5.2.5 Grandinės varžos kalibravimas (set up 705)

Parametro pasirinkimas

- Paspaudę ir mažiausiai 5 sekundes palaikę kodavimo įrenginio mygtuką atverkite sąrankos langą.
- Pasirinkite reikiamą parametrą (705).
- Paspaudę kodavimo įrenginio mygtuką sureguliuokite pasirinktą parametrą.

LT

Kalibravimas

- Nuimkite dangtelį, kad uždėtumėte esamo degiklio purkštuko laikiklio antgalį. (MIG/MAG)
- Vielinio kreiptuvo galą įstatykite į ruošiniui skirtą elektros kontaktą. (MIG/MAG)
- Vielinio volframo elektrodas į ruošiniui skirtą elektros kontaktą. (TIG)
- Sujunkite elektrodo laikiklio degiklį ir suvirinamą detalę. (MMA)
- Norėdami pradėti procedūrą, paspauskite ▷ (arba degiklio spragtuką) mygtuką.
- Neatleiskite bent vieną sekundę.
- Vaizduoklyje rodoma vertė bus atnaujinta baigus kalibravimą.
- Paspaudę mygtuką, patvirtinkite procedūrą Save.
- Paspaudę mygtuką, patvirtinkite procedūrą ↺.
- Norėdami išsaugoti pakeitimus ir išeiti iš sąrankos, nuspauskite klavišą: Save & Exit.

5.2.6 Apsaugos ribos (Set up 801)

Leidžia nustatyti įspėjimo ribas ir apsaugos ribas.
Leidžia suvirinimo procesą kontroliuoti pagrindiniams išmatuojamiems parametrams nustačius įspėjamąsias ribas ir apsaugos ribas.
Leidžia tiksliai valdyti įvairius suvirinimo etapus.
Žr. skyriuje "Apsaugos ribos (Set up 801)".

Dėmesio ribos	MIN	MAX	Apsaugos ribos	MIN	MAX

Suvirinimo srovė	Suvirinimo srovė
Dujų srauto rodmuo	Roboto judėjimo greitis
Srovės rodmuo (1 variklis)	Srovės rodmuo (2 variklis)
Aušalo srauto rodmuo	Vielos tiekimo greitis
Aušalo temperatūros rodmuo	

Parametro pasirinkimas

- Paspaudę ir mažiausiai 5 sekundes palaikę kodavimo įrenginio mygtuką atverkite sąrankos langą.
- Pasirinkite reikiamą parametrą (801).
- Paspaudę kodavimo įrenginio mygtuką atverkite „apsaugos ribų“ langą.

Parametro pasirinkimas

- Paspaudę mygtuką pasirinkite reikiamą parametrą CH1.
- Paspaudę mygtuką pasirinkite apsaugos ribų nustatymo būdą A⇄%.

A⇄% **Mašinos nustatymai**

A/V Absoliučioji vertė

% Procentinė vertė

LT

Priežiūros ribų nustatymai

1. Įspėjamųjų ribų eilutė
2. Įspėjimų eilutė
3. Minimalių lygių stulpelis
4. Maksimalių lygių stulpelis

- Paspaudę kodavimo įrenginio mygtuką pasirinkite reikiamą laukelį (pasirinktas laukelis parodomas atvirkštinio kontrasto spalvomis).
- Pasukę kodavimo įrenginį sureguliuokite pasirinktą ribą.
- Norėdami išsaugoti pakeitimus, nuspauskite mygtuką: Save.

Viršijus vieną iš įspėjamųjų ribų valdymo pulte įsijungia vaizdinis signalas.

Viršijus vieną iš įspėjamųjų ribų valdymo pulte įsijungia vaizdinis signalas ir iškart sustabdomos visos suvirinimo procedūros.

6. PRIEDAI

RC rinkinys
73.11.015

Stumiamo-traukiamo tipo rinkinys
73.11.012

Vielos tiektuvo didelių ratų rinkinys
73.10.073

Vielos tiektuvo mažų ratų rinkinys
73.10.074

MIG/MAG degiklio atraminis rinkinys
73.12.039

Žr. skyriuje „Montavimo rinkinys / priedai“.

7. TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

Kasdieninę sistemos priežiūrą būtina atlikti pagal gamintojo nurodymus. Jei įranga veikia, visas prieigas ir eksploatacines dureles bei dangčius reikia uždaryti ir užrakinti. Sistemų niekaip nemodifikuokite. Neleiskite, kad greta vėdinimo bokštelių ir ant jų kauptųsi dulkės.

Visus techninės priežiūros darbus gali atlikti tik kvalifikuotas personalas. Jei sistemos dalis remontuos ar keis neįgalioti darbuotojais, nutrūks gaminio garantijos galiojimas. Visus sistemos dalių remonto ar keitimo darbus atlikti gali tik kvalifikuotas personalas.

Prieš atlikdami darbus atjunkite maitinimą!

7.1 Atlikite šias reguliarias maitinimo šaltinio patikras

Žemo slėgio suslėgtojo oro srove ir minkštais šepečiais išvalykite maitinimo šaltinio vidų; Patikrinkite elektros jungtis ir visus jungiamuosius kabelius.

7.2 Atsakomybė

Nesilaikant techninės priežiūros nurodymų nutrūksta visų garantijų galiojimas ir gamintojas atsisako įsipareigojimo prisiimti bet kokią atsakomybę. Gamintojas neprisiims atsakomybės, jei naudotojas nesilaikys šių nurodymų. Kilus abejonėms ir (arba) problemoms nedvejodami kreipkitės į artimiausią klientų aptarnavimo centrą.

8. ĮSPĖJIMŲ KODAI

ALIARMAS

Suveikus aliarmui arba viršijus apsauginę kritinę ribą, valdymo skydelyje vizualizuojamas signalinis pranešimas ir litavimo operacijos nedelsiant užblokuojamos.

DĖMESIO

Priežiūros ribos nepaisymas, suaktyviną įrangos vizualinį aliarmą, kuris sustabdo visas valdymo skydelyje esančių komandų vykdymą, bet leidžia tęsti suvirinimo operacijas.

Toliau pateikiami visi, su įranga susiję aliarmai ir apsauginės kritinės ribos.

E01	Pavojingas įkaitimas	E02	Pavojingas įkaitimas
E05	Viršsrovė	E07	Vielos tiektuvo variklio maitinimo sistemos anomalija
E08	Užblokuotas variklis	E10	Jėgos modulio viršsrovė (Inverter)
E12.1	Ryšio klaida WF1	E13	Ryšio klaida (FP)
E14.xx	Negaliojanti programa klaidos, nurodančios pašalinto „job“ numerį pokodis	E15	Negaliojanti programa
E16.1	Ryšio klaida RI 1000/2000/3000 (CAN bus)	E16.2	Ryšio klaida RI 3000 (Modbus)
E16.3	Ryšio klaida RI 1000/2000	E19.1	Klaida įrengimo konfigūracija
E19.11	Klaida įrengimo konfigūracija (WF)	E23	Suvirinimo programų nėra
E27	Gedimas duomenų saugojime (RTC)	E30	Ryšio klaida (H.F.)
E33.1	Klaida įrengimo konfigūracija (LCD 3.5")	E33.2	Klaida įrengimo konfigūracija (LCD 4.7")
E33.3	Ryšio klaida (ACTIVATION KEY)	E40	Įrangos maitinimo anomalija

LT

E43	Aušinimo skysčio trūkumas
E44	Dujų trūkumas
E49	Avarinės situacijos jungiklis (Automatika ir robotų technika)
E50	Prilipusi viela (Automatika ir robotų technika)
E51	Nepalaikomi nustatymai (Automatika ir robotų technika)
E52	Apsauga nuo susidūrimų (Automatika ir robotų technika)
E53	Išorinio srauto jungiklio klaida (Automatika ir robotų technika)
E54	Viršytas srovės lygis (Žemiausias apribojimas)
E55	Viršytas srovės lygis (Aukščiausias apribojimas)
E56	Viršytas įtampos lygis (Žemiausias apribojimas)
E57	Viršytas įtampos lygis (Aukščiausias apribojimas)
E58	Viršytas dujų srauto lygis (Žemiausias apribojimas)
E59	Viršytas dujų srauto lygis (Aukščiausias apribojimas)
E62	Viršytas srovės lygis (Žemiausias apribojimas)
E63	Viršytas srovės lygis (Aukščiausias apribojimas)
E64	Viršytas įtampos lygis (Žemiausias apribojimas)
E65	Viršytas įtampos lygis (Aukščiausias apribojimas)
E66	Viršytas dujų srauto lygis (Žemiausias apribojimas)
E67	Viršytas dujų srauto lygis (Aukščiausias apribojimas)
E71	Aušinimo skysčio pavojingas įkaitimas
E74	Viršytas 1 variklio srovės lygis
E76	Viršytas aušinimo skysčio srauto lygis
E77	Viršytas aušinimo skysčio temperatūros lygis
E78	Vykdoma techninė priežiūra (Automatika ir robotų technika)
E80	Vielos nepakankamumas (wire end)
E82	Ryšio klaida (WU)
E99.2	Sistemos konfigūracijos įspėjimas (inverter)
E99.3	Sistemos konfigūracijos įspėjimas (FP)
E99.4	Sistemos konfigūracijos įspėjimas (FP)
E99.5	Sistemos konfigūracijos įspėjimas (FP)
E99.6	Sistemos konfigūracijos įspėjimas
E99.7	Sistemos konfigūracijos įspėjimas
E99.11	Gedimas duomenų saugojime

9. GEDIMŲ ŠALINIMAS

Vielos tiektuvo gedimas

Priežastis	Sprendimas
» Sugedęs degiklio įjungimo mygtukas.	» Pakeiskite sugedusią dalį. » Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą.
» Netinkami arba nusidėvėję velenėliai.	» Pakeiskite velenėlius.
» Sugedęs vielos tiektuvas.	» Pakeiskite sugedusią dalį. » Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą.
» Pažeistas degiklio įdėklas.	» Pakeiskite sugedusią dalį. » Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą.
» Į vielos tiektuvą netiekiama elektros srovė.	» Patikrinkite prijungimą prie maitinimo šaltinio. » Perskaitykite skyrių „Jungtys“. » Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą.
» Viela ant ritės susipainiojusi.	» Išpainiokite vielą arba pakeiskite vielos ritę.
» Išsilydęs degiklio antgalis (viela užstrigusi).	» Pakeiskite sugedusią dalį.

Netinkamas vielos tiekimas

Priežastis	Sprendimas
» Sugedęs degiklio įjungimo mygtukas.	» Pakeiskite sugedusią dalį. » Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą.
» Netinkami arba nusidėvėję velenėliai.	» Pakeiskite velenėlius.
» Sugedęs vielos tiektuvas.	» Pakeiskite sugedusią dalį. » Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą.
» Pažeistas degiklio įdėklas.	» Pakeiskite sugedusią dalį. » Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą.
» Netinkamas suklio sukabinimas arba netinkamai sureguliuoti ritinėlių fiksavimo įtaisai.	» Atleiskite sankabą. » Padidinkite ritinėlių fiksavimo slėgį.

Šlakų priemaišos

Priežastis	Sprendimas
» Nešvara.	» Prieš suvirindami ruošinius kruopščiai nuvalykite.
» Per didelio skersmens elektrodas.	» Naudokite mažesnio skersmens elektrodą.
» Netinkamai paruoštas kraštas.	» Pagilinkite griovelius.
» Netinkamas suvirinimo režimas.	» Sumažinkite atstumą nuo elektrodo iki ruošinio. » Suvirindami judinkite tolygiai.

LT

Volframo priemaišos

Priežastis	Sprendimas
» Netinkami suvirinimo parametrai.	» Sumažinkite suvirinimo įtampą. » Naudokite didesnio diametro elektrodą.
» Netinkamas elektrodas.	» Visada naudokite kokybiškas medžiagas ir produktus. » Atsargiai pasmailinkite elektrodą.
» Netinkamas suvirinimo režimas.	» Venkite elektrodo ir suvirinimo siūlės kontakto.

Pūslės

Priežastis	Sprendimas
» Nepakanka apsauginių dujų.	» Sureguliuokite dujų srautą. » Patikrinkite, ar degiklio sklaidytuvas ir dujų antgalis yra geros būklės.

Prikibimas

Priežastis	Sprendimas
» Netinkamo ilgio lankas.	» Padidinkite atstumą nuo elektrodo iki ruošinio. » Padidinkite suvirinimo įtampą.
» Netinkami suvirinimo parametrai.	» Padidinkite suvirinimo srovę. » Padidinkite suvirinimo įtampą.
» Netinkamas suvirinimo režimas.	» Padidinkite degiklio kampą.
» Virinama dalis per didelė.	» Padidinkite suvirinimo srovę. » Padidinkite suvirinimo įtampą.
» Netinkamai reguliuojamas lankas.	» Padidinkite atitinkamą grandinės indukcinę vertę.

Įpjovimai

Priežastis	Sprendimas
» Netinkami suvirinimo parametrai.	» Sumažinkite suvirinimo įtampą. » Naudokite mažesnio skersmens elektrodą.
» Netinkamo ilgio lankas.	» Sumažinkite atstumą nuo elektrodo iki ruošinio. » Sumažinkite suvirinimo įtampą.
» Netinkamas suvirinimo režimas.	» Užvirindami sumažinkite šoninės vibracijos greitį. » Suvirindami sumažinkite judėjimo greitį.
» Nepakanka apsauginių dujų.	» Naudokite suvirinamoms medžiagoms tinkamas dujas.

Oksidacija

Priežastis	Sprendimas
» Nepakanka apsauginių dujų.	» Sureguliuokite dujų srautą. » Patikrinkite, ar degiklio sklaidytuvas ir dujų antgalis yra geros būklės.

Akytumas

Priežastis	Sprendimas
» Ant suvirinamų ruošinių yra tepalo, lako, rūdžių arba nešvarumų.	» Prieš suvirindami ruošinius kruopščiai nuvalykite.
» Ant užpildo medžiagos yra tepalo, lako, rūdžių ar nešvarumų.	» Visada naudokite kokybiškas medžiagas ir produktus. » Būtinai pasirūpinkite gera užpildo metalo būkle.
» Drėgmė užpildo metale.	» Visada naudokite kokybiškas medžiagas ir produktus. » Būtinai pasirūpinkite gera užpildo metalo būkle.
» Netinkamo ilgio lankas.	» Sumažinkite atstumą nuo elektrodo iki ruošinio. » Sumažinkite suvirinimo įtampą.
» Drėgmė suvirinimo dujose.	» Visada naudokite kokybiškas medžiagas ir produktus. » Pasirūpinkite gera tiekimo sistemos būkle.
» Nepakanka apsauginių dujų.	» Sureguliuokite dujų srautą. » Patikrinkite, ar degiklio sklaidytuvas ir dujų antgalis yra geros būklės.
» Suvirinimo siūlė per greitai sukietėja.	» Suvirindami sumažinkite judėjimo greitį. » Iš anksto pašildykite ketinamą suvirinti ruošinį. » Padidinkite suvirinimo srovę.

Įtrūkimai nuo karščio

Priežastis	Sprendimas
» Netinkami suvirinimo parametrai.	» Sumažinkite suvirinimo įtampą. » Naudokite mažesnio skersmens elektrodą.

» Ant suvirinamų ruošinių yra tepalo, lako, rūdžių arba nešvarumų.	» Prieš suvirindami ruošinius kruopščiai nuvalykite.
» Ant užpildo medžiagos yra tepalo, lako, rūdžių ar nešvarumų.	» Visada naudokite kokybiškas medžiagas ir produktus. » Būtinai pasirūpinkite gera užpildo metalo būkle.
» Netinkamas suvirinimo režimas.	» Atlikite tinkamą suvirinamo sujungimo veiksmų seką.
» Suvirinamos dalys skiriasi savo savybėmis.	» Prieš suvirindami patepkite.

Įtrūkimai atvėsus

Priežastis	Sprendimas
» Drėgmė užpildo metale.	» Visada naudokite kokybiškas medžiagas ir produktus. » Būtinai pasirūpinkite gera užpildo metalo būkle.
» Ypatinga suvirinamos jungties geometrija.	» Iš anksto pašildykite ketinamą suvirinti ruošinį. » Baigę virinti pašildykite. » Atlikite tinkamą suvirinamo sujungimo veiksmų seką.

10. DARBO INSTRUKCIJOS

10.1 Lankinis rankinis suvirinimas glaistytuoju elektrodu (MMA)

Kraštų paruošimas

Kad suvirinimo siūlės būtų geros kokybės, dirbkite su švariomis dalimis, nepažeistomis oksidacijos, rūdžių ar kitų teršalų.

Elektrodo pasirinkimas

Ketinamo naudoti elektrodo skersmuo priklauso nuo medžiagos storio, siūlės padėties ir tipo bei suvirinamo ruošinio paruošimo būdo.
Didelio skersmens elektrodams reikia labai didelės srovės ir kaitros suvirinimo metu.

Dangos tipas	Savybė	Naudojimas
Rutilas	Lengva naudoti	Visos padėtys
Rūgštis	Didelis lydymosi greitis	Plokščias
Bazinis	Aukšta siūlių kokybė	Visos padėtys

Suvirinimo srovės pasirinkimas

Su elektrodo tipu susijusį suvirinimo srovės intervalą nurodo gamintojas (įprastai ant elektrodo pakuotės).

Lanko uždegimas ir palaikymas

Elektros lankas sukuriamas elektrodo galiuką braukiant ruošiniu, sujungtu su įžeminimo kabeliu. Elektrodą greitai patraukus į normalų suvirinimo atstumą lankas užsidega.
Kad lanko uždegimas vyktų sklandžiau, reikia naudoti didesnę pradinę srovę. Dėl to elektrodo galiukas staigiai įkaista ir dėl to greičiau užsidega lankas (trumpalaikis suvirinimo srovės padidėjimas elektrodo uždegimo metu).
Uždegus lanką, centrinė elektrodo dalis ima lydytis ir suformuoja mažyčius lašelius, kurie suteka į ruošinio paviršiuje esančią suvirinimo siūlę.
Išorine elektrodo danga į suvirinimo siūlę teka apsauginės dujos, užtikrinančios gerą suvirinimo kokybę.
Kad susiformavę išsilydžiusios medžiagos lašeliai dėl trumpojo jungimo neužgesintų lanko, o elektrodas neprikibtų prie suvirinimo siūlės (dėl mažo atstumo), suvirinimo srovė trumpam padidinama, kad būtų išvengta trumpojo jungimo (lanko galia).
Elektrodui prie ruošinio prikibus, trumpojo jungimo srovę būtina sumažinti iki minimumo (apsauga nuo prikibimo).

Suvirinimo darbai

Suvirinimo padėtis priklauso nuo apimties; elektrodas įprastai juda dėl vibracijos ir nustoja judėti ties siūlės šonais. Viskas vyksta taip, kad centre neatsirastų užpildo metalo pertekliaus.

Šlako šalinimas

Jei suvirinama dengtais elektrodais, po kiekvieno veiksmo būtina pašalinti šlaką.
Šlakas pašalinamas nedideliu kūjeliu arba nušveičiamas (jei trupa).

LT

10.2 TIG suvirinimas (nepertraukiamas lankas)

Aprašymą

TIG (suvirinimas volframo elektrodu inertinėse dujose) suvirinimo procesas yra paremtas elektros lanku tarp nedylančio elektrodo (grynas arba lydytas volframas, kurio apytikslė lydymosi temperatūra siekia 3370 °C) ir ruošinio; inertinių dujų (argono) aplinka saugo suvirinimo siūlę.

Kad volframas pavojingai neįsimaišytų į siūlę, elektrodas jokiu būdu negali liestis su ruošiniu; dėl šios priežasties suvirinimo maitinimo šaltinyje įprastai yra sumontuotas lanko uždegimo įtaisas, kuris generuoja aukšto dažnio, aukštos įtampos iškrovą tarp elektrodo galiuko ir ruošinio.

Dėl elektros kibirkšties jonizuojančių dujų aplinkoje lankas yra uždegamas elektrodo neliečiant prie ruošinio. Galimas ir kitoks uždegimo būdas, kai įsimaišo mažesnis volframo kiekis - uždegimas pakeliant. Šiuo atveju nereikia aukšto dažnio. Reikia tik pradinio trumpojo jungimo naudojant nedidelę srovę tarp elektrodo ir ruošinio; elektrodą pakėlus lankas užsidega, o srovė ima didėti iki nustatytos suvirinimo vertės.

Kad siūlės galai būtų geresnės kokybės, labai svarbu atidžiai kontroliuoti srovės mažėjimą ir užtikrinti, kad užgesus lankui į suvirinimo siūlę dar kelias sekundes tekėtų dujos.

Daugeliu atveju naudinga naudoti dvi iš anksto nustatytas suvirinimo sroves ir turėti galimybę lengvai vieną pakeisti kita (DVIEJŲ LYGIŲ).

Suvirinimo poliškumas

NSTP (nuolatinė srovė, tiesinis poliškumas)

Tai dažniausiai naudojamas poliškumas, užtikrinantis nedidelį elektrodo (1) nusidėvėjimą, nes 70 proc. karščio yra sutelkiama į anodą (detalę).

Naudojant didelį judėjimo greitį ir nedidelį karštį suformuojamos siauros ir gilios suvirinimo siūlės.

NSAP (nuolatinė srovė, atvirkštinis poliškumas)

Atvirkštinis poliškumas naudojamas sunkiai lydaus oksido sluoksniu dengtiems lydiniams suvirinti, kai reikalinga aukštesnė lydymosi temperatūra.

Didelių srovių naudoti negalima, nes dėl to smarkiai nusidėvi elektrodas.

NSTPI (nuolatinė srovė, tiesinis poliškumas, impulsinis)

Naudojant impulsinę nuolatinę srovę ypatingomis darbo sąlygomis lengviau kontroliuojamas suvirinimo siūlės plotis ir gylis. Suvirinimo siūlė suformuojama pikiniais impulsais (Ip), kai tuo tarpu bazinė srovė (Ib) palaiko degantį lanką.

Šis režimas palengvina plonesnių metalo lakštų suvirinimą. Susidaro mažiau deformacijų, pasiekiamas geresnis susiformavimo koeficientas ir susidaro mažiau įtrūkimų nuo karščio bei dujų prasiskverbimo atvejų.

Padidinus dažnį (MF) lankas tampa siauresnis, labiau koncentruotas, stabilesnis ir pagerėja plonų lakštų suvirinimo kokybė.

LT

TIG suvirinimo savybės

TIG procedūra yra labai efektyvi suvirinant anglinio plieno ir plieno lydinio ruošinius, pavyzdžiui, suvirinant vamzdžių pagrindines siūles ir tokias vietas, kur svarbu grožis.
Reikalingas tiesinis poliškumas (NSTP)

Kraštų paruošimas

Atidžiai nuvalykite ir paruoškite kraštus.

Elektrodo pasirinkimas ir paruošimas

Rekomenduojama naudoti cerio ar lantano elektrodus arba mišrių retųjų žemių oksidų elektrodai, kurių skersmuo yra:

Srovės intervalas			Elektrodo	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Ø	α
3-20 A	-	3-20 A	0,5 mm	30°
15-80 A	-	20-30 A	1,0 mm	30-60°
70-150 A	10-20 A	30-80 A	1,6 mm	60-90°
150-250 A	15-30 A	60-130 A	2,4 mm	90-120°
250-400 A	25-40 A	100-180 A	3,2 mm	120-150°
400-500 A	40-55 A	160-240 A	4,0 mm	150-180°
500-750 A	55-80 A	190-300 A	4,8 mm	150-180°
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	6,4 mm	150-180°

Elektrodą reikia nusmailinti, kaip pavaizduota paveiksle.

Užpildo metalas

Užpildo strypų mechaninės savybės turi sutapti su pagrindinio metalo savybėmis.
Nenaudokite iš pagrindinio metalo gautas juosteles, nes jose gali būti nešvarumų, galinčių neigiamai paveikti suvirinimo kokybę.

Apsauginės dujos

Įprastai naudojamas grynas argonas (99,99 proc.).

Srovės intervalas			Dujų	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Purkštukas	Srautas
3-20 A	-	3-20 A	n° 4	5-6 l/min
15-80 A	-	20-30 A	n° 5	6-8 l/min
70-150 A	10-20 A	30-80 A	n° 6	7-10 l/min
150-250 A	15-30 A	60-130 A	n° 7	8-12 l/min
250-400 A	25-40 A	100-180 A	n° 8	10-14 l/min
400-500 A	40-55 A	160-240 A	n° 8	12-16 l/min
500-750 A	55-80 A	190-300 A	n° 10	15-20 l/min
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	n° 12	20-25 l/min

10.3 Nepertraukiamas suvirinimas viela (MIG/MAG)

Įvadas

MIG sistemą sudaro nuolatinės srovės maitinimo šaltinis, vielos tiektuvas, vielos ritė, degiklis ir dujos.

MIG rankinio suvirinimo sistema

Srovė pro lydųjį elektrodą (prie teigiamo poliaus prijungtą laidą) teka į lanką;

Šios procedūros metu išlydytas metalas lanko srove teka ant ruošinio.

Būtina automatiškai tiekti užpildo medžiagą (vielą), kad jos nuolat užtektų suvirinimo metu.

1. Degiklis
2. Vielos tiektuvas
3. Suvirinimo siūlė
4. Suvirinti skirtas ruošinys
5. Generatorius
6. Balionas

Būdai

MIG suvirinime taikomi du pagrindiniai metalo perkėlimo būdai. Juos galima klasifikuoti pagal tai, kaip metalas nuo elektrodo patenka ant ruošinio.

Pirmasis būdas yra vadinamas „SHORT-ARC“. Taikant šį metodą suformuojamos nedidelės greitai kietėjančios suvirinimo siūlės, į kurias metalas nuo elektrodo teka labai trumpą laiką - tuo metu, kai elektrodas liečiasi su suvirinimo siūle. Šiuo laikotarpiu elektrodas liečiasi tiesiai prie suvirinimo siūlės ir sugeneruoja trumpąjį jungimą, kurio metu išsilydo viela. Paskui lankas vėl uždegamas ir ciklas kartojamas.

„SHORT ARC“ ciklas ir „SPRAY ARC“ suvirinimas

Kitas metalo perkėlimo būdas yra vadinamas „SPRAY ARC“. Čia metalas labai mažais lašeliais nubėga nuo vielos galiuko į suvirinimo siūlę lanko srautu.

Suvirinimo parametrai

Lanko matomumas sumažina poreikį atidžiai stebėti reguliavimo lenteles, nes naudotojas gali iškart matyti suvirinimo siūlę.

- Įtampa daro tiesioginę įtaką siūlės išvaizdai, tačiau suvirinimo siūlės matmenys gali keistis, atsižvelgiant į reikalavimus ir rankiniu būdu judinant degiklį, kad naudojant nuolatinę įtampą būtų gautas kintamas nuosėdų kiekis.
- Vielos tiekimo greitis yra proporcingas suvirinimo srovei.

Toliau pateikiamuose dviejuose paveikslėliuose vaizduojami galimi suvirinimo parametrų ryšiai.

Geriausių darbo savybių pasirinkimo schema.

Ryšys tarp vielos tiekimo greičio ir srovės amperais (lydymosi savybių), atsižvelgiant į vielos skersmenį.

Suvirinimo parametrų pasirinkimo gidas su informacija apie tipinius naudojimo atvejus ir dažniausiai naudojamas vielas

Sprieguma loks	Ø 0,8 mm	Ø 1,0-1,2 mm	Ø 1,6 mm	Ø 2,4 mm
16V - 22V SHORT - ARC	 **60 - 160 A** Zems sakusuma dziļums plāniem materiāliem	 **100 - 175 A** Labs sakusuma dziļums un kušanas kontrole	 **120 - 180 A** Laba plakana un vertikāla kušana	 **150 - 200 A** Nenaudojamas
24V - 28V LODĪŠU-LOKS (Pārejas zona)	 **150 - 250 A** Automātiska kakta šuves izveide	 **200 - 300 A** Automātiska metināšana ar augstu spriegumu	 **250 - 350 A** Automātiska metināšana uz leju	 **300 - 400 A** Nenaudojamas
30V - 45V SPRAY - ARC	 **150 - 250 A** Zems sakusuma dziļums ar regulēšanu līdz 200 A	 **200 - 350 A** Automātiska metināšana vairākos gājienos	 **300 - 500 A** Labs sakusuma dziļums uz leju	 **500 - 750 A** Labs sakusuma dziļums, augstas nogulsnes uz bieziem materiāliem

LT

Unalloyed steel

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

High alloyed steel

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

Aluminum alloy

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	6,5 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	2,0 kg/h
1,0 mm	4,5 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	2,6 kg/h
1,2 mm	4,0 m/min	0,7 kg/h
	22,0 m/min	4,0 kg/h
1,6 mm	3,0 m/min	0,9 kg/h
	15,5 m/min	5,2 kg/h

Dujos

MIG/MAG suvirinimas įprastai apibrėžiamas pagal naudojamų dujų tipą: inertinės MIG suvirinimui (metalo inertinės dujos), aktyviosios MAG suvirinimui (metalo aktyviosios dujos).

- **Anglies dioksidas (CO_2)**

  Naudojant CO_2 apsaugines dujas užtikrinamas gilus prasiskverbimas ir nedidelė kaina, o taip pat didelis tiekimo greitis ir geros mechaninės savybės. Kita vertus, naudojant šias dujas kyla nemažai problemų dėl galutinės cheminės siūlių sudėties, nes siūlėse sumažėja lengvai oksiduojančių elementų ir padidėja anglies kiekis.
  Virinant CO_2 dujomis kyla ir kitų problemų, pavyzdžiui, stiprus taškymasis ir akytumo dėl anglies monoksido formavimasis.

- **Argonas**

  Lengvieji lydiniai yra suvirinami naudojant grynas inertines dujas, o chromo ir nikelio nerūdijančio plieno lydiniai suvirinami naudojant argono, deguonies ir CO_2 mišinį (2 proc.), nes dėl to padidėja lanko stabilumas ir siūlės suformavimo kokybė.

- **Helis**

  Šios dujos naudojamos kaip argono pakaitalas. Jos užtikrina geresnį prasiskverbimą (storų medžiagų atveju) ir greitesnį vielos tiekimą.

- **Argono ir helio mišinys**

  Užtikrina stabilesnį lanką nei gryno helio naudojimo atveju ir geresnį prasiskverbimą bei judėjimo greitį nei argono naudojimo atveju.

- **Argono ir CO_2 bei argono, CO_2 ir deguonies mišinys**

  Šie mišiniai naudojami geležingoms medžiagoms suvirinti, ypač naudojant „SHORT-ARC“ režimą, kuris padidina karštį.
  Šiuos mišinius taip pat galima naudoti taikant „SPRAY-ARC“ funkciją.
  Įprastai mišinyje yra 8 proc.-20 proc. CO_2 ir apie 5 proc. O_2.
  Žr. sistemos instrukcijas.

Unalloyed steel / High alloyed steel		Aluminum alloy	
Srovės intervalas	**Skersmuo Dujų srautas**	**Srovės intervalas**	**Skersmuo Dujų srautas**
3-50 A	10-12 l/min	3-50 A	10-12 l/min
30-100 A	10-14 l/min	30-100 A	10-15 l/min
75-150 A	12-16 l/min	75-150 A	12-18 l/min
150-250 A	14-18 l/min	150-250 A	14-22 l/min
250-400 A	16-20 l/min	250-400 A	16-25 l/min
400-500 A	18-22 l/min	400-500 A	18-30 l/min

LT

11. TECHNINĖS SPECIFIKACIJOS

Vielos tiekimo bloko ypatybės **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Redukcinio variklio tipas	SL 4R-4T	
Vielos tiektuvo nominali galia	120	W
No rolls	4	
Vielos skersmuo / standartinis velenėlis	1.0-1.2	mm
Vielos skersmuo / valdomi velenėliai	0.6-1.6 kieta viela 0.8-1.6 aliuminio viela 0.9-1.6 viela su fliuso šerdimi	mm / medžiaga
Dujų tikrinimo mygtukas	taip	
Vielos tiekimo mygtukas	taip	
Vielos sukimo atgal mygtukas	ne	
Vielos tiekimo greitis	0.5-22	m/min
Sinergijos	taip	
Išoriniai prietaisai	taip (papildomai)	
Jungtis stumiamo-traukiamo tipo degikliui	taip (papildomai)	
Ritės skersmuo	200/300	mm
Priekinių ratų skersmuo	63/125 (optional)	mm
Užpakalinių ratų skersmuo	63/125 (optional)	mm

Elektrinės charakteristikos **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Maitinimo įtampa U1	48	Vdc
Komunikacinės šynos	SKAITMENINIS	
Didžiausia įėjimo srovė I1max	4.5	A

Darbini koeficientas **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Darbini koeficientas (40°C)		
(X=50%)	500	A
(X=60%)	470	A
(X=100%)	420	A
Darbini koeficientas (25°C)		

Fizinės savybės **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
IP apsaugos klasė	IP23S	
Matmenys (IxSxA)	660x280x390	mm
Svoris	13.0	Kg
Gamybos standartai	EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015	

LT

12. SPECIFIKACIJŲ PLOKŠTELĖ

13. MAITINIMO ŠALTINIO DUOMENŲ PLOKŠTELĖS REIKŠMĖ

1 Prekės ženklas
2 Gamintojo pavadinimas ir adresas
3 Aparato modelis
4 Serijos nr.
XXXXXXXXXXX Pagaminimo data
5 Nuoroda į konstrukcijų standartus
6 Ciklo su pertrūkiais simbolis
7 Nominalios suvirinimo srovės simbolis
6A Ciklo su pertrūkiais vertės
6B Ciklo su pertrūkiais vertės
7A Nominalios suvirinimo srovės vertės
7B Nominalios suvirinimo srovės vertės
8 Maitinimo simbolis
9 Nominali maitinimo įtampa
10 Didžiausia nominali maitinimo srovė
11 Apsaugos lygis

LT

CE ES atitikties deklaracija
EAC EAC atitikties deklaracija
UKCA UKCA atitikties deklaracija

EU-MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Az építtető
voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

kizárólagos felelősségére kijelenti, hogy a következő termék:

WF NX 330 DualFeeder **71.01.118**

megfelel a következő EU direktíváknak:

2014/35/EU	**KISFESZÜLTSÉGŰ IRÁNYELV**
2014/30/EU	**EMC IRÁNYELV**
2011/65/EU	**RoHS IRÁNYELV**

és hogy a következő harmonizált szabványokat alkalmazták:

EN IEC 60974-5:2019	**WIRE FEEDERS**
EN 60974-10/A1:2015	**ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS**

Az irányelveknek való megfelelést igazoló dokumentációt a fent említett gyártóknál ellenőrzés céljából elérhetővé teszik.
A **voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l.** által előzetesen nem engedélyezett műveletek és módosítások, érvénytelenítik ezt a bizonylatot.

Onara di Tombolo, 10/02/2025

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.

Mirco Frasson **Ivo Bonello**

Managing Directors

TÁRGYMUTATÓ

1. FIGYELMEZTETÉS 489
1.1 Munkakörnyezet 489
1.2 A felhasználók és más személyek védelme 489
1.3 Gőzök és gázok elleni védelem 490
1.4 Tűz- és robbanásvédelem 491
1.5 Védekezés gázpalackok használata esetén 491
1.6 Elektromos áramütés elleni védelem 491
1.7 Elektromágneses terek és zavarok 491
1.8 IP védettség 492
1.9 Ártalmatlanítás 492
2. ÜZEMBE HELYEZÉS 493
2.1 Felemelés, szállítás és kirakodás 493
2.2 A berendezés elhelyezése 493
2.3 Csatlakoztatás 493
2.4 Telepítés 493
3. A RENDSZER BEMUTATÁSA 496
3.1 Hátsó panel 496
3.2 Aljzatpanel 496
3.3 Elülső vezérlőpult 497
4. A BERENDEZÉSEK HASZNÁLATA 498
4.1 Induló képernyő 498
4.2 Teszt képernyő 498
4.3 DualFeder ablak 498
4.4 Fő képernyő 499
4.5 Az MMA folyamat főképernyője 499
4.6 TIG folyamat főképernyő 500
4.7 MIG/MAG folyamat főképernyő 501
4.8 Programok képernyő 505
5. BEÁLLÍTÁS 507
5.1 Paraméter beállítása és beállítása 507
5.2 A paraméterek használatára vonatkozó specifikus eljárások 516
6. TARTOZÉKOK 520
7. KARBANTARTÁS 521
7.1 Az áramforráson rendszeresen ellenőrizze a következőket 521
7.2 Odgovornost 521
8. RIASZTÁSI KÓDOK 521
9. HIBAELHÁRÍTÁS 523
10. KEZELÉSI UTASÍTÁS 526
10.1 Bevont elektródás kézi ívhegesztés (MMA) 526
10.2 TIG-hegesztés (folyamatos ív) 527
10.3 Folyamatos huzaladagolásos hegesztés (MIG/MAG) 529
11. MŰSZAKI ADATOK 533
12. MŰSZAKI ADAT TÁBLA 534
13. AZ ÁRAMFORRÁS TÍPUSTÁBLÁJÁNAK JELENTÉSE 534
14. RENDSZERDIAGRAM 583
15. CSATLAKOZÓK 584
16. PÓTALKATRÉSZEK 586

SZIMBÓLUMOK

Figyelmeztetés

Tilalmak

Kötelezettségek

Általános jelzések

HU

1. FIGYELMEZTETÉS

Mielőtt bármilyen műveletet végezne a gépen, alaposan olvassa el és sajátítsa el ennek a leírásnak a tartalmát.

Ne végezzen olyan módosítást vagy karbantartási tevékenységet, ami nincs előírva. A gyártó nem vállal felelősséget személyi sérülés vagy anyagi kár esetén, ha az a leírásban foglaltak helytelen alkalmazása, illetve alkalmazásának elmulasztása miatt következett be.

A kezelési útmutatót állandóan a készülék felhasználási helyén kell őrizni. A kezelési útmutató előírásain túl be kell tartani a balesetek megelőzésére és a környezet védelmére szolgáló általános és helyi szabályokat is.

voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. fenntartja a jogot arra, hogy külön értesítés nélkül megváltoztassa jelen kézikönyv tartalmát.

Minden fordításra, részleges vagy teljes, bármilyen formában történő reprodukcióra (beleértve a fénymásolást, filmre és mikrofilmre történő rögzítést) fenntartjuk a jogot. A **voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l.** kifejezett, írásos engedélye nélkül a reprodukció tilos.

Az itt szereplő utasítások nagyon fontosak és betartásuk szükséges a szavatossági feltétek biztosításához.

A gyártó nem vállal felelősséget, ha a felhasználó az utasításokat nem tartja be, vagy figyelmen kívül hagyja.

A készülék üzembe helyezésével, kezelésével, karbantartásával és állagmegóvásával foglalkozó személyeknek

- megfelelően képzettnek kell lenniük,
- hegesztési ismeretekkel kell rendelkezniük
- teljesen ismerniük és pontosan követniük kell ezt a kezelési útmutatót.

Ha a berendezés használatával kapcsolatban bármilyen bizonytalanság vagy nehézség merül fel, konzultáljon képesített szakemberekkel.

1.1 Munkakörnyezet

Minden berendezést kizárólag rendeltetésének megfelelő célokra szabad használni a típustáblán és/vagy jelen leírásban rögzített módokon, illetve működési tartományokon belül, továbbá az országos és nemzetközi biztonsági előírások betartása mellett. A gyártó által kifejezetten rögzítettől eltérő minden felhasználási módot teljes mértékben helytelennek és veszélyesnek kell tekinteni, és ilyen esetekre a gyártó nem vállal semmilyen felelősséget.

Az egység csak ipari környezetekben, professzionális alkalmazásokban használható. A gyártó semmilyen felelősséget nem vállal a berendezés lakóhelyi környezetben való használatával összefüggésben keletkezett károkért.

A berendezés -10°C és +40°C közötti hőmérsékletű környezetekben használható.

A berendezés -25°C és +55°C közötti hőmérsékletű környezetekben szállítható, illetve tárolható.

A berendezés csak olyan környezetekben használható, amelyek mentesek portól, savtól, gáztól vagy más korrozív anyagoktól.

A berendezés nem használható olyan környezetekben, amelyek relatív páratartalma 40°C hőmérsékleten 50%-nál magasabb.

A berendezés nem használható olyan környezetekben, amelyek relatív páratartalma 20°C hőmérsékleten 90%-nál magasabb.

A rendszer nem használható tengerszint feletti 2 000 méternél nagyobb magasságban.

Ne használja ezt a gépet csővezetékek fagytalanítására.

Ne használja ezt a berendezést elemek és/vagy akkumulátorok feltöltésére.

Ne használja ezt a berendezést motorok kézi beindításához.

1.2 A felhasználók és más személyek védelme

A hegesztési eljárás a sugárzás-, zaj-, hő- és gázkibocsátások ártalmas forrása. Helyezzen el tűzgátló védőlemezt, amely védi a környező hegesztési területet a sugaraktól, szikráktól és izzó A hegesztési területen lévő személyeket figyelmeztesse, hogy ne nézzenek az ívbe és gondoskodjanak megfelelő védelemről.

Védőruhával védje bőrét az ívsugártól, a szikráktól és az izzó fémtől. A ruházatnak a teljes testet fednie kell, továbbá az legyen:

- sértetlen és jó állapotú
- tűzálló
- szigetelő anyagból készült és száraz
- jól illeszkedjen gallérok és felhajtások nélkül

Mindig használjon előírásoknak megfelelő cipőt, amely erős és vízzáró.

Mindig használjon előírásoknak megfelelő kesztyűt, amely elektromosan és termikusan szigetelt.

HU

Viseljen oldalvédelemmel és megfelelő szemvédő szűrővel (legalább NR10 vagy efölött) ellátott maszkot.

Mindig viseljen oldalvédelemmel ellátott védőszemüveget, különösen a hegesztési salak kézi vagy mechanikai eltávolításakor.

Ne viseljen kontaktlencsét!

Viseljen fülvédőd, ha a hegesztés közben a zajszint eléri a veszélyes tartományt. Ha a zajszint meghaladja a törvényileg előírt határértékeket, akkor különítse el a munkaterületet, és biztosítsa, hogy bárki, aki a közelbe kerülhet, viseljen fülvédőt vagy füldugót.

Hegesztés közben az oldalsó burkolatok mindig legyenek zárt állapotban. A rendszert tilos bármilyen módon megváltoztatni. Gondoskodjon arról, hogy kéz, haj, ruházat, szerszám stb. ne kerülhessen érintkezésbe mozgó alkatrészekkel, mint pl.: ventilátorok, hajtóművek, görgők és tengelyek, huzalorsók. Ne nyúljon a fogaskerekekhez, miközben az adagolóegység működik. A huzaladagolókhoz kapcsolódó védelmi készülékek kiiktatása különösen veszélyes, és mentesíti a gyártót minden személyi sérüléssel vagy tulajdoni kárral összefüggő felelősség alól.

A huzal betöltése és adagolása közben tartsa távol a MIG/MAG hegesztőpisztolyt a fejétől.
A kijövő huzal súlyos sérüléseket okozhat kézen, arcon, illetve szemben.

Ne érjen hozzá éppen hegesztett elemekhez: a forróság súlyos égési sérüléseket okozhat.
A fent leírt óvintézkedéseket a hegesztés utáni műveletek végrehajtásakor is tartsa be, mivel salakdarabok lehűlés közben is leválhatnak az elemekről.

Munkavégzés vagy karbantartás előtt ellenőrizze, hogy a hegesztőpisztoly hideg.

Hűtőfolyadékcsövek szétválasztása előtt győződjön meg arról, hogy a hűtőegységet kikapcsolta. A csövekből kiömlő forró folyadék, a bőr égési sérülését vagy megpörkölődését okozhatja.

Legyen kéznél elsősegélynyújtó készlet.
Az égési és más sérülések hatását ne becsülje alá.

A munkahely elhagyása előtt tegye biztonságossá a területet az esetleges sérülések vagy tulajdoni kár elkerülése érdekében.

1.3 Gőzök és gázok elleni védelem

A hegesztési folyamat során keletkezett gőzök, gázok és porok egészségre ártalmasak lehetnek.
Bizonyos körülmények között a hegesztés során keletkezett gőzök rákkeltőek lehetnek, illetve veszélyeztethetik a terhes nők magzatát.

- Tartsa távol a fejét a hegesztés során keletkezett gázoktól és gőzöktől.
- A munkaterületen biztosítson megfelelő - akár természetes, akár mesterséges - szellőzést.
- Gyenge szellőzés esetén viseljen maszkot és légzőkészüléket.
- Nagyon kis helyen történő hegesztés esetén a munkát egy kollégának felügyelnie kell, aki a közelben, de kívül tartózkodik.
- Ne használjon oxigént a szellőztetés céljára.
- Gondoskodjon a gőzelszívó működésének ellenőrzéséről. A veszélyes gázok mennyisége nem haladhatja meg a biztonsági szabályokban előírt értékeket.
- A gőzök mennyisége és veszélyességi szintje a munkadarab anyagától, a kitöltő fém anyagától, és a hegesztendő munkadarab tisztítására és zsírtalanítására használt bármilyen egyéb anyagoktól függ. Kövesse a gyártói utasításokban és a műszaki adatlapokon megadott utasításokat.
- Ne végezzen hegesztést zsírtalanító vagy festő állomás közelében.
- A gázpalackokat kívül vagy jól szellőző területen helyezze el.

1.4 Tűz- és robbanásvédelem

A hegesztési eljárás tüzet és/vagy robbanást okozhat.

- A munkaterületről és a környező területekről távolítson el minden tűzveszélyes vagy éghető anyagot és tárgyat.
- Tűzveszélyes anyagoknak a hegesztési területtől legalább 11 méterre kell lenniük vagy azokat megfelelő védelemmel kell ellátni.
- Szikrák és izzó anyagrészek könnyen szóródhatnak meglehetősen messzire, még kisméretű nyílásokon keresztül is. Különösen figyeljen a személyi biztonságra és a tulajdontárgyak biztonságára.
- Ne végezzen hegesztési műveleteket nyomás alatt lévő tartályokon vagy azok közelében.
- Ne végezzen hegesztési műveleteket zárt tartályokon vagy csöveken. Hegesztési műveletek közben különös figyelemmel járjon el csövek és tartályok esetén, még akkor is, ha azok nyitottak, üresek és alapos tisztításon mentek keresztül. Bármennyi megmaradt gáz, üzemanyag, olaj vagy hasonló anyagok okozhatnak robbanást.
- Ne végezzen hegesztést olyan helyeken, ahol robbanásveszélyes porok, gázok, gőzök vannak jelen.
- A hegesztés befejezésekor ellenőrizze, hogy a feszültség alatt lévő áramkör véletlenül sem kerülhet érintkezésbe a földelőkörhöz kapcsolt bármilyen komponenshez.
- A munkaterület közelében legyen tűzoltó eszköz vagy anyag.

1.5 Védekezés gázpalackok használata esetén

A nemesgázt tartalmazó palackokban túlnyomás van, így azok felrobbanhatnak, amennyiben a szállítás, tárolás és használat során a minimális biztonsági feltételek nincsenek biztosítva.

- A tartályokat függőleges helyzetben falhoz vagy más alátámasztó szerkezethez kell rögzíteni megfelelő eszközökkel úgy, hogy ne dőlhessenek el és ne ütközhessenek bárminek véletlenül.
- Szállítás, üzembe helyezés közben, illetve a hegesztés végén a sapkát csavarja rá a szelep védelme érdekében.
- Ne tegye ki a tartályt direkt napsütésnek, hirtelen hőmérsékletváltozásnak, illetve túl magas vagy extrém hőmérsékleteknek. Ne tegye ki a tartályt túl alacsony vagy túl magas hőmérsékletnek.
- Tartsa távol a tartályokat nyílt lángtól, elektromos ívektől, hegesztőpisztolyoktól vagy eletródapuskáktól, illetve védje a hegesztés közben szétszóródó izzó anyagrészektől.
- Tartsa távol a tartályokat hegesztő áramköröktől és általában elektromos áramköröktől.
- Tartsa távol a fejét a gázkiömléstől, ha kinyitja a tartály szelepét.
- Mindig zárja el a tartály szelepét a hegesztési műveletek befejezésekor.
- Soha ne végezzen hegesztési műveletet nyomás alatt lévő gáztartályon.
- Sűrített levegőt tartalmazó tartályt soha nem szabad közvetlenül rákötni a gép nyomáscsökkentőjére. A nyomás meghaladhatja a nyomáscsökkentő kapacitását, ami robbanáshoz vezethet.

1.6 Elektromos áramütés elleni védelem

Az áramütés halálos is lehet.

- Bekapcsolt állapotban ne érintse meg a hegesztő berendezés áram alatt lévő, burkolaton kívüli vagy belüli alkatrészeit (a vágópisztolyok, a hegesztőpiszolyok, a földelőkábelek, az elektródák, a vezetékek, a görgők és a tekercsek elektromosan csatlakoztatva vannak a hegesztő áramkörhöz).
- Száraz, és a föld- és testpotenciáltól megfelelően elszigetelt alap és padlózat használatával biztosítsa a berendezés és a kezelő védelmét.
- Győződjön meg arról, hogy a rendszer megfelelően csatlakozik az aljzathoz, és az áramforrás rendelkezik földvezetővel.
- Ne érjen hozzá egyszerre két hegesztőpisztolyhoz vagy két elektródatartóhoz.
- Ha elektromos áramütést érez, akkor haladéktalanul szakítsa meg a hegesztési műveleteket.

1.7 Elektromágneses terek és zavarok

A rendszer belső és külső kábelein áthaladó áram elektromágneses teret hoz létre, a hegesztőkábelek és a berendezés közelében.

- Az elektromágneses mezők befolyásolhatják azok egészségi állapotát, akik hosszú ideig ki vannak téve azok hatásainak (a hatások jelenleg sem ismertek pontosan).
- Az elektromágneses mezők zavarhatják bizonyos készülékek, pl. pacemakerek vagy hallókészülékek működését.

Pacemakerrel rendelkező személyeknek konzultálniuk kell orvosukkal, mielőtt hegesztésre vagy .

1.7.1 EMC osztály az szabvány szerint: EN 60974-10/A1:2015.

Class B

A Class B besorolású berendezés megfelel az ipari és lakóhelyi elektromágneses kompatibilitási követelményeknek, beleértve azokat a lakóhelyi területeket, ahol az elektromos áramot a lakossági kisfeszültségű ellátórendszer biztosítja.

Class A

A Class A besorolású berendezéseket nem tervezték olyan lakóhelyi területeken való alkalmazásra, ahol az elektromos áramot a lakossági kisfeszültségű ellátórendszer biztosítja. Az elektromosan vezetett, illetve kisugárzott zavarok miatt a Class A készülékek ilyen helyeken való alkalmazásakor előfordulhat, hogy az elektromágneses kompatibilitás nehezen biztosítható.

További információkért lásd a fejezetet: MŰSZAKI ADAT TÁBLA vagy MŰSZAKI ADATOK.

1.7.2 Telepítés, használat és a terület átvizsgálása

Ezt a berendezést az harmonizált szabvány követelményeivel összhangban állították elő. EN 60974-10/A1:2015 Besorolása: CLASS A. Az egység csak ipari környezetekben, professzionális alkalmazásokban használható. A gyártó semmilyen felelősséget nem vállal a berendezés lakóhelyi környezetben való használatával összefüggésben keletkezett károkért.

A berendezést az adott területen szakértő személy használhatja, aki ebben a minőségében felelős azért, hogy a készülék telepítése és használata a gyártói utasítások szerint történjen. Elektromágneses zavar észlelése esetén, a problémát a felhasználónak kell megoldania, szükség esetén a gyártó műszaki segítségének igénybevételével.

Elektromágneses interferencia problémák esetén, a zavart le kell csökkenteni annyira, hogy az már ne legyen ártalmas.

A felhasználónak a berendezés telepítése előtt ki kell értékelnie a környezetben felmerülő lehetséges elektromágneses problémákat, különös tekintettel a közelben lévő személyek egészségi állapotára, például pacemakert vagy hallókészüléket viselő személyek esetén.

1.7.3 A kábelekre vonatkozó óvintézkedések

Az elektromágneses mezők hatásának minimalizálása érdekében, kövesse az alábbi utasításokat:

- Ahol csak lehetséges, gyűjtse egybe és együtt rögzítse a földelő és a tápkábeleket.
- Soha ne tekerje a kábeleket saját teste köré.
- Ne helyezkedjen a földelő és a tápkábel közé (mindkettő legyen azonos oldalon).
- A kábeleket a lehető legrövidebben kell tartani, a lehető legközelebb pozícionálva egymáshoz, a talajszinten vagy annak közelében vezetve
- A berendezést helyezze bizonyos távolságra a hegesztési területtől.
- A kábeleket minden más kábeltől távol kell tartani.

1.7.4 Földelő csatlakoztatás

A hegesztő berendezés minden fémrészének és a környező területnek a földelését fontolóra kell venni. A földelést a helyben érvényes jogszabályok szerint kell elvégezni.

1.7.5 A munkadarab földelése

Ha a munkadarab elektromos biztonsági okok, illetve mérete vagy pozíciója miatt nincs földelve, akkor a munkadarab földelésével csökkenthetők az emissziók. Ne felejtse el, hogy a munkadarab földelése nem növelheti sem a felhasználót érintő balesetveszély, sem más elektromos berendezés károsodásának kockázatát. A földelést a helyben érvényes jogszabályok szerint kell elvégezni.

1.7.6 Árnyékolás

A környezetben lévő más berendezések és kábelek szelektív árnyékolása csökkentheti az elektromágneses interferencia miatti problémákat.
Speciális alkalmazásokban a teljes hegesztő berendezés árnyékolása is felmerülhet.

1.8 IP védettség

IP

IP23S

- A tokozat védelmet nyújt a veszélyes részek kézzel való megérintése ellen, valamint 12,5 mm vagy ennél nagyobb méretű szilárd tárgyrészek bekerülése ellen
- A tokozat védett 60° szögben érkező esővíz ellen.
- A tokozat víz bejutása által okozott veszélyek ellen védett, amikor a berendezés mozgó részei nincsenek működésben.

HU

1.9 Ártalmatlanítás

Elektromos készülékeket ne dobjon ki a normál szeméttel együtt!
Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2012/19/EU európai irányelvnek és annak a nemzeti jogszabályokkal összhangban történő végrehajtásának megfelelően az életciklusuk végére ért elektromos berendezéseket elkülönítetten kell gyűjteni, és hasznosító és ártalmatlanító központba kell szállítani. A berendezés tulajdonosának a helyi hatóságoknál kell informálódni az engedélyezett gyűjtőközpontokról. A hivatkozott európai irányelv betartásával kedvező hatást tesz a környezet állapotára és az emberi egészségre is!

» Bővebb tájékoztatásért keresse fel a honlapot.

2. ÜZEMBE HELYEZÉS

A telepítést csak a gyártó által felhatalmazott szakértő végezheti.

Telepítés közben biztosítsa, hogy az áramforrás le legyen választva az elektromos hálózatról.

2.1 Felemelés, szállítás és kirakodás

- A berendezés fogantyúval rendelkezik, kézben történő szállításhoz.
- A berendezés nem rendelkezik speciális emelő eszközzel.
- Alkalmazzon villás targoncát, vigyázva arra a műveletek során, hogy a generátor ne boruljon fel.

Ne becsülje alá a berendezés súlyát: lásd a műszaki adatok között.
A felfüggesztett terhet ne mozgassa személyek vagy vagyontárgyak felé, illetve felett.
Ne ejtse le a berendezést és ne tegye ki túlzott nyomóerőnek.

2.2 A berendezés elhelyezése

Tartsa be a következő szabályokat:

- Biztosítsa, hogy a berendezés kezelőszervei és csatlakozásai könnyen elérhetők legyenek.
- A helyezze el a berendezést nagyon kisméretű helyeken.
- Ne helyezze a berendezést a vízszinteshez képest 10°-nál nagyobb dőlésszögű felületen.
- A berendezést helyezze száraz, tiszta és megfelelően szellőző helyre.
- Védje a berendezést ömlő eső és nap ellen.

» Lásd a „Védekezés gázpalackok használata esetén” c. fejezetben.

2.3 Csatlakoztatás

A mobil egységet kizárólag kis feszültséggel lehet táplálni.

2.4 Telepítés

2.4.1 Bekötés bevontelektródás (MMA) hegesztéshez

Az ábrán látható bekötés fordított polaritású hegesztést eredményez.
Egyenes polaritású hegesztéshez fordítsa meg a bekötést.

1 **Elektródafogó csatlakozás**

2 **Pozitív táp aljzat (+)**

▸ Csatlakoztassa az elektródatartó vezetékcsatlakozóját a WF pozitív (+) aljzatához. Illessze be a dugót, majd fordítsa jobbra az alkatrészek rögzítéséhez.

HU

1. Testkábel csatlakozó
2. Negatív tápaljzat (-)

- Csatlakoztassa a földelőkapcsot az áramforrás negatív aljzatához (-). Illessze be a dugót, majd fordítsa jobbra az alkatrészek rögzítéséhez.

2.4.2 Bekötés MIG/MAG hegesztéshez

1. Tápkábel
2. Pozitív táp aljzat (+)
3. Jelkábel
4. Jelkábel bemenet
5. Gázcső
6. Gáz-csatlakozó
7. Gázellátás csatlakozása
8. Hűtőfolyadék csatlakozója

- Csatlakoztassa a tápkábelt a megfelelő kimenetbe. Illessze be a dugót, majd fordítsa jobbra az alkatrészek rögzítéséhez.
- Csatlakoztassa a jelkábelt a megfelelő csatlakozóba. Illessze be a csatlakozót, majd a rögzítéshez forgassa el a gyűrűs anyát jobbra.
- Csatlakoztassa a gáztömlőt a palack nyomáscsökkentő szelepéhez vagy a gázellátó csatlakozáshoz. Állítsa be a gázáramot 10...30 l/min szintre.
- Csatlakoztassa a vízcsövet (kék színű) a hűtőegység kimeneti gyorscsatlakozójához (kék színű).
- Csatlakoztassa a vízcsövet (vörös színű) a hűtőegység bemeneti gyorscsatlakozójához (vörös színű).
- Csatlakoztassa a külső eszközök (pl. RC, RI...) vezérlésére szolgáló CAN-BUS jelkábelt a megfelelő csatlakozóhoz.

Lásd a „Telepítési és tartozékok” c. fejezetben.

HU

① Hegesztőpisztoly szerelvény

② Csatlakozó

- Csatlakoztassa a hegesztőpisztoly (vörös színű) vízcsövét, a hűtőegység bemeneti gyorscsatlakozójához (vörös színű).
- Csatlakoztassa a hegesztőpisztoly (kék színű) vízcsövét, a hűtőegység kimeneti gyorscsatlakozójához (kék színű).
- Csatlakoztassa a MIG/MAG hegesztőpisztolyt a központi adapterhez, figyelve arra, hogy a rögzítőgyűrű teljesen meg legyen húzva.

① Testkábel csatlakozó

② Negatív tápaljzat (-)

- Csatlakoztassa a földelőkapcsot az áramforrás negatív aljzatához (-). Illessze be a dugót, majd fordítsa jobbra az alkatrészek rögzítéséhez.

Gépház

① Gyűrűs anyát

② Surlódó csavart

③ Huzaladagoló görgő karját

- Nyissa ki a jobb oldali fedelet.
- Ellenőrizze, hogy a görgőn lévő horony megfelelő a használni kívánt huzal átmérőjéhez.
- Csavarja ki a gyűrűs anyát az orsóból és illessze fel a huzalorsót.
- Helyezze be az orsó csapot is, illessze be az orsót, állítsa be újra a gyűrűs anya pozícióját, majd állítsa be a surlódó csavart.
- Engedje ki a huzaladagoló görgő karját, csúsztassa a huzal végét a huzalvezető perselybe, majd áthúzva a görgő felett a hegesztőpisztoly rögzítőelemébe. Reteszelje az adagolás támaszt a helyzetében, ellenőrizve, hogy a huzal bepattant a görgő hornyába.
- A huzal hegesztőpisztolyba való adagolásához nyomja meg a huzaladagoló nyomógombot.
- Állítsa be a gázáramot 10...30 l/min szintre.

3. A RENDSZER BEMUTATÁSA

3.1 Hátsó panel

1. **Gázidomok**
2. **Jelkábel bemenet (CAN-BUS) (kábelköteg)**
3. **Tápkábel bemenet (kábelköteg)**
4. **Pozitív táp aljzat (+)**
   Eljárás **MMA:** Elektróda hegesztőpisztoly csatlakoztatása
5. **Két pozíciója van, "O" ki, illetve "I" be.**

3.2 Aljzatpanel

1. **Hegesztőpisztoly szerelvény**
   Lehetővé teszi MIG/MAG hegesztőpisztoly csatlakoztatását.
2. **Külső eszközök (Push/Pull)**
3. **Hűtőfolyadék csatlakozója**
4. **Jelkábel bemenet**
5. **Külső eszközök (távezérlő)**

HU

3.3 Elülső vezérlőpult

1 **Energiaellátás LED**

Azt jelzi, hogy a berendezés az elektromos hálózathoz csatlakozik, és be van kapcsolva.

2 **Általános riasztás LED**

Védelmi készülékek (pl. hőmérséklet védelem) lehetséges beavatkozását jelzi.

3 **Aktív teljesítmény LED**

Azt jelzi, hogy feszültség van a kimeneti csatlakozásokon.

4 **7-szegmenses kijelző**

Lehetővé teszi indítás közben az általános hegesztési paraméterek megjelenítését, hegesztés közben a beállításokat, illetve az áram és feszültség értékek leolvasását, valamint a riasztások kódolását.

5 **LCD kijelző**

Lehetővé teszi indítás közben az általános hegesztési paraméterek megjelenítését, hegesztés közben a beállításokat, illetve az áram és feszültség értékek leolvasását, valamint a riasztások kódolását.
Lehetővé teszi minden művelet azonnali megjelenítését.

6 **Fő beállító fogantyú**

Lehetővé teszi hegesztési paraméterek felkonfigurálását, kiválasztását és beállítását.

7 **Funkcióbillentyűk**

Különféle rendszerfunkciók választhatók ki:
- Hegesztési eljárás
- Hegesztési módszer
- Áramerősség pulzálása
- Grafikus üzemmód

8 **Hegesztőprogram nyomógomb**

Lehetővé teszi hegesztési program előbeállítás kiválasztását néhány egyszerű beállítással:
- Huzal típusa
- Gáz típusa
- Huzalátmérő

9 **Job gomb**

Lehetővé teszi az operátor által személyre szabható 240 job tárolását és kezelését.

HU

4. A BERENDEZÉSEK HASZNÁLATA

4.1 Induló képernyő

Bekapcsoláskor a berendezés egy sor, a helyes működés biztosítását célzó ellenőrző vizsgálatot hajt végre, a hozzá csatlakoztatott készülékeken is. A gázteszt is ebben a szakaszban zajlik le, amivel a rendszer ellenőrzi, hogy megfelelőek a csatlakozások a gázellátó rendszerhez.

4.2 Teszt képernyő

Az oldalpanel (tekercsfészek) nyitva van, a hegesztési műveletek le vannak tiltva.
A teszt képernyő az LCD kijelzőn jelenik meg.

1. Huzaladagolás
2. Gázteszt
3. Huzalsebesség
4. Oldalpanel nyitva
5. Fejléc

Huzaladagolás

Kézi huzaladagolást tesz lehetővé anélkül, hogy a huzal feszültség alá kerülne.
A hegesztés előkészítési szakaszában, a huzalnak a hegesztőpisztolyba történő beillesztésekor használható.

Gázteszt

Lehetővé teszi a gázkör szennyeződésektől való megtisztítását, valamint a megfelelő előzetes nyomás és gázáram biztosítását bekapcsolás nélkül.

Huzalsebesség

A huzal előtolási sebességét szabályozza. (huzalbetöltési fázisban).

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

Oldalpanel nyitva

Fejléc

Bizonyos, a kiválasztott eljárásra vonatkozó fontos információk kijelzését teszi lehetővé.

4.3 DualFeder ablak

A generátor és a huzaladagoló nem lehet egyidőben aktív.
A rendszer a következő módon jelzi, melyik készülék aktív:

Nem aktív

- Az LCD képernyőn az ablak fekete-fehér.

HU

Aktív

- Az LCD képernyőn az ablak színes.

Állapotváltás nem aktív/aktív

Ahhoz, hogy a nem aktív állapotban lévő (LCD ablak fekete-fehér) generátort/huzaladagolót aktív állapotba váltsa, elegendő bármilyen műveletet végrehajtani a vezérlő panelon, vagy megnyomni a készülékhez csatlakozatott azon hegesztőpisztoly gombját, amelyet aktív üzemmódba kíván állítani.

A hegesztési fázisok alatt az állapotváltás blokkolva van.

4.4 Fő képernyő

A legfontosabb beállításokat megjelenítve a rendszer és a hegesztési folyamat vezérlésére szolgál.

4.5 Az MMA folyamat főképernyője

1. Mérési adatok
2. Hegesztési paraméterek
3. Funkciók

Mérési adatok

A hegesztés közben a tényleges áramerősség és feszültség látható az LCD kijelzőn.

1. Hegesztőáram
2. Hegesztési áram

Hegesztési paraméterek

- A szükséges paraméter kiválasztásához nyomja meg az enkóder gombot.

1. Hegesztési paraméterek
2. Paraméter ikon
3. Paraméter érték
4. A paraméter mértékegysége
5. VRD (Voltage Reduction Device)
   Feszültség csökkentő készülék
   Azt jelzi, hogy a berendezés üresjárási feszültsége kontroll alatt van.

HU

Funkciók

Lehetővé teszi a legfontosabb folyamatfunkciók és hegesztési módszerek beállítását.

1. Hegesztési eljárás
2. MMA szinergia

Hegesztési eljárás

MMA szinergia

A használt elektróda típusának kiválasztásával lehetővé teszi a lehető legjobb ívdinamika beállítását.
A helyes ívdinamika megválasztásával lehet kihasználni maximálisan az áramforrás által nyújtott előnyöket, a lehető legjobb hegesztési teljesítményt is elérve ezzel.

A használt elektróda tökéletes hegeszthetősége nem garantált.
A hegeszthetőség a felhasznált anyagok minőségétől és azok védelmétől, a műveletek és a hegesztés körülményeitől és a sokféle lehetséges alkalmazás sajátosságaitól függ.

4.6 TIG folyamat főképernyő

1. Mérési adatok
2. Hegesztési paraméterek
3. Funkciók

Mérési adatok

A hegesztés közben a tényleges áramerősség és feszültség látható az LCD kijelzőn.

1. Hegesztőáram
2. Hegesztési áram

HU

Hegesztési paraméterek

1 Hegesztési paraméterek

- A szükséges paraméter kiválasztásához nyomja meg az enkóder gombot.
- Az enkóder forgatásával állítsa be a kiválasztott paraméter értékét.

2 Paraméter ikon

3 Paraméter érték

4 A paraméter mértékegysége

Funkciók

Lehetővé teszi a legfontosabb folyamatfunkciók és hegesztési módszerek beállítását.

1 Hegesztési eljárás

Hegesztési eljárás

Hegesztési módszer

A hegesztési eljárás kiválasztására szolgál.

2 lépés
2 lépésben, a gomb lenyomásának hatására a gázáramlás elindul, és begyullad az ív; az elengedésekor az áram a süllyedési idő alatt nullára csökken; az ív kialvása után a gáz, az utólagos gázadagolás időtartamáig áramlik még.

4 lépés
4 lépésben, a gomb első megnyomására a gáz áramolni kezd, ezzel manuális előzetes gázadagolás történik; az ív a gomb elengedésekor gyújt be.

Bilevel
Bilevel állapotban a hegesztő két, előzetesen beállított, eltérő hegesztőárammal képes hegeszteni. A gomb első megnyomásakor végbemegy az előzetes gázadagolás időszaka, az ív begyújtása és a kezdeti árammal való hegesztés. Az első felengedés után, az „I1" áramerősségre emelkedés következik be. Ha a hegesztő gyorsan lenyomja és felengedi a gombot, akkor végbemegy a váltás „I2"-re. Következő lenyomásra és elengedésre pedig vissza „I1"-re stb. A gomb hosszabb ideig történő lenyomásakor az áram csökkenésének szakasza kezdődik meg, amely a befejezési áramerősség elérésig tart. A gomb elengedésének hatására az ív kialszik, míg a gáz az utólagos gázadagolás időtartama alatt még áramlik.

4.7 MIG/MAG folyamat főképernyő

Alap képernyő

1 Fejléc MIG/MAG

2 Hegesztési paraméterek

3 Funkciók

HU

Grafikus képernyő

1. Fejléc MIG/MAG
2. Hegesztési paraméterek
3. Funkciók

Fejléc MIG/MAG

Bizonyos, a kiválasztott eljárásra vonatkozó fontos információk kijelzését teszi lehetővé.

Kiválasztott szinergikus görbe

1. Kitöltő fém típusa
2. Huzalátmérő
3. Gáz típusa

Hegesztési paraméterek

1. Hegesztőáram
2. Munkadarab vastagsága
3. Sarokvarrat "a"
4. Hegesztési áram

Hegesztési paraméterek (Alap képernyő)

▸ A szükséges paraméter kiválasztásához nyomja meg az enkóder gombot.

1. Hegesztési paraméterek
2. Paraméter ikon
3. Paraméter érték
4. A paraméter mértékegysége

Hegesztési paraméterek (Grafikus képernyő)

▸ A szükséges paraméter kiválasztásához nyomja meg az enkóder gombot.

1. Hegesztési paraméterek
2. Paraméter ikon
3. Paraméter érték
4. A paraméter mértékegysége

HU

Funkciók

Lehetővé teszi a legfontosabb folyamatfunkciók és hegesztési módszerek beállítását.

1. Hegesztési eljárás
2. Hegesztési módszer
3. Dupla impulzusos üzemmód
4. Kijelzőtípus

Hegesztési eljárás

Standard MIG/MAG Impulzusos MIG/MAG MMA TIG DC

Hegesztési módszer

A hegesztési eljárás kiválasztására szolgál.

2 lépés

Kétlépéses üzemmód esetén, a gomb lenyomására elindul a gázáramlás, a huzal pedig feszültséget és előtolást is kap;

elengedéskor a gázáram, a feszültség és a huzaladagolás is megszűnik.

4 lépés

4 lépés esetén, a gomb első megnyomására a gáz áramolni kezd, manuális előzetes gázadagolási időtartammal; elengedéskor a huzal feszültséget és előtolást is kap. A gomb következő megnyomásakor a huzal leáll, és elkezdődik a befejezési folyamat, amelynek során az áramerősség nullára csökken; végül a gomb elengedésekor megszűnik a gázáramlás.

Crater filler

Lehetővé teszi, hogy a hegesztés három különböző teljesítményszinten történjen, amelyeket a hegesztő közvetlenül a hegesztőpisztoly gombjával választhat ki és irányíthat.

A gomb első megnyomásakor a gáz áramolni kezd, a huzal feszültséget kap, és előtolást is (a konfigurálás során beállított) „első növekmény” paraméter által meghatározott sebességgel, valamint a hegesztési paramétereknek megfelelő szinergikus értékekkel.

A hegesztőpisztoly gombjának elengedésekor a huzalsebesség és a relatív szinergikus paraméterek automatikusan a vezérlőpanelen beállított fő értékekre változnak.

A hegesztőpisztoly gombjának következő megnyomásakor, a huzalsebesség és a relatív szinergikus paraméterek (a konfigurálás során előre beállított), kráterkitöltési paraméterértékekre változnak.

A hegesztőpisztoly gombjának elengedésekor leáll a huzaladagolás, és a rendszer a visszagyújtás és az utólagos gázadagolás szakaszokhoz szükséges teljesítményt biztosítja.

Dupla impulzusos üzemmód

Dupla impulzusos AKTÍV Dupla impulzusos INAKTÍV

Kijelzőtípus

Lehetővé teszi a megjelenítés váltását:

Alap képernyő Grafikus képernyő

Szinergikus görbék képernyője

Szinergika

Lehetővé teszi hegesztési program (szinergia) előbeállítás kiválasztását néhány egyszerű beállítással

HU

Hegesztési folyamat kiválasztása

- Lépjen be a „szinergiák” képernyőbe úgy, hogy nyomva tartja a gombot Syn legalább egy másodpercig.
- Válassza ki a kívánt folyamatot a gombok megnyomásával ↓ ↑
- Nyomja meg a gombot → a következő lépéshez.

Hegesztési eljárás

Szinergia választó képernyő Anyagtípus/Gáztípus

1. Hegesztőprogram (BöhlerArc/UniversalArc)
2. Anyag/gáz kiválasztása
3. Huzalátmérő
4. Fejléc
5. Hegesztőprogram

Hegesztőprogram

A hegesztőprogram kiválasztására szolgál

BöhlerArc

UniversalArc

Anyag/gáz kiválasztása

Kiválaszthatók a következők:

- Kitöltő fém típusa
- Gáz típusa

Huzalátmérő

Lehetővé teszi a használt huzal átmérőjének (mm) megadását.

1. Huzalátmérő

Fejléc
Bizonyos, a kiválasztott eljárásra vonatkozó fontos információk kijelzését teszi lehetővé.

NO PROGRAM (nincs program)
Azt jelzi, hogy a kiválasztott szinergikus program nem érhető el vagy nincs összhangban a rendszer egyéb beállításaival.

4.8 Programok képernyő

Lehetővé teszi az operátor által személyre szabható 240 job tárolását és kezelését.

Programok (JOB)

1. Funkciók
2. A kiválasztott program száma
3. A kiválasztott program fő paraméterei
4. A kiválasztott program megnevezése
5. Fejléc

Lásd a „Főképernyő” c. fejezetben

Program tárolása

- A gom megnyomásával lépjen a „” menübe. legalább egy másodpercig.

- Az enkóder forgatásával válassza ki a szükséges programot (vagy a memória törlését).

--- Memória törölve

Program eltárolva

- Erősítse meg a műveletet a gombbal .
- A kiválasztott program összes aktuális beállításának a mentéséhez nyomja meg a gombot. .

Megadhatja a program megnevezését.
- A szükséges betűt az enkóder forgatásával választhatja ki.
- A kiválasztott betű rögzítéséhez nyomja meg az enkódert.
- Az utolsó betűt az gomb lenyomásával érvénytelenítheti. .
- Erősítse meg a műveletet a gombbal .
- Erősítse meg a műveletet a gombbal .

HU

Új programnak már foglalt memórialokációra történő eltárolásához szükséges a memórialokáció törlése, egy kötelező eljárás végrehajtásával.

- Erősítse meg a műveletet a gombbal .
- A kiválasztott programot a gomb segítségével távolíthatja el. .
- Térjen vissza a tárolási eljáráshoz.

Program visszatöltése

- A gomb megnyomásával töltse be az első elérhető programot .
- A szükséges program kiválasztásához forgassa az enkódert.
- A szükséges programot a gomb megnyomásával választhatja ki. .

A rendszer csak a programok által lefoglalt memóriahelyeket tölti vissza, automatikusan kihagyva az üres helyeket.

Program törlése

- A szükséges program kiválasztásához forgassa az enkódert.
- A kiválasztott programot a gomb segítségével távolíthatja el. .
- Erősítse meg a műveletet a gombbal .

- Erősítse meg a műveletet a gombbal .
- A kiválasztott programot a gomb segítségével távolíthatja el. .

HU

5. BEÁLLÍTÁS

5.1 Paraméter beállítása és beállítása

Lehetővé teszi egy sor további paraméter konfigurálását a hegesztőrendszer bővített és pontosabb vezérlése érdekében.
A konfigurálás során megjelenő paraméterek a kiválasztott hegesztési eljárásnak megfelelően jelennek meg, és számkóddal vannak ellátva.

Belépés a beállításokba

- Ezt a kódoló gomb 5 másodpercig tartó lenyomásával lehet megtenni.
- A bevitelt a kijelzőn a 0 jel fogja megerősíteni.

A szükséges paraméter kiválasztása és módosítása

- Forgassa az enkódert, amíg a szükséges paraméter numerikus kódja meg nem jelenik.
- Ha ezen a ponton az enkóder gombot megnyomja, akkor a kiválasztott paraméter értéke megjelenik, és módosítható.

Kilépés a beállításokból

- A „módosítás" szekcióból történő kilépéshez nyomja meg ismét az enkódert.
- A beállításokból való kilépéshez álljon rá a „0" (mentés és kilépés) paraméterre, majd nyomja meg az enkóder gomb.
- Erősítse meg a műveletet a gombbal ↩.
- A módosítás mentéséhez és a beállításból való kilépéshez nyomja meg a gombot: Save & Exit.

5.1.1 Beállítási paraméterek listája (MMA)

0

Mentés és kilépés

Menti a változtatásokat és kilép a beállításból.

1

Visszaállítás

Az összes paraméter visszaállítása az alapértelmezett értékekre.

3

Hot start

Forró indítás értékének beállítása bevont elektródás (MMA) hegesztés esetén.
Szabályozható forróindítást tesz lehetővé az ívgyújtási időszakokban, ami a kezdeti műveleteket megkönnyíti.

Bázikus elektródás

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
1/off	500%	80%

Cellulóz elektródás

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
1/off	500%	150%

CrNi elektródás

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
1/off	500%	100%

Alumínium elektródás

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
1/off	500%	120%

Öntöttvas elektródás

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
1/off	500%	100%

Rutile elektróda

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
1/off	500%	80%

7

Hegesztőáram

A hegesztőáram beállítására szolgál.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
3 A	Imax	100 A

HU

8 Arc force

Lehetővé teszi az íverősség (ARC FORCE) értékének állítását bevont elektródás (MMA) hegesztés esetén.
Lehetővé teszi dinamikus energiaszabályozás beállítását, ezzel segítve a hegesztő munkáját.
Nagyobb íverő esetén csökken az elektróda letapadásának veszélye.

Bázikus elektródás

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	500%	30%

Cellulóz elektródás

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	500%	350%

CrNi elektródás

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	500%	30%

Alumínium elektródás

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	500%	100%

Öntöttvas elektródás

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	500%	70%

Rutile elektróda

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	500%	80%

204 Dynamic power control (DPC)

Lehetővé teszi a kívánt V/I karakterisztika kiválasztását.

I=C **Állandó áram**

Az ívhossz növekedésének vagy csökkenésének nincs hatása a szükséges hegesztőáramra.
Elektródához ajánlott: Bázikus, Rutilos bevonatú, Savas, Acél, Öntött vas

1÷20 **Eső karakterisztika beállítható meredekséggel**

Az ívhossz növekedésének hatására csökken a hegesztőáram (és fordítva) a beállított 1-20 A/V érték szerint.
Elektródához ajánlott: Cellulóz bevonatú, Alumínium

P=C **Állandó teljesítmény**

Az ívhossz növekedésének hatására csökken a hegesztőáram (és fordítva) a következő képlet szerint. V·I=K
Elektródához ajánlott: Cellulóz bevonatú, Alumínium

312 Ívkioltási feszültség

Annak a feszültségértéknek a beállítása, amelynél az elektromos ív kényszerített kikapcsolására sor kerül.
A funkció megkönnyíti az előforduló különféle munkakörülmények kezelését.
Ponthegesztési fázisban például alacsony ívkioltási feszültség esetén mérséklődik az ív újragyújtása, az elektróda munkadarabtól való távolítása közben, ami miatt a fröcskölés, és a munkadarab égése, oxidációja is mérsékeltebb lesz.

Soha ne állítson be az áramforrás üresjárási feszültségénél nagyobb ívkioltási feszültséget.

Bázikus elektródás

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	U0max	57.0 V

Cellulóz elektródás

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	U0max	70.0 V

399 Hegesztési sebesség

Lehetővé teszi a hegesztési sebesség beállítását.
Default cm/min: referencia sebesség kézi hegesztéshez.
Syn: Szinergikus érték.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
2 cm/min	200 cm/min	15 cm/min

500 A gép beállítása

A szükséges grafikus interfész kiválasztása.
Magasabb beállítási szintek elérését teszi lehetővé.
Lásd c. fejezetben "Interfész személyre szabása (Set up 500)"

Érték	Kiválasztott szint
USER	Felhasználói
SERV	Service
vaBW	vaBW

Érték	Felhasználói interfész
XE	Könnyű mód
XA	Haladó üzemmód
XP	Professzionális üzemmód

HU

551 **Lock/unlock**

Lehetővé teszi a vezérlőpulton lévő kezelőszervek zárolását és védelmi kód megadását.
Lásd c. fejezetben "Lock/unlock (Set up 551)".

552 **Berregő hangja**

A berregő hangszínének beállítására szolgál.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	10	10

601 **Szabályozási lépés**

Lehetővé teszi egy paraméter lépésének operátor általi személyre szabását.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
1	Imax	1

602 **Külső paraméter 2**

Külső paraméter kezelésére szolgál 2 (minimum érték, maximum érték, alapértelmezett érték, kiválasztott paraméter).

705 **Körellenállás kalibrálása**

Lehetővé teszi a berendezés kalibrálását.
Lásd c. fejezetben "Körellenállás kalibrálása (set up 705)".

751 **Mért áramérték**

A hegesztőáram tényleges értékének kijelzése.

752 **Mért feszültség**

Lehetővé teszi a hegesztőfeszültség tényleges értékének kijelzését.

768 **HI hőbevitel mérése**

Lehetővé teszi a hőbevitel mérési értékének leolvasását hegesztés közben.

801 **Biztonsági határértékek**

Lehetővé teszi a figyelmeztetési és védelmi határértékek beállítását.
Lehetővé teszik, hogy a hegesztési folyamatot a fő mérhető paraméterekre vonatkozó figyelmeztetési és riasztási határértékek megadásával felügyeljük, melyek a következők.
Lehetővé teszi a különféle hegesztési fázisok precíz vezérlését.

854 **Csiszolás engedélyezése**

Lehetővé teszi, hogy a generátort bizonyos csiszolószerszámok "adagolójaként" állítsa be.

Érték	Alapértelmezett	Visszahívás funkció
ki	X	Nem aktív
12÷80 V	-	Csiszolás tápellátása

5.1.2 Beállítási paraméterek listája (TIG)

0 **Mentés és kilépés**

Menti a változtatásokat és kilép a beállításból.

1 **Visszaállítás**

Az összes paraméter visszaállítása az alapértelmezett értékekre.

HU

7

Hegesztőáram

A hegesztőáram beállítására szolgál.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
3 A	Imax	100 A

399

Hegesztési sebesség

Lehetővé teszi a hegesztési sebesség beállítását.
Default cm/min: referencia sebesség kézi hegesztéshez.
Syn: Szinergikus érték.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
2 cm/min	200 cm/min	10 cm/min

500

A gép beállítása

A szükséges grafikus interfész kiválasztása.
Magasabb beállítási szintek elérését teszi lehetővé.
Lásd c. fejezetben "Interfész személyre szabása (Set up 500)"

Érték	Kiválasztott szint
USER	Felhasználói
SERV	Service
vaBW	vaBW

Érték	Felhasználói interfész
XE	Könnyű mód
XA	Haladó üzemmód
XP	Professzionális üzemmód

551

Lock/unlock

Lehetővé teszi a vezérlőpulton lévő kezelőszervek zárolását és védelmi kód megadását.
Lásd c. fejezetben "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Berregő hangja

A berregő hangszínének beállítására szolgál.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	10	10

601

Szabályozási lépés

Lehetővé teszi egy paraméter lépésének operátor általi személyre szabását.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
1	Imax	1

602

Külső paraméter CH1, CH2, CH3, CH4

Külső paraméter kezelésére szolgál 1, 2, 3, 4 (minimum érték, maximum érték, alapértelmezett érték, kiválasztott paraméter).
Lásd c. fejezetben "Külső vezérlések kezelése (Set up 602)".

705

Körellenállás kalibrálása

Lehetővé teszi a berendezés kalibrálását.
Lásd c. fejezetben "Körellenállás kalibrálása (set up 705)".

751

Mért áramérték

A hegesztőáram tényleges értékének kijelzése.

752

Mért feszültség

Lehetővé teszi a hegesztőfeszültség tényleges értékének kijelzését.

758

Robotmozgás sebessége

Lehetővé teszi egy robot vagy automatikus eszköz karmozgatási sebességének a kijelzését.

HU

768

HI hőbevitel mérése

Lehetővé teszi a hőbevitel mérési értékének leolvasását hegesztés közben.

801

Biztonsági határértékek

Lehetővé teszi a figyelmeztetési és védelmi határértékek beállítását.
Lehetővé teszik, hogy a hegesztési folyamatot a fő mérhető paraméterekre vonatkozó figyelmeztetési és riasztási határértékek megadásával felügyeljük, melyek a következők.
Lehetővé teszi a különféle hegesztési fázisok precíz vezérlését.

854

Csiszolás engedélyezése

Lehetővé teszi, hogy a generátort bizonyos csiszolószerszámok "adagolójaként" állítsa be.

Érték	Alapértelmezett	Visszahívás funkció
ki	X	Nem aktív
12÷80 V	-	Csiszolás tápellátása

5.1.3 Beállítási paraméterek listája (MIG/MAG)

0

Mentés és kilépés

Menti a változtatásokat és kilép a beállításból.

1

Visszaállítás

Az összes paraméter visszaállítása az alapértelmezett értékekre.

2

Hegesztőprogram

Standard MIG/MAG:

A hegesztendő anyag kiválasztásával lehetővé teszi a kézi MIG (Off) vagy a szinergikus MIG (6) eljárás beállítását.

Impulzusos MIG/MAG:

A hegesztendő anyag kiválasztásával lehetővé teszi a szinergikus MIG (6) eljárás beállítását.
Lehetővé teszi CC/CV eljárás beállítását.
Lásd c. fejezetben "Elülső vezérlőpult".

3

Huzalsebesség

A huzal előtolási sebességét szabályozza.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4

Áram

A hegesztőáram beállítására szolgál.

Minimum	Maximum
3 A	Imax

5

Munkadarab vastagsága

A hegesztendő munkadarab vastagságának beállítása.
Lehetővé teszi, hogy a rendszert a hegesztendő munkadarab alapján állítsuk be.

6

Sarokvarrat "a"

Lehetővé teszi a varrat mélységének beállítását a sarokcsatlakozásoknál.

HU

7

Feszültség - Ívhossz

Az ívfeszültséget szabályozza.
Lehetővé teszi az ív hosszának szabályozását hegesztés közben.
Magasabb feszültség = hosszú ív
Elégtelen feszültség riasztás = rövidebb ív

Szinergikus üzemmód

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
-5.0	+5.0	0/syn

Kézi hegesztés

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10

Előzetes gázadagolás

Az ív begyújtását megelőző gázáram beállítása.
Lehetővé teszi a hegesztőpisztoly gázzal való feltöltését és a környezet hegesztésre való előkészítését.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	99.9 s	0.1 s

11

Soft start

Lehetővé teszi a huzalelőtolás módosítását az ívgyújtást megelőző fázisokban.
Az ívgyújtás így csökkentett sebesség mellett, lágyabban és kevesebb fröccsenéssel megy végbe.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
10 %	100 %	50 %

12

Motor átmenet

Fokozatos átmenetet biztosít az ívgyújtási huzalsebesség és a hegesztési huzalsebesség között.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	1.0 s	0/ki

15

Burn back

A huzal égetési idejének beállítása, amivel elkerülhető, hogy a huzal a munkadarabhoz tapadjon a hegesztés végén.
Lehetővé teszi a hegesztőpisztolyból kiálló huzaldarab hosszának beállítását.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
-2.00	+2.00	0/syn

16

Utólagos gázadagolás

Lehetővé teszi a gázáram beállítását és szabályozását a hegesztés végén.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	99.9 s	2.0 s

19

Duty cycle (dupla impulzusos)

Annak az időtartamnak a beállítására szolgál, ameddig a befejezési áramot fenn kell tartani.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
10 %	90 %	50 %

20

Dupla impulzusos üzemmód

Lehetővé teszi az pulzálás amplitúdójának szabályozását.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0 %	100 %	±25 %

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0.5 m/min	22 m/min	2.5 m/min

21

Impulzusfrekvencia (dupla impulzusos)

A ciklus, vagyis az impulzus ismétlési ciklus szabályozása.
Lehetővé teszi az impulzusfrekvencia szabályozását.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0.1 Hz	5.0 Hz	2.0 Hz

HU

22

Másodlagos feszültség (dupla impulzusos)

A másodlagos pulzálási szint feszültségének szabályozása.
Lehetővé teszi nagyobb ívstabilitás elérését a különféle pulzálási fázisokban.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
-5.0	+5.0	0/syn

23

Impulzusos átmenetek (dupla impulzusos)

Lehetővé teszi az impulzusos műveletek közötti átmenet időtartamának beállítását.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
1 %	100 %	50 %

24

Bilevel (4T - crater filler)

Lehetővé teszi a másodlagos huzal sebesség beállítását, kétszintű hegesztési üzemmód esetén.
Ha a hegesztő lenyomja és gyorsan elengedi a nyomógombot, a(z) “” használható; újabb gyors lenyomás és elengedés után ismét a “” beállítás aktív stb.

Újabb gyors lenyomás és elengedés után ismét a “ ” beállítás aktív stb.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
1 %	200 %	0/ki

25

Kezdeti inkrementum

A huzalsebesség értékét szabályozza az első „kráterkitöltő” hegesztési fázisban.
Lehetővé teszi a munkadarab felé átadott energia növelését abban a fázisban, amikor az anyag még hideg, és több hő szükséges az egyenletes megolvadáshoz.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
20 %	200 %	120 %

26

Crater filler

A huzalsebesség szabályozása a hegesztés lezáró fázisában.
Lehetővé teszi a munkadarab felé átadott energia csökkentését abban a fázisban, amikor az anyag már nagyon forró, így nemkívánatos deformálódás kerülhető el.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
20 %	200 %	80 %

27

Kezdeti inkrementum időtartama

A kezdeti inkrementum időtartam beállítása.
Lehetővé teszi a „kráterkitöltés” funkció automatizálását.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0.1 s	99.9 s	0/ki

28

Kráterkitöltés időtartama

A „kráterkitöltés” időtartamának beállítása.
Lehetővé teszi a „kráterkitöltés” funkció automatizálását.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0.1 s	99.9 s	0/ki

30

Ponthegesztés

Lehetővé teszi a ponthegesztéses eljárás bekapcsolását és a hegesztési idő megadását.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0.1 s	99.9 s	0/ki

31

Várakozási pont

Várakozási pont” folyamat bekapcsolása és a várakozási idő beállítása két hegesztési művelet között.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0.1 s	99.9 s	0/ki

32 Másodlagos feszültség (kétszintű MIG)

A másodlagos pulzálási szint feszültségének szabályozása.
Lehetővé teszi nagyobb ívstabilitás elérését a különféle pulzálási fázisokban.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
-5.0	+5.0	0/syn

33 Másodlagos induktancia (kétszintű MIG)

Másodlagos pulzálási szint induktanciájának szabályozása.
Lehetővé teszi, hogy az ív gyorsabban vagy lassabban kompenzálja a hegesztő mozgását és a hegesztés természetes instabilitását.
Alacsony induktancia = reaktív ív (több fröcskölés).
Magas induktancia = kevésbé reaktív ív (kevesebb fröcskölés).

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
-30	+30	0/syn

34 Kezdeti növekedés átmenete

Fokozatos átmenetet biztosít a kezdeti huzalsebesség és a hegesztési huzalsebesség között.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0 s	10 s	0/ki

35 Kráterkitöltési átmenet

Fokozatos átmenetet biztosít a hegesztési huzalsebesség és a kráterkitöltési huzalsebesség között.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0 s	10 s	0/ki

202 Induktancia

Elektronikusan szabályozza a hegesztőkör soros induktanciáját.
Lehetővé teszi, hogy az ív gyorsabban vagy lassabban kompenzálja a hegesztő mozgását és a hegesztés természetes instabilitását.
Alacsony induktancia = reaktív ív (több fröcskölés).
Magas induktancia = kevésbé reaktív ív (kevesebb fröcskölés).

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
-30	+30	0/syn

331 Átlagos kompenzált feszültség

Hegesztőfeszültség beállítása.

398 Az elmozdulási sebesség referenciaállandója

Referenciaállandó minden hegesztési folyamathoz
A hegesztőpisztoly elmozdulási sebességének értéke, amelyre a rendszer a hegesztési paraméterszámítások elvégzéséhez hivatkozik

399 Hegesztési sebesség

Lehetővé teszi a hegesztési sebesség beállítását.
Default cm/min: referencia sebesség kézi hegesztéshez.
Syn: Szinergikus érték.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
syn min	syn max	35 cm/min

500 A gép beállítása

A szükséges grafikus interfész kiválasztása.
Magasabb beállítási szintek elérését teszi lehetővé.
Lásd c. fejezetben "Interfész személyre szabása (Set up 500)"

Érték	Kiválasztott szint
USER	Felhasználói
SERV	Service
vaBW	vaBW

Érték	Felhasználói interfész
XE	Könnyű mód
XA	Haladó üzemmód
XP	Professzionális üzemmód

HU

551

Lock/unlock

Lehetővé teszi a vezérlőpulton lévő kezelőszervek zárolását és védelmi kód megadását.
Lásd c. fejezetben "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Berregő hangja

A berregő hangszínének beállítására szolgál.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	10	10

601

Szabályozási lépés

Lehetővé teszi egy paraméter lépésének operátor általi személyre szabását.
A működést a fáklya fel / le gombja vezérli.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
1	Imax	1

602

Külső paraméter CH1, CH2, CH3, CH4

Külső paraméter kezelésére szolgál 1, 2, 3, 4 (minimum érték, maximum érték, alapértelmezett érték, kiválasztott paraméter).
Lásd c. fejezetben "Külső vezérlések kezelése (Set up 602)".

606

U/D hegesztőpisztoly

Külső paraméter kezelésére szolgál (U/D).

Érték	Alapértelmezett	Visszahívás funkció
0/ki	-	ki
1/I1	X	Áram
	-	Program visszatöltése

612

DgMig hegesztőpisztoly beállítása

Lehetővé teszi a digitális hegesztőpisztoly-csatornák kezelését.

Érték	Alapértelmezett	Visszahívás funkció
0/ki	-	ki
1/I1	-	Áram
2/	-	Program visszatöltése
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

653

Huzalsebesség

A huzal előtolási sebességét szabályozza. (huzalbetöltési fázisban).

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

705

Körellenállás kalibrálása

Lehetővé teszi a berendezés kalibrálását.
Lásd c. fejezetben "Körellenállás kalibrálása (set up 705)".

751

Mért áramérték

A hegesztőáram tényleges értékének kijelzése.

752

Mért feszültség

Lehetővé teszi a hegesztőfeszültség tényleges értékének kijelzését.

HU

757 **Huzalsebesség**

Lehetővé teszi a motor enkóder 1 értékének kijelzését.

758 **Robotmozgás sebessége**

Lehetővé teszi egy robot vagy automatikus eszköz karmozgatási sebességének a kijelzését.

760 **Mért áramérték (motor 1)**

Lehetővé teszi a áramerősség tényleges értékének kijelzését (motor 1).

770 **Lerakódás számított mértéke**

Megjeleníti a lerakódás számított mértékét

801 **Biztonsági határértékek**

Lehetővé teszi a figyelmeztetési és védelmi határértékek beállítását.

Lehetővé teszik, hogy a hegesztési folyamatot a fő mérhető paraméterekre vonatkozó figyelmeztetési és riasztási határértékek megadásával felügyeljük, melyek a következők.

Lehetővé teszi a különféle hegesztési fázisok precíz vezérlését.

854 **Csiszolás engedélyezése**

Lehetővé teszi, hogy a generátort bizonyos csiszolószerszámok "adagolójaként" állítsa be.

Érték	Alapértelmezett	Visszahívás funkció
ki	X	Nem aktív
12÷80 V	-	Csiszolás tápellátása

5.2 A paraméterek használatára vonatkozó specifikus eljárások

5.2.1 7-szegmenses kijelző személyre szabása

Lehetővé teszi egy paraméter értékének folyamatos megjelenítését a 7-szegmenses kijelzőn.

- Az enkóder gomb legalább 5 másodpercig tartó lenyomásával lépjen a beállításokba.
- A szükséges paraméter kiválasztásához forgassa az enkódert.
- Tárolja el a 7-szegmenses kijelzőn kiválasztott paramétert a gomb megnyomásával .
- Mentéshez és az aktuális képernyőből való kilépéshez nyomja meg a gombot .

5.2.2 Interfész személyre szabása (Set up 500)

Lehetővé teszi a paraméterek főmenüben történő testre szabását.

500 **A gép beállítása**

A szükséges grafikus interfész kiválasztása.

Érték	Felhasználói interfész
XE	Könnyű mód
XA	Haladó üzemmód
XP	Professzionális üzemmód

HU

XE MÓD

MMA	
Hegesztési paraméterek	

TIG	
Hegesztési paraméterek	
Funkciók	

MIG/MAG	
Hegesztési paraméterek	
Funkciók	

XA MÓD

MMA	
Hegesztési paraméterek	
Funkciók	Std Cls CrNi Al Cast Iron

TIG	
Hegesztési paraméterek	
Funkciók	

MIG/MAG	
Hegesztési paraméterek	
Funkciók	

XP MÓD

MMA	
Hegesztési paraméterek	
Funkciók	Std Cls CrNi Al Cast Iron

TIG	
Hegesztési paraméterek	
Funkciók	

HU

MIG/MAG	
Hegesztési paraméterek	
Funkciók	

5.2.3 Lock/unlock (Set up 551)

Lehetővé teszi a vezérlőpulton lévő kezelőszervek zárolását és védelmi kód megadását.

Paraméter kiválasztása

- Az enkóder gomb legalább 5 másodpercig tartó lenyomásával lépjen a beállításokba.
- Válassza ki a megfelelő paramétert (551).
- Aktiválja a kiválasztott paraméter szabályozását az enkóder gomb megnyomásával.

Jelszó beállítása

- Az enkóder forgatásával adjon meg egy számkódot (jelszót).
- Hagyja jóvá a műveletet az enkóder gomb megnyomásával.
- Erősítse meg a műveletet a gombbal .
- A módosítás mentéséhez nyomja meg a gombot: .

Vezérlőtábla funkciók

Zárolt vezérlőpanel esetén, bármilyen művelet végrehajtásakor speciális képernyő jelenik meg.

- A panel funkcióinak ideiglenes (5 perc időtartam) eléréséhez az enkóder forgatásával adja meg a helyes jelszót.
- Hagyja jóvá a műveletet az enkóder gomb megnyomásával.
- A vezérlőpult végleges feloldásához (a fenti utasításokat követve) lépjen a beállításokba, majd kapcsolja ki az 551. sz. paramétert.
- Hagyja jóvá a műveletet az enkóder gomb megnyomásával.
- A módosítás mentéséhez nyomja meg a gombot: .

5.2.4 Külső vezérlések kezelése (Set up 602)

Külső paraméter kezelésére szolgál 2 (minimum érték, maximum érték, alapértelmezett érték, kiválasztott paraméter).

Paraméter kiválasztása

- Az enkóder gomb legalább 5 másodpercig tartó lenyomásával lépjen a beállításokba.
- Válassza ki a megfelelő paramétert (602).
- Lépjen az" External controls management" (külső vezérlések kezelése) képernyőre az enkóder gombjának megnyomásával.

HU

Külső vezérlések kezelése

- Válassza ki a szükséges távvezérlő kimenetet (CH1, CH2, CH3, CH4) az gomb megnyomásával. CH1
- Válassza ki a szükséges paramétert (Min-Max-paraméter) az enkóder gomb megnyomásával.
- Az enkóder forgatásával állítsa be a szükséges paramétert (Min-Max-paraméter).
- A módosítás mentéséhez nyomja meg a gombot: Save.
- Erősítse meg a műveletet a gombbal .

5.2.5 Körellenállás kalibrálása (set up 705)

Paraméter kiválasztása

- Az enkóder gomb legalább 5 másodpercig tartó lenyomásával lépjen a beállításokba.
- Válassza ki a megfelelő paramétert (705).
- Aktiválja a kiválasztott paraméter szabályozását az enkóder gomb megnyomásával.

Kalibrálása

- Távolítsa el a sapkát, ezzel tegye szabaddá a hegesztőpisztoly fúvókatartó hegyét. (**MIG/MAG**)
- Hozza elektromos kapcsolatba a huzalvezető csúcsát a munkadarabbal. (**MIG/MAG**)
- Hozza elektromos kapcsolatba a volfrámelektróda a munkadarabbal. (**TIG**)
- Helyezze érintkezésbe az elektródatartó pisztolyt és a hegesztendő darabot. (**MMA**)
- Nyomja meg a ▷ (vagy hegesztőpisztoly gombjának) gombot az eljárás elindításához.
- Tartsa fenn az érintkezést legalább egy másodpercig.
- A kijelzőn megjelenő érték a kalibrálás befejezésekor frissül.
- Erősítse meg a műveletet a gombbal Save.
- Erősítse meg a műveletet a gombbal .
- A módosítás mentéséhez és a beállításból való kilépéshez nyomja meg a gombot: Save & Exit.

5.2.6 Biztonsági határértékek (Set up 801)

Lehetővé teszi a figyelmeztetési és védelmi határértékek beállítását.
Lehetővé teszik, hogy a hegesztési folyamatot a fő mérhető paraméterekre vonatkozó figyelmeztetési és riasztási határértékek megadásával felügyeljük, melyek a következők.
Lehetővé teszi a különféle hegesztési fázisok precíz vezérlését.
Lásd c. fejezetben "Biztonsági határértékek (Set up 801)".

Figyelmeztetési határok	MIN	MAX	Biztonsági határértékek	MIN	MAX

Hegesztőáram	Hegesztési áram
Gázáram mért értéke	Robotmozgás sebessége
Mért áramérték (motor 1)	Mért áramérték (motor 2)
Hűtőanyag áramlás kiolvasása	Huzalsebesség
Hűtőanyag hőmérsékletének kiolvasása	

HU

Paraméter kiválasztása

- Az enkóder gomb legalább 5 másodpercig tartó lenyomásával lépjen a beállításokba.
- Válassza ki a megfelelő paramétert (801).
- Az enkóder gomb megnyomásával lépjen a „Guard limits" (biztonsági határértékek) képernyőre.

Paraméter kiválasztása

- A szükséges paramétert az gomb megnyomásával választhatja ki CH1.
- A gomb megnyomásával kiválaszthatja a biztonsági határértékek megadásának módját A≠%.

A gép beállítása

Abszolút érték

Százalékos érték

Riasztási határok beállítása

1. Figyelmeztetési határértékek sor
2. Riasztási határértékek sor
3. Minimális szintek oszlop
4. Maximális szintek oszlop

- Az enkóder gomb megnyomásával válassza ki a megfelelő mezőt (a kiválasztott mező inverzen jelenik meg).
- Az enkóder forgatásával állítsa be a kiválasztott határérték szintjét.
- A módosítás mentéséhez nyomja meg a gombot: Save.

A figyelmeztetési határok bármelyikének túllépésekor vizuális jelek jelennek meg a vezérlőpulton.

A riasztási határok bármelyikének túllépésekor vizuális jelek jelennek meg a vezérlőpulton, valamint azonnal blokkolódnak a hegesztési műveletek is.

6. TARTOZÉKOK

Távvezérlő (RC) készlet
73.11.015

Push-Pull készlet
73.11.012

Nagykerék-készlet huzaladagolóhoz
73.10.073

HU

Kiskerék-készlet huzaladagolóhoz
73.10.074

MIG/MAG hegesztőpisztoly támasztó készlet
73.12.039

Lásd a „Telepítési készlet és tartozékok” c. fejezetben.

7. KARBANTARTÁS

A rendszeren a gyártó utasításainak megfelelően kell rendszeres karbantartást végrehajtani. Működés közben a berendezés minden hozzáférési vagy működtető ajtaját és burkolatát bezárva és zárolva kell tartani. A rendszert tilos bármilyen módon megváltoztatni. Figyeljen arra, hogy vezetőképes por ne halmozódjon fel a szellőzőrácsokon vagy azok közelében.

Karbantartási tevékenységet csak kvalifikált szakember végezhet. A rendszer bármely alkatrészének jogosulatlan személy általi javítása vagy cseréje érvényteleníti a termékre vállalt szavatosságot. A rendszer bármely alkatrészét csak kvalifikált szakember javíthatja vagy cserélheti ki.

Minden tevékenység előtt válassza le a tápellátást!

7.1 Az áramforráson rendszeresen ellenőrizze a következőket

Tisztítsa meg az áramforrás belsejét kisnyomású sűrített levegővel és puha sörtekefével. Ellenőrizze az elektromos csatlakozásokat és a csatlakozókábeleket.

7.2 Odgovornost

A fenti karbantartás végrehajtásának az elmulasztása érvénytelenít minden szavatosságot és mentesíti a gyártót minden felelősség alól. A gyártó minden felelősséget elhárít, amennyiben a felhasználó nem követi a fenti utasításokat. Bármilyen kétség vagy probléma esetén, nyugodtan forduljon a legközelebbi ügyfélszolgálati központhoz.

8. RIASZTÁSI KÓDOK

RIASZTÁS

A riasztás beavatkozása vagy a kritikus védelmi határérték meghaladása a kezelőpanelen vizuális jelet vált ki és azonnal blokkolja a hegesztési műveleteket.

VIGYÁZAT

A kritikus védelmi határérték meghaladása a kezelőpanelen vizuális jelet vált ki, de megengedi a hegesztési műveletek folytatását.

Az alábbiakban felsoroljuk a berendezésre vonatkozó összes riasztást és védelmi határértéket.

E01	Magas hőmérséklet	E02	Magas hőmérséklet
E05	Túláram	E07	Hiba a huzaladagoló motor ellátórendszerében
E08	Blokkolt motor	E10	Teljesítménymodul túláram (Inverter)
E12.1	Kommunikációs hiba WF1	E13	Kommunikációs hiba (FP)

HU

E14.xx	Érvénytelen program a hiba alkódja a törölt feladat számát jelzi.
E15	Érvénytelen program
E16.1	Kommunikációs hiba RI 1000/2000/3000 (CAN bus)
E16.2	Kommunikációs hiba RI 3000 (Modbus)
E16.3	Kommunikációs hiba RI 1000/2000
E19.1	Berendezés konfigurációs hiba
E19.11	Berendezés konfigurációs hiba (WF)
E23	Hegesztőprogramok nem találhatók
E27	Hibás memória (RTC)
E30	Kommunikációs hiba (H.F.)
E33.1	Berendezés konfigurációs hiba (LCD 3.5")
E33.2	Berendezés konfigurációs hiba (LCD 4.7")
E33.3	Kommunikációs hiba (ACTIVATION KEY)
E40	Berendezés ellátási hiba
E43	Hűtőfolyadék hiány
E44	Gázhiány
E49	Vészkapcsoló (Automatizálás és robotika)
E50	Beragadt huzal (Automatizálás és robotika)
E51	Nem támogatott beállítások (Automatizálás és robotika)
E52	Ütközésgátló (Automatizálás és robotika)
E53	Külső áramláskapcsoló hiba (Automatizálás és robotika)
E54	Áramerősségi szint túllépése (Alsó határ)
E55	Áramerősségi szint túllépése (Felső határ)
E56	Feszültségszint túllépése (Alsó határ)
E57	Feszültségszint túllépése (Felső határ)
E58	Gázáramlási szint túllépése (Alsó határ)
E59	Gázáramlási szint túllépése (Felső határ)
E62	Áramerősségi szint túllépése (Alsó határ)
E63	Áramerősségi szint túllépése (Felső határ)
E64	Feszültségszint túllépése (Alsó határ)
E65	Feszültségszint túllépése (Felső határ)
E66	Gázáramlási szint túllépése (Alsó határ)
E67	Gázáramlási szint túllépése (Felső határ)
E71	Hűtőfolyadék túlmelegedés

HU

E74	1. Motor áramerősségi szint túllépése
E76	Hűtőfolyadék áramlási szint túllépése
E77	Hűtőfolyadék hőfokszint túllépése
E78	Karbantartás aktív (Automatizálás és robotika)
E80	Huzalhiány (wire end)
E82	Kommunikációs hiba (WU)
E99.2	Rendszer konfiguráció riasztás (inverter)
E99.3	Rendszer konfiguráció riasztás (FP)
E99.4	Rendszer konfiguráció riasztás (FP)
E99.5	Rendszer konfiguráció riasztás (FP)
E99.6	Rendszer konfiguráció riasztás
E99.7	Rendszer konfiguráció riasztás
E99.11	Hibás memória

9. HIBAELHÁRÍTÁS

Huzaladagoló nem működik

Hiba oka	Megoldás
» Hegesztőpisztoly indítógombja hibás.	» Cserélje ki a hibás alkatrészt. » A rendszer megjavíttatásához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.
» Nem megfelelő vagy kopott görgők	» Cserélje ki a görgőket.
» Hibás huzaladagoló.	» Cserélje ki a hibás alkatrészt. » A rendszer megjavíttatásához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.
» Sérült hegesztőpisztoly béléscső.	» Cserélje ki a hibás alkatrészt. » A rendszer megjavíttatásához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.
» A huzaladagoló nem kap tápfeszültséget.	» Ellenőrizze az áramforráshoz menő csatlakoztatásokat. » Lásd a „Bekötések” c részben. » A rendszer megjavíttatásához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.
» Összekuszálódott a huzal az orsón.	» Igazítsa meg a huzalt vagy cserélje ki az orsót.
» Megolvadt hegesztőpisztoly fúvóka (a huzal megszorult)	» Cserélje ki a hibás alkatrészt.

Ingadozó huzalelőtolás

Hiba oka	Megoldás
» Hegesztőpisztoly indítógombja hibás.	» Cserélje ki a hibás alkatrészt. » A rendszer megjavíttatásához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.
» Nem megfelelő vagy kopott görgők	» Cserélje ki a görgőket.
» Hibás huzaladagoló.	» Cserélje ki a hibás alkatrészt. » A rendszer megjavíttatásához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.

» Sérült hegesztőpisztoly béléscső.	» Cserélje ki a hibás alkatrészt. » A rendszer megjavíttatásához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.
» Nem megfelelő orsó tengelykapcsoló vagy rosszul beállított görgő reteszelő eszközök.	» Oldja ki a tengelykapcsolót. » Növelje a görgő reteszelési nyomását.

Salakzárványok

Hiba oka	Megoldás
» Elégtelen tisztaság.	» Hegesztés előtt alaposan tisztítsa le a munkadarabot.
» Elektróda átmérője túl nagy.	» Használjon kisebb átmérőjű elektródát.
» Nem megfelelő élelőkészítés.	» Növelje a letörést.
» Nem megfelelő hegesztési üzemmód.	» Csökkentse a távolságot az elektróda és a munkadarab között. » Mozgassa rendszeresen a teljes hegesztési művelet során.

Wolfram zárványok

Hiba oka	Megoldás
» Nem megfelelő hegesztési üzemmód.	» Csökkentse a hegesztési feszültséget. » Használjon nagyobb átmérőjű elektródát.
» Nem megfelelő elektróda.	» Mindig használjon minőségi anyagokat és termékeket. » Gondosan hegyezze ki az elektródát.
» Nem megfelelő hegesztési üzemmód.	» Kerülje el, hogy az elektróda és az olvadékmedence érintkezzenek egymással.

Légzárványok

Hiba oka	Megoldás
» Kevés védőgáz.	» Állítsa be a gázáramot. » Ellenőrizze, hogy a hegesztőpisztolyon a diffúzor és a gázfúvóka jó állapotban van.

Leragadás

Hiba oka	Megoldás
» Nem megfelelő ívhossz.	» Növelje a távolságot az elektróda és a munkadarab között. » Növelje a hegesztési feszültséget.
» Nem megfelelő hegesztési üzemmód.	» Növelje a hegesztési feszültséget. » Növelje a hegesztési feszültséget.
» Nem megfelelő hegesztési üzemmód.	» Döntse meg jobban a hegesztőpisztolyt.
» A hegeszteni kívánt munkadarab túl nagy.	» Növelje a hegesztési feszültséget. » Növelje a hegesztési feszültséget.
» Helytelen ívszabályozás	» Növelje az ekvivalens áramköri induktivitás érték beállítását.

Beégések

Hiba oka	Megoldás
» Nem megfelelő hegesztési üzemmód.	» Csökkentse a hegesztési feszültséget. » Használjon kisebb átmérőjű elektródát.
» Nem megfelelő ívhossz.	» Csökkentse a távolságot az elektróda és a munkadarab között. » Csökkentse a hegesztési feszültséget.
» Nem megfelelő hegesztési üzemmód.	» Lassítsa az oldalirányú mozgatás sebességét kitöltés esetén. » Csökkentse a hegesztés haladási sebességét.
» Kevés védőgáz.	» A hegesztendő anyaghoz megfelelő gázokat használjon.

Oxidációk

Hiba oka	Megoldás
» Kevés védőgáz.	» Állítsa be a gázáramot. » Ellenőrizze, hogy a hegesztőpisztolyon a diffúzor és a gázfúvóka jó állapotban van.

Porozitás

Hiba oka	Megoldás
» A hegesztendő munkadarabokra zsír, festék, rozsda vagy szennyeződés került.	» Hegesztés előtt alaposan tisztítsa le a munkadarabot.
» A kitöltő anyagra zsír, festék, rozsda vagy szennyeződés került.	» Mindig használjon minőségi anyagokat és termékeket. » A kitöltőanyagot mindig tartsa tökéletes állapotban.
» Nedvesség található a kitöltőanyagban.	» Mindig használjon minőségi anyagokat és termékeket. » A kitöltőanyagot mindig tartsa tökéletes állapotban.
» Nem megfelelő ívhossz.	» Csökkentse a távolságot az elektróda és a munkadarab között. » Csökkentse a hegesztési feszültséget.
» Nedvesség van a hegesztőgázban.	» Mindig használjon minőségi anyagokat és termékeket. » Gondoskodjon arról, hogy a gázellátó rendszer mindig tökéletes állapotban legyen.
» Kevés védőgáz.	» Állítsa be a gázáramot. » Ellenőrizze, hogy a hegesztőpisztolyon a diffúzor és a gázfúvóka jó állapotban van.
» Az olvadékmedence túl gyorsan szilárdul meg.	» Csökkentse a hegesztés haladási sebességét. » Melegítse elő a hegeszteni kíván munkadarabokat. » Növelje a hegesztési feszültséget.

Melegrepedések

Hiba oka	Megoldás
» Nem megfelelő hegesztési üzemmód.	» Csökkentse a hegesztési feszültséget. » Használjon kisebb átmérőjű elektródát.
» A hegesztendő munkadarabokra zsír, festék, rozsda vagy szennyeződés került.	» Hegesztés előtt alaposan tisztítsa le a munkadarabot.
» A kitöltő anyagra zsír, festék, rozsda vagy szennyeződés került.	» Mindig használjon minőségi anyagokat és termékeket. » A kitöltőanyagot mindig tartsa tökéletes állapotban.
» Nem megfelelő hegesztési üzemmód.	» A műveleteket a hegesztendő varrat fajtájának megfelelő sorrendben hajtsa végre.
» A hegeszteni kívánt munkadarabok eltérő jellemzőkkel rendelkeznek.	» Hegesztés előtt végezzen felrakást.

Hidegrepedések

Hiba oka	Megoldás
» Nedvesség található a kitöltőanyagban.	» Mindig használjon minőségi anyagokat és termékeket. » A kitöltőanyagot mindig tartsa tökéletes állapotban.
» A hegesztendő varrat sajátságos geometriája.	» Melegítse elő a hegeszteni kíván munkadarabokat. » Végezzen utólagos hevítést. » A műveleteket a hegesztendő varrat fajtájának megfelelő sorrendben hajtsa végre.

10. KEZELÉSI UTASÍTÁS

10.1 Bevont elektródás kézi ívhegesztés (MMA)

Az élek előkészítése

Jó hegesztési varratok előállításához tanácsos tiszta felületekkel dolgozni, amelyeken nincsenek részecskék, oxidációk, rozsdanyomok vagy más szennyeződések.

Az elektróda kiválasztása

A használandó elektróda átmérője függ a munkadarab vastagságától, a pozíciótól, a varrat típusától.

Vastag elektródák természetesen nagyon magas áramerősséget igényelnek, ami miatt hegesztés közben a hőtermelődés is magas lesz.

Bevonat típusa	Tulajdonság	Felhasználás
Rutilos	Könnyen használható	Minden pozícióban
Savas	Gyors olvadási sebesség	Sík
Bázikus	Magas varratminőség	Minden pozícióban

A hegesztési áramerősség megválasztása

A használt elektróda vonatkozásában a hegesztési áramtartományokat a gyártó adja meg, általában az elektróda csomagolásán.

Ív begyújtása és fenntartása

Az elektromos ív létrehozásához az elektróda csúcsával megérintjük a földkábelhez kapcsolt munkadarabot. Az ivkisülést követően gyorsan hatra húzzuk az elektródát a normál hegesztési távolságra.

Az ívgyújtás javítása érdekében általában magasabb kezdeti áramot adunk, az elektróda csúcsa így hirtelen felhevül, ami pedig segíti az ív felépülését (Hot Start).

Az ívkisülés megkezdődése után az elektróda középső része elkezd megolvadni, és a létrejövő kisméretű gömböcskéket az ívfolyam átviszi a munkadarab felületén lévő olvadékmedencébe.

Az elektróda külső bevonata közben felhasználódik, védőgázzal ellátva az olvadékmedencét, és egyben jó hegesztési minőséget biztosítva.

Az elektróda és az olvadékmedence közelsége miatt a megolvadt anyaggömbök rövidzárat okozhatnak az elektróda és az olvadékmedence között, ami miatt az ív kialszik és elektróda leragad. Ennek elkerülésére ideiglenesen több hegesztőáramot adunk, ami megolvasztja az anyagot a kialakuló rövidzárlat helyén (Arc Force).

Ha az elektróda leragad a munkadarabra, a rövidzárlati áramot a minimálisra kell csökkenteni (letapadás gátlás - antisticking).

A hegesztés végrehajtása

A hegesztési pozíció a menetek számától függően változik. Az elektródát általában oszcillálva mozgatjuk, mégpedig a varratréteg szélein megállva annak érdekében, hogy a töltőanyag ne halmozódjon fel túlzottan a varrat közepén.

Salak eltávolítása

Bevontelektródás hegesztésnél a salakot minden művelet után el kell távolítani.

A salakot kisméretű kalapáccsal, illetve - ha a salak morzsalékony - kefével lehet eltávolítani.

HU

10.2 TIG-hegesztés (folyamatos ív)

Leírás

A TIG (argon védőgázas, volfrámelektródás ívhegesztés) eljárás esetén, elektromos ívkisülés történik a nem fogyó elektróda (vegytiszta vagy ötvözött wolfram hozzávetőlegesen 3370°C olvadási ponttal) és a munkadarab között. Az olvadékmedencét nemes gáz (argon) atmoszféra védi.

Az elektródának soha nem szabad érintkeznie a munkadarabbal, így kerülhető csak el, hogy a varratba veszélyes módon wolfram kerüljön. A hegesztő áramforrást ezért általában ellátják ívgyújtó eszközzel, nagyfrekvenciás, nagyfeszültségű kisülést hoz létre az elektróda csúcsa és a munkadarab között. A gáz atmoszférát ionizáló elektromos szikrának köszönhetően a hegesztő ív is létrejön az elektróda és a munkadarab közötti minden érintkezés nélkül.

Másféle indítás is lehetséges, amely csökkentett wolfram átvitellel jár. Az emeléses gyújtás (lift start) nem igényel nagy frekvenciát, csak egy kezdeti rövidzár kell hozzá az elektróda és a munkadarab között, mégpedig alacsony áramerősség mellett. Az elektróda felemelésekor az ív létrejön, az áramerősség pedig növekedni kezd a beállított hegesztési érték eléréséig.

A hegesztési varrat végén, a kitöltés minőségének javítása érdekében nagyon fontos az áramerősség ereszkedésének gondos szabályozása. Szükséges továbbá, hogy a gáz az ív kialvását követően még néhány másodpercig áramoljon az olvadékmedencére.

Sok üzemi körülmény esetén hasznos, ha a hegesztőáramra kétféle előbeállítás áll rendelkezésre, amelyek között könnyen át lehet váltani (BILEVEL).

Hegesztési polaritás

DCSP - Egyenes polaritású egyenáram

Ez a leggyakrabban használt polaritás, ami az elektródán (1) mérsékelt kopást biztosít, mivel a hő 70%-a az anódra (munkadarab) koncentrálódik.

Keskenyebb és mélyebb olvadékmedence érhető el, nagyobb haladási sebesség és kisebb hőátadás mellett.

DCRP - Fordított polaritású egyenáram

Fordított polaritással hegesztünk olyan ötvözeteket, amelyek a fémekhez képest magasabb olvadási pontú, hőálló oxid bevonattal rendelkeznek.

Nagy áramerősségek nem használhatók, mert az elektróda túlzott kopását okoznák.

Impulzusos DCSP - Egyenes polaritású, impulzusos egyenáram

Lüktető egyenáram használatával - bizonyos üzemi körülmények esetén - jobban kontrollálható az olvadékmedence szélessége és mélysége.

Az olvadékmedencét a csúcs impulzusok (Ip) alakítják ki, míg az alapáram (Ib) az ív fenntartását biztosítja. Ezzel az üzemmóddal hegeszthetők vékonyabb lemezek kevesebb deformáció mellett, jobb alakténye érhető el, így kevésbé alakulnak ki melegrepedések és kisebb a gázpenetráció veszélye is.

A frekvencia (MF) növelésével az ív szűkebbé és koncentráltabbá, stabilabbá válik, a vékony lemezek hegesztésének minősége így még tovább javítható.

A TIG hegesztés jellemzői

A TIG eljárás egyaránt rendkívül hatékony szénacélok és ötvözött acélok hegesztésére, csövek első hegesztési menetéhez, és minden olyan helyzetben, amikor a jó megjelenés fontos.
Egyenes polaritás szükséges (DCSP).

Az élek előkészítése

Az éleket gondosan le kell tisztítani és elő kell készíteni.

Az elektróda megválasztása és előkészítése

Javasoljuk viaszolt vagy lantánát elektródák használatát, alternatívaként kevert ritkaföldfém-oxidok elektródáit a következő átmérőkkel:

Áramtartomány			Elektróda	
(DC-)	**(DC+)**	**(AC)**	**Ø**	α
3-20 A	-	3-20 A	0,5 mm	30°
15-80 A	-	20-30 A	1,0 mm	30-60°
70-150 A	10-20 A	30-80 A	1,6 mm	60-90°
150-250 A	15-30 A	60-130 A	2,4 mm	90-120°
250-400 A	25-40 A	100-180 A	3,2 mm	120-150°
400-500 A	40-55 A	160-240 A	4,0 mm	150-180°
500-750 A	55-80 A	190-300 A	4,8 mm	150-180°
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	6,4 mm	150-180°

Az elektródát ki kell hegyezni az ábra szerint.

Kitöltő fém

A kitöltő pálcák mechanikai jellemzői legyenek hasonlóak az alapanyagokhoz.
Ne használjon az alapanyagból származó lemezcsíkokat, mivel azok a hegesztés minőségét negatívan befolyásoló megmunkálási szennyeződéseket tartalmazhatnak.

Védőgáz

Tipikusan tiszta argont (99,99%) használunk.

Áramtartomány			Gáz	
(DC-)	**(DC+)**	**(AC)**	**Fúvóka**	**Áramlás**
3-20 A	-	3-20 A	n° 4	5-6 l/min
15-80 A	-	20-30 A	n° 5	6-8 l/min
70-150 A	10-20 A	30-80 A	n° 6	7-10 l/min
150-250 A	15-30 A	60-130 A	n° 7	8-12 l/min
250-400 A	25-40 A	100-180 A	n° 8	10-14 l/min
400-500 A	40-55 A	160-240 A	n° 8	12-16 l/min
500-750 A	55-80 A	190-300 A	n° 10	15-20 l/min
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	n° 12	20-25 l/min

HU

10.3 Folyamatos huzaladagolásos hegesztés (MIG/MAG)

Bevezetés

A MIG RENDSZER egyenáramú áramforrást, huzaladagolót, huzalorsót, hegesztőpisztolyt és gázellátást foglal magában.

Kézi MIG hegesztő rendszer

Az ívhez olvadó elektróda (pozitív pólusra csatlakoztatott huzal) jutattja el az áramot;

Ennél az eljárásnál az olvadt fémet az ívsugár juttatja el a munkadarabra;

Mivel a huzal leolvad hegesztés közben, ezért a folyamatos töltőanyagot jelentő elektróda (huzal) automatikus előtolása szükséges.

1. Hegesztőpisztoly
2. Huzaladagoló
3. Hegesztőhuzal
4. Hegesztendő munkadarab
5. Generátor
6. Palack

Módszerek

A MIG hegesztésen belül két fő fémátviteli mechanizmust különböztetünk meg. Ezek abban térnek el egymástól, hogy a fém milyen módokon kerül át az elektródáról a munkadarabra.

A rövid ívű (SHORT-ARC) eljárás kisméretű, gyorsan szilárduló olvadékmedencét hoz létre. A fém az elektródáról a munkadarabra csak rövid időszakban kerül át, amikor az elektróda kontaktusba kerül az olvadékmedencével. Ebben az időkeretben az elektróda direkt módon érintkezik az olvadékmedencével, a létrejött rövidzárlat hatására pedig a huzal leolvad - egyúttal meg is szakítva a rövidzárlatot. Újra létrejön az ív, és a ciklus újrakezdődik.

Rövid (SHORT) ciklusú, illetve a szórt ívű (SPRAY ARC) hegesztés

A fémátvitel egy másik módját szórt ívű (SPRAY-ARC) módszernek nevezzük. Ennél az eljárásnál a fémátvitel rendkívül kisméretű cseppek formájában történik. Ezek a cseppek a huzal csúcsán jönnek létre, majd leválnak onnan, és az ívfolyam segítségével átkerülnek az olvadékmedencébe.

Hegesztési paraméterek

Az ív látható, a felhasználónak így nem kell szigorúan követnie a beállítási táblázatokat, hiszen közvetlenül figyelemmel kísérheti az olvadékmedencét.

- A feszültség közvetlenül befolyásolja a varrat megjelenését, a varrat méretei ugyanakkor az igényeknek megfelelően variálhatók. Ehhez kézzel kell mozgatni a hegesztőpisztolyt a megfelelő rétegek biztosításához, változatlan feszültség mellett.
- A huzalelőtolási sebesség a hegesztőárammal arányos.

A következő két ábra a különböző hegesztési paraméterek közötti összefüggéseket mutatja be.

Ábra a legjobb munkajellemzők kiválasztására szolgál.

Ábrán a huzalelőtolási sebesség és az áramerősség (olvasztási jellemző) közötti kapcsolat látható többféle huzalátmérőre.

Útmutató hegesztési paraméterek kiválasztására, a leggyakoribb alkalmazások és a legtöbbször használt huzalok esetén

Feszültség ív	Ø 0,8 mm	Ø 1,0-1,2 mm	Ø 1,6 mm	Ø 2,4 mm
16V - 22V SHORT - ARC				
	60 - 160 A Vékony anyagokhoz alacsony behatolás	**100 - 175 A** Behatolás és olvasztás jól vezérelhető	**120 - 180 A** Jó vízszintes és függőleges olvasztás	**150 - 200 A** Nincs használatban
24V - 28V GLOBULAR-ARC (Átmeneti terület)				
	150 - 250 A Automatikus sarokélhegesztés	**200 - 300 A** Automatikus hegesztés magas feszültséggel	**250 - 350 A** Automatikus hegesztés lefelé	**300 - 400 A** Nincs használatban
30V - 45V SPRAY - ARC				
	150 - 250 A Alacsony behatolás 200 amperig terjedő beállítással	**200 - 350 A** Automatikus hegesztés több rétegben	**300 - 500 A** Jó behatolás lefelé	**500 - 750 A** Jó behatolás, nagy anyaglerakás vastag anyagokon

HU

Unalloyed steel

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

High alloyed steel

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

Aluminum alloy

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	6,5 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	2,0 kg/h
1,0 mm	4,5 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	2,6 kg/h
1,2 mm	4,0 m/min	0,7 kg/h
	22,0 m/min	4,0 kg/h
1,6 mm	3,0 m/min	0,9 kg/h
	15,5 m/min	5,2 kg/h

Gázok

A MIG-MAG hegesztést elsősorban a használt gáz fajtája határozza meg: nemesgáz a MIG-hegesztés (MIG=Metal Inert Gas), illetve aktív gáz a MAG-hegesztés (MAG=Metal Active Gas) esetén.

- **Széndioxid (CO_2)**

  Védőgázként CO_2 használatával nagy behatolás és alacsony üzemeltetési költség érhető el nagy előtolási sebesség és jó mechanikai jellemzők mellett. A másik oldalról viszont ennek a gáznak a használata jelentős problémákat is okoz a varratok végső vegyi összetételét illetően, mivel az olvadékmedencében a könnyen oxidálódó elemek veszteségéhez a szén egyidejű feldúsulása járul.

  Tiszta CO_2-vel való hegesztés más problémákat is okoz, mint pl. a túlzott fröcskölés és szénmonoxidos porozitás kialakulása.

- **Argon**

  Könnyűfémötvözetek hegesztésekor ezt a nemesgázt tisztán használják, rozsdamentes króm-nikkel acélok hegesztésekor viszont jobb megoldás, ha az argonhoz 2% oxigént és CO_2-t adnak hozzá, mivel ez elősegíti az ív stabilitását, valamint javítja a varrat külső megjelenését.

- **Hélium**

  A hélium az argon alternatívája. Nagyobb behatolást (vastagabb anyagokon), valamint gyorsabb huzaladagolást tesz lehetővé.

- **Argon-Hélium keverék**

  A tiszta héliumhoz képest stabilabb ívet, ugyanakkor az argonhoz képest nagyobb behatolást és haladási sebességet biztosít.

- **Argon-CO_2 és Argon-CO_2-Oxigén keverék**

  Ezeket a keverékeket vastartalmú anyagok hegesztésére használják, különösen rövid ívű (SHORT-ARC) üzemmódban, mivel bizonyos hőhatások így kedvezőbben alakulnak.

  De alkalmazhatók szórtívű (SPRAY-ARC) eljárás esetén is.

  Normális esetben a keverék CO_2 tartalma 8%...20% között, O_2 tartalma pedig 5% körül alakul.

  Lásd a rendszer használati utasítását.

Unalloyed steel / High alloyed steel		Aluminum alloy	
Áramtartomány	**Mért gázáramlás**	**Áramtartomány**	**Mért gázáramlás**
3-50 A	10-12 l/min	3-50 A	10-12 l/min
30-100 A	10-14 l/min	30-100 A	10-15 l/min
75-150 A	12-16 l/min	75-150 A	12-18 l/min
150-250 A	14-18 l/min	150-250 A	14-22 l/min
250-400 A	16-20 l/min	250-400 A	16-25 l/min
400-500 A	18-22 l/min	400-500 A	18-30 l/min

HU

11. MŰSZAKI ADATOK

Huzaladagoló egység jellemzői **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Motoros meghajtó típusa	SL 4R-4T	
Huzaladagoló névleges teljesítménye	120	W
Nincs görgő	4	
Huzal átmérő / Standard görgő	1.0-1.2	mm
Huzal átmérő / Szabályozható görgők	0.6-1.6 tömör huzal 0.8-1.6 alumínium huzal 0.9-1.6 porbéléses huzal	mm/ Anyag
Gázteszt nyomógomb	igen	
Huzaladagolás nyomógomb	igen	
Huzal vissza nyomógomb	nincs	
Huzalsebesség	0.5-22	m/min
Szinergia	igen	
Külső eszközök	igen (opcionális)	
Csatlakozás Push-Pull hegesztőpisztolyhoz	igen (opcionális)	
Tekercs átmérője	200/300	mm
Elülső kerekek átmérője	63/125 (optional)	mm
Hátsó kerekek átmérője	63/125 (optional)	mm

Elektromos jellemzők **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Tápellátás feszültsége U1	48	Vdc
Kommunikációs busz	DIGITAL	
Max. bemeneti áram I1max	4.5	A

Munkatényező **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Munkatényező (40°C)		
(X=50%)	500	A
(X=60%)	470	A
(X=100%)	420	A
Munkatényező (25°C)		

Fizikai tulajdonságok **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
IP védettség	IP23S	
Méretek (hossz/mélység/magasság)	660x280x390	mm
Tömeg	13.0	Kg
Gyártási szabványok	EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015	

HU

12. MŰSZAKI ADAT TÁBLA

13. AZ ÁRAMFORRÁS TÍPUSTÁBLÁJÁNAK JELENTÉSE

1 Védjegy
2 Gyártó neve és címe
3 Gép típusa
4 Gyári szám
XXXXXXXXXXX Gyártási év
5 Hivatkozás építési szabványokra
6 Megszakításos ciklus szimbólum
7 Névleges hegesztőáram szimbólum
6A Megszakításos ciklus értékek
6B Megszakításos ciklus értékek
7A Névleges hegesztőáram értékek
7B Névleges hegesztőáram értékek
8 Tápellátás jele
9 Névleges tápfeszültség
10 Maximális tápáram
11 Védelmi besorolás

CE EU-megfelelőségi nyilatkozat
EAC EAC-megfelelőségi nyilatkozat
UKCA UKCA-megfelelőségi nyilatkozat

HU

IZJAVA O SKLADNOSTI EU

Gradbenik
voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

izjavlja na svojo izključno odgovornost, da naslednji izdelek:

WF NX 330 DualFeeder **71.01.118**

izpolnjuje direktive EU:

2014/35/EU	**DIREKTIVA O NIZKI NAPETOSTI**
2014/30/EU	**DIREKTIVA O ELEKTROMAGNETNI ZDRUŽLJIVOSTI**
2011/65/EU	**DIREKTIVA O OMEJEVANJU UPORABE NEKATERIH NEVARNIH SNOVI V ELEKTRIČNI IN ELEKTRONSKI OPREMI**

in da so bili uporabljeni naslednji usklajeni standardi:

EN IEC 60974-5:2019	**WIRE FEEDERS**
EN 60974-10/A1:2015	**ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS**

Dokumentacija, ki potrjuje skladnost z direktivami, bo na voljo za inšpekcijski pregled pri omenjenem proizvajalcu.
To potrdilo o skladnosti se razveljavi ob vsakršni uporabi ali prilagoditvi, ki je ni predhodno odobrilo podjetje **voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l.**

Onara di Tombolo, 10/02/2025

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.

Mirco Frasson **Ivo Bonello**

Managing Directors

STVARNO KAZALO

1. OPOZORILO 537
1.1 Delovno okolje 537
1.2 Zaščita uporabnika in drugih oseb 537
1.3 Zaščita pred hlapi in plini 538
1.4 Požarna/eksplozijska zaščita 539
1.5 Zaščita pri uporabi plinskih jeklenk 539
1.6 Zaščita pred električnim udarom 539
1.7 Elektromagnetna polja in motnje 539
1.8 Razred zaščite IP 540
1.9 Odstranjevanje 540
2. NAMESTITEV 541
2.1 Dvigovanje, prevažanje in raztovarjanje 541
2.2 Nameščanje opreme 541
2.3 Priključitev 541
2.4 Namestitev 541
3. PREDSTAVITEV SISTEMA 544
3.1 Zadnja plošča 544
3.2 Priključna plošča 544
3.3 Prednja upravljalna plošča 545
4. UPORABA OPREME 546
4.1 Začetni zaslon 546
4.2 Preizkusni zaslon 546
4.3 Zaslon DualFeeder 546
4.4 Glavni zaslon 547
4.5 Glavni zaslon postopka MMA 547
4.6 Glavni zaslon postopka TIG 548
4.7 Glavni zaslon postopka MIG/MAG 549
4.8 Zaslon s programi 553
5. NASTAVITEV 555
5.1 Nastavitev in nastavitev parametrov 555
5.2 Posebni postopki za uporabo parametrov 565
6. PRIPOMOČKI 569
7. VZDRŽEVANJE 569
7.1 Na viru napajanja izvajajte naslednja redna preverjanja 569
7.2 Felelősség 569
8. KODE ALARMOV 570
9. UGOTAVLJANJE IN ODPRAVLJANJE TEŽAV 571
10. NAVODILA ZA UPORABO 574
10.1 Ročno obločno varjenje kovin (MMA) 574
10.2 Varjenje TIG (neprekinjen oblok) 574
10.3 Neprekinjeno varjenje z žico (MIG/MAG) 577
11. TEHNIČNE SPECIFIKACIJE 581
12. SPECIFIKACIJE PLOŠČE 582
13. POMEN TIPSKE PLOŠČICE NA VIRU NAPAJANJA 582

SIMBOLI

Opozorilo

Prepovedi

Obveznosti

Splošne indikacije

SL

1. OPOZORILO

Pred uporabo stroja temeljito preberite vsebino te knjižice in se dobro seznanite z njo.
Ne izvajajte sprememb ali vzdrževalnih del, ki niso predpisana. Proizvajalec ne sprejema odgovornosti za telesne poškodbe ali materialno škodo, ki jo povzroči zloraba ali neupoštevanje vsebine te knjižice s strani uporabnika.
Navodila za uporabo vedno hranite na kraju, kjer uporabljate opremo. Poleg navodil za uporabo upoštevajte splošna pravila in lokalne predpise na področju preprečevanja nesreč in varovanja okolja.
voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. si pridržuje pravico, da kadar koli brez predhodnega obvestila spremeni to knjižico.
Vse pravice do prevoda in razmnoževanja v celoti ali delno, ne glede na način (vključno s fotokopiranjem, filmom in mikrofilmom), so pridržane, razmnoževanje pa je prepovedano brez izrecnega pisnega soglasja podjetja **voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l.**
Smernice v tem dokumentu so ključnega pomena in s tem obvezne za ohranitev vseh garancij.
Proizvajalec ne prevzema nobene odgovornosti v primeru zlorabe ali neupoštevanja smernic s strani uporabnikov.

Vse osebe, ki so odgovorne za zagon, uporabo, vzdrževanje in popravljanje opreme, morajo
- imeti ustrezno kvalifikacijo
- imeti potrebno znanje na področju varjenja
- v celoti prebrati ta navodila za uporabo in jih dosledno upoštevati.

V primeru dvomov ali težav pri uporabi opreme se obrnite na usposobljeno osebje.

1.1 Delovno okolje

Vso opremo je treba uporabljati izključno za namene, za katere je bila zasnovana, na način in v obsegu, navedenem na tipski ploščici in/ali v tej knjižici, skladno z nacionalnimi in mednarodnimi varnostnimi smernicami. Vsaka drugačna uporaba, ki ni skladna z uporabo, ki jo izrecno navaja proizvajalec, se šteje za neprimerno in nevarno, pri čemer proizvajalec zavrača vsakršno odgovornost.

To enoto je treba uporabljati samo v profesionalne namene v industrijskih okoljih. Proizvajalec ne sprejema nobene odgovornosti za kakršno koli škodo, ki nastane med uporabo v domačih okoljih.

Opremo je treba uporabljati v okoljih s temperaturo med -10 °C in +40 °C (+14 °F in +104 °F).
Opremo je treba prevažati in skladiščiti v okoljih s temperaturo med -25 °C in +55 °C (-13 °F in +131 °F).
Opremo je treba uporabljati v okoljih brez prahu, kislin, plinov ali drugih snovi, ki povzročajo korozijo.
Opreme ne uporabljajte v okoljih z relativno vlažnostjo nad 50 % pri 40 °C (104 °F).
Opreme ne uporabljajte v okoljih z relativno vlažnostjo nad 90 % pri 20 °C (68 °F).
Sistema ne uporabljajte na nadmorski višini več kot 2000 metrov (6500 čevljev).

Tega stroja ne uporabljajte za odmrzovanje cevi.
Opreme ne uporabljajte za polnjenje baterij in/ali akumulatorjev.
Opreme ne uporabljajte za prisilni zagon motorjev.

1.2 Zaščita uporabnika in drugih oseb

Postopek varjenja je vir sevanja, hrupa, vročine in emisij plinov. Namestite zaščito pred ognjem, ki varuje območje zvara pred oblokom, iskrami in vročimi kovinami. Vse osebe na zadevnem območju varjenja, naj ne strmijo neposredno v oblok ali razžarjeno kovino in se ustrezno zaščitijo.

Nosite zaščitna oblačila, da kožo zaščitite pred obloki, iskrami ali razžarjeno kovino. Oblačila morajo pokrivati celotno telo in morajo biti:
- nepoškodovana in v dobrem stanju
- ognjevarna
- izolacijska in suha
- dobro prilegajoča se, brez zavihanih delov

Vedno nosite odobreno obutev, ki je dovolj trpežna in zagotavlja zaščito pred vodo.

Vedno nosite odobrene rokavice, ki zagotavljajo električno in toplotno izolacijo.

Nosite masko s stransko zaščito obraza in ustreznim zaščitnim filtrom (vsaj stopnje NR10) za oči.

Vedno nosite zaščitna očala s stransko zaščito, zlasti med ročnim ali mehanskim odstranjevanjem varilne žlindre.

Ne nosite kontaktnih leč.

Če je med varjenjem dosežen nevaren hrup, nosite naušnike. Če raven hrupa presega zakonsko predpisano raven, razmejite delovno območje in se prepričajte, da vsakdo, ki se približa stroju, nosi naušnike ali čepke za ušesa.

Med varjenjem naj bodo stranski pokrovi vedno zaprti. Sistema ni dovoljeno nikakor spreminjati. Preprečite stik rok, las, oblačil, orodja itd. s premičnimi deli, kot so: ventilatorji, zobniki, kolesca in gredi, vretena za žico. Ne dotikajte se zobnikov, ko enota za dovajanje žice deluje. Premostitev zaščitne opreme na enoti za dovajanje žice je izjemno nevarna, v tem primeru je proizvajalec oproščen vsakršne odgovornosti v zvezi s telesnimi poškodbami ali materialno škodo.

Med vstavljanjem in dovajanjem žice se z glavo ne približujte gorilniku za varjenje MIG/MAG.
Izstopajoča žica lahko povzroči resne poškodbe na rokah, obrazu in očeh.

Ne dotikajte se pravkar varjenih predmetov: vročina lahko povzroči resne opekline.
Upoštevajte vse previdnostne ukrepe, opisane zgoraj, tudi pri vseh delih po varjenju, saj lahko od predmetov med ohlajevanjem še vedno odpada žlindra.

Prepričajte se, da je gorilnik hladen, preden začnete z deli na njem ali vzdrževanjem.

Prepričajte se, da je hladilna enota izklopljena, preden odklopite cevi za hladilno sredstvo. Vroča tekočina v ceveh lahko povzroči opekline.

Komplet prve pomoči naj bo vedno pri roki.
Ne podcenjujte nevarnosti opeklin ali poškodb.

Pred zaključkom dela zagotovite varnost delovnega območja, da preprečite nenamerne telesne poškodbe ali materialno škodo.

1.3 Zaščita pred hlapi in plini

Hlapi, plini in prah, ki nastanejo med varjenjem, so lahko nevarni za zdravje.
V določenih okoliščinah lahko hlapi, ki nastanejo med varjenjem, povzročijo raka ali pri nosečnicah škodujejo zarodku.

- Z glavo se ne približujte hlapom in plinom, ki nastajajo med varjenjem.
- Zagotovite zadostno naravno ali prisilno prezračevanje delovnega območja.
- Ob nezadostnem prezračevanju uporabljajte maske in dihalne aparate.
- Če varjenje poteka v majhnem prostoru, naj delo nadzira sodelavec, ki stoji blizu izhoda.
- Za prezračevanje ne uporabljajte kisika.
- Prepričajte se, da sistem za odvajanje hlapov deluje, tako da redno preverjate količino škodljivih plinov na podlagi vrednosti, navedenih v varnostnih smernicah.
- Količina hlapov in nevarnost zaradi njih sta odvisni od uporabljene osnovne kovine, polnila in vsakršnih snovi, ki se uporabljajo za čiščenje in razmaščevanje varjencev. Upoštevajte proizvajalčeva navodila skupaj z navodili na tehničnih listih.
- Varjenja ne izvajajte v bližini postaj, kjer poteka razmaščevanje ali barvanje.
- Plinske jeklenke namestite na prostem ali na mestih z dobrim prezračevanjem.

1.4 Požarna/eksplozijska zaščita

Varjenje lahko povzroči požar in/ali eksplozijo.

- Z delovnega območja in iz okolice umaknite vse vnetljive ali gorljive materiale ali predmete.
- Gorljivi materiali morajo biti vsaj 11 metrov (35 čevljev) od območja varjenja ali pa ustrezno zaščiteni.
- Iskre in razžarjeni delci lahko poletijo precej daleč in dosežejo okolico celo skozi zelo majhne odprtine. Zlasti bodite pozorni na to, da bodo ljudje in lastnina varni.
- Varjenja ne izvajajte na posodah pod tlakom ali v njihovi bližini.
- Varjenja ne izvajajte na zaprtih posodah ali ceveh. Zlasti bodite med varjenjem pozorni na cevi ali posode, tudi če so odprte, prazne in temeljito očiščene. Vsakršni ostanki plina, goriva, olja ali podobnih snovi lahko povzročijo eksplozijo.
- Ne izvajajte varjenja na mestih z eksplozivnim prahom, plini ali hlapi.
- Ob koncu varjenja se prepričajte, da vodi pod napetostjo ne morejo nenamerno priti v stik s kakršnimi koli deli, ki so povezani z ozemljitvijo.
- V bližini delovnega območja namestite gasilni aparat ali material za gašenje.

1.5 Zaščita pri uporabi plinskih jeklenk

Jeklenke z inertnim plinom vsebujejo plin pod tlakom, ki lahko eksplodira, če ne zagotovite minimalnih razmer za prevažanje, shranjevanje in uporabo.

- Jeklenke morajo biti v navpičnem položaju z ustreznimi sredstvi pritrjene na steno ali drugo podporno konstrukcijo, da se ne morejo prevrniti ali zadeti katerega drugega predmeta.
- Privijte pokrovček, da ventil zaščitite med prevozom, zagonom in po koncu varjenja.
- Jeklenk ne izpostavljajte neposredni sončni svetlobi, nenadnim temperaturnim spremembam in previsokim ali ekstremnim temperaturam. Jeklenk ne izpostavljajte prenizkim ali previsokim temperaturam.
- Jeklenk ne približujte odprtemu plamenu, električnim oblokom, gorilnikom ali elektrodam in razžarjenim materialom, ki se širijo med varjenjem.
- Jeklenk ne približujte varilnim in električnim tokokrogom na splošno.
- Med odpiranjem ventila na jeklenki se z glavo ne približujte izhodni odprtini za plin.
- Ob koncu varjenja vedno zaprite ventil na jeklenki.
- Varjenja nikoli ne izvajajte na plinski jeklenki pod tlakom.
- Jeklenka s stisnjenim zrakom ne sme biti nikoli priključena neposredno na redukcijski ventil na stroju. Tlak lahko preseže zmogljivosti redukcijskega ventila, ki ga posledično lahko raznese.

1.6 Zaščita pred električnim udarom

Električni udar vas lahko ubije.

- Ne dotikajte se delov pod napetostjo v varilnem m sistemu ali zunaj njega, ko je ta aktiven (gorilniki, nastavki, ozemljitveni kabli, elektrode, žice, kolesca in vretena so električno povezani z varilnim tokokrogom).
- Zagotovite električno izolacijo naprave in upravljavca, tako da uporabljate površine in podlage, ki so suhe in dovolj izolirane od potenciala zemlje in mase.
- Zagotovite, da bo sistem pravilno priključen na vtičnico in vir napajanja, ki je opremljen z ozemljitvenim vodnikom.
- Ne dotikajte se dveh gorilnikov ali držal za elektrodo hkrati.
- Če začutite električni udar, takoj prenehajte variti.

1.7 Elektromagnetna polja in motnje

Tok, ki prehaja skozi notranje in zunanje kable sistema, ustvarja elektromagnetno polje v bližini varilnih kablov in opreme.

- Elektromagnetna polja lahko vplivajo na zdravje ljudi, ki so jim izpostavljeni dlje časa (točni učinki še niso znani).
- Elektromagnetna polja lahko povzročajo motnje v delovanju nekaterih naprav, kot so srčni spodbujevalniki ali slušni pripomočki.

Osebe s srčnim spodbujevalnikom se morajo pred uporabo obločnega varjenja posvetovati z zdravnikom.

1.7.1 Razvrstitev EMC standardom: EN 60974-10/A1:2015.

Razreda B

Oprema razreda B je skladna z zahtevami glede elektromagnetne združljivosti v industrijskih in stanovanjskih okoljih, vključno s stanovanjskimi prostori, kjer je elektrika zagotovljena iz javnega nizkonapetostnega električnega sistema.

Razreda A

Oprema razreda A ni namenjena stanovanjskim prostorom, kjer je elektrika zagotovljena iz javnega nizkonapetostnega električnega sistema. Na teh mestih se lahko pojavijo težave pri zagotavljanju elektromagnetne združljivosti opreme razreda A zaradi prevajanih in sevalnih motenj.

Za več informacij glejte razdelek: SPECIFIKACIJE PLOŠČE ali TEHNIČNE SPECIFIKACIJE.

1.7.2 Preverjanje namestitve, uporabe in območja uporabe

Ta oprema je izdelana skladno z zahtevami usklajenega standarda EN 60974-10/A1:2015 in je opredeljena kot oprema »RAZREDA A«. To enoto je treba uporabljati samo v profesionalne namene v industrijskih okoljih. Proizvajalec ne sprejema nobene odgovornosti za kakršno koli škodo, ki nastane med uporabo v domačih okoljih.

Uporabnik mora biti strokovno usposobljen in je kot takšen odgovoren za namestitev ter uporabo opreme skladno s proizvajalčevimi navodili. Če opazite kakršne koli elektromagnetne motnje, mora uporabnik težavo rešiti, po potrebi s proizvajalčevo tehnično pomočjo.

V primeru vsakršnih elektromagnetnih motenj je treba težave zmanjševati, dokler več ne omejujejo uporabe.

Pred namestitvijo naprave mora uporabnik oceniti morebitne težave zaradi elektromagnetnih motenj, ki se lahko pojavijo v okolici, pri čemer mora zlasti upoštevati zdravstveno stanje oseb v bližini, na primer oseb, ki nosijo srčne spodbujevalnike ali slušne aparate.

1.7.3 Previdnostni ukrepi glede kablov

Za zmanjšanje vpliva elektromagnetnega polja sledite naslednjim navodilom:

- Če je mogoče, ozemljitvene in napajalne kable povežite v snope ter jih zavarujte.
- Kablov nikoli ne speljite okoli svojega telesa.
- Ne zadržujte se med ozemljitvenimi in napajalnimi kabli (oboji naj bodo na isti strani).
- Kabli morajo biti čim krajši in čim bližje eden drugemu ter položeni čim bližje tlom.
- Oprema naj bo nameščena nekoliko dlje od varilnega območja.
- Kabli naj bodo čim dlje od vseh drugih kablov.

1.7.4 Ozemljitev

Upoštevajte ozemljitev vseh kovinskih delov v varilni opremi in v neposredni okolici. Ozemljitev je treba izvesti skladno z lokalnimi predpisi.

1.7.5 Ozemljitev obdelovanca

Če obdelovanec ni ozemljen zaradi električne varnosti ali svoje velikosti in položaja, lahko z njegovo ozemljitvijo zmanjšate emisije. Pomembno je vedeti, da ozemljitev obdelovanca ne sme niti zvečati tveganja za nezgode uporabnika niti poškodovati druge električne opreme. Ozemljitev je treba izvesti skladno z lokalnimi predpisi.

1.7.6 Zaščita

Selektivna zaščita drugih kablov in opreme v okolici lahko zmanjša težave zaradi elektromagnetnih vplivov.
Zaščito vse varilne opreme je mogoče izvesti ob upoštevanju posebnih načinov uporabe.

1.8 Razred zaščite IP

IP

IP23S

- Zaščita ohišja pred dostopom do nevarnih delov s prsti in pred vdorom trdnih delcev s premerom vsaj 12,5 mm
- Zaščita ohišja pred dežjem, ki pada pod kotom 60°
- Zaščita ohišja pred škodljivimi vplivi zaradi vdora vode med mirovanjem premičnih delov opreme.

1.9 Odstranjevanje

Električne opreme ne odvrzite med gospodinjske odpadke.
V skladu z evropsko Direktivo 2012/19/EU o odpadni električni in elektronski opremi in njenim izvajanjem v skladu z državno zakonodajo je treba električno opremo, ki je zaključila svojo uporabno življenjsko dobo, zbirati ločeno in jo poslati v ustrezni center za predelavo in odstranjevanje. Lastnik opreme se mora pri lokalnih upravnih organih pozanimati o ustreznih pooblaščenih centrih za zbiranje odpadkov. Z izvajanjem te evropske direktive boste varovali okolje in zdravje ljudi.

» Za več informacij obiščite spletno stran.

2. NAMESTITEV

Namestitev mora izvesti izključno strokovno usposobljeno osebje, ki ga pooblasti proizvajalec.

Med namestitvijo zagotovite, da je vir napajanja odklopljen z omrežja.

2.1 Dvigovanje, prevažanje in raztovarjanje

- Oprema je opremljena z ročajem za prenašanje.
- Oprema ni opremljena z namenskimi dvigalnimi elementi.
- Uporabite viličar in bodite med delom pozorni, da preprečite prevračanje generatorja.

Ne podcenjujte teže opreme: glejte tehnične specifikacije.
Visečega tovora ne premikajte ali zaustavljajte nad ljudmi ali predmeti.
Na opremo ne izvajajte prekomernega pritiska.

2.2 Nameščanje opreme

Upoštevajte naslednja pravila:

- Zagotovite preprost dostop do kontrolnikov in priključkov opreme.
- Opreme na postavljajte na zelo utesnjena mesta.
- Opreme ne nameščajte na površine z naklonom več kot 10°.
- Opremo namestite na suho, čisto in ustrezno prezračevano mesto.
- Opremo zaščitite pred dežjem in neposredno sončno svetlobo.

» Glejte razdelek »Zaščita pri uporabi plinskih jeklenk«.

2.3 Priključitev

Napajanje mobilnih enot je izključno nizkonapetostno.

2.4 Namestitev

2.4.1 Priključitev za varjenje MMA

Na sliki prikazana priključitev omogoča varjenje z obratno polarnostjo.
Za varjenje s pravilno polarnostjo obrnite priključek.

1 **Priključek spone za elektrodo**

2 **Pozitivna napajalna vtičnica (+)**

▸ Priključite priključek kabla spone za elektrodo na pozitivno vtičnico (+) WF. Vstavite vtič in ga vrtite v desno, dokler niso vsi deli trdno pritrjeni.

SL

1. Priključek spone za maso
2. Negativna napajalna vtičnica (-)

- Priključite ozemljitveno sponko na negativni priključek (-) vira napajanja. Vstavite vtič in ga vrtite v desno, dokler niso vsi deli trdno pritrjeni.

2.4.2 Priključitev za varjenje MIG/MAG

1. Napajalni kabel
2. Pozitivna napajalna vtičnica (+)
3. Signalni kabel
4. Vhod za signalni kabel
5. Cev za plin
6. Plin spojko/priključek
7. Spojka za dovajanje plina
8. Priključek za hladilno tekočino

- Napajalni kabel priključite na ustrezen izhod. Vstavite vtič in ga vrtite v desno, dokler niso vsi deli trdno pritrjeni.
- Signalni kabel priključite na ustrezen priključek. Vstavite priključek in obroček vrtite v desno, dokler niso vsi deli trdno pritrjeni.
- Cev za plin priključite na redukcijski ventil za tlak na jeklenki ali na dovod plina. Prilagodite pretok plina s 10 na 30 l/min.
- Cev za vodo (modre barve) priključite na hitro izhodno spojko (modre barve) na hladilni enoti.
- Cev za vodo (rdeče barve) priključite na hitro vhodno spojko (rdeče barve) na hladilni enoti.
- Priključite signalni kabel z vodilom CAN za krmiljenje zunanjih naprav (kot sta RC, RI...) na ustrezen priključek.

Glejte poglavje »Namestitveni pripomočki«.

SL

1 **Priključek za gorilnik**

2 **Priključek**

- Cev za vodo (rdeče barve) gorilnika priključite na hitro vhodno spojko (rdeče barve) na hladilni enoti.
- Cev za vodo (modro barve) gorilnika priključite na hitro izhodno spojko (modro barve) na hladilni enoti.
- Gorilnik MIG/MAG priključite na osrednji vmesnik, pri čemer mora biti pritrdilni obroček povsem zategnjen.

1 **Priključek spone za maso**

2 **Negativna napajalna vtičnica (-)**

- Priključite ozemljitveno sponko na negativni priključek (-) vira napajanja. Vstavite vtič in ga vrtite v desno, dokler niso vsi deli trdno pritrjeni.

Prostor za motor

1 **Obroček**

2 **Varovalni vijak**

3 **Vzvod valjev sistema za dovajanje žice**

- Odprite desni stranski pokrov.
- Prepričajte se, da se utor na valju ujema s premerom žice, ki jo želite uporabiti.
- Odvijte obroček z vretena in vstavite tuljavo z žico.
- Prav tako vstavite zatič tuljave, tuljavo, premaknite obroček in prilagodite varovalni vijak.
- Sprostite vzvod valjev sistema za dovajanje žice, konec žice vstavite v vodilo žice in nato v pritrdilni element gorilnika, tako da ga speljete skozi valj. Fiksirajte oporni element dovodnega sistema, pri čemer se prepričajte, da je žica v utoru na valju.
- Za vstavitev žice v gorilnik pritisnite gumb za dovajanje žice.
- Prilagodite pretok plina s 10 na 30 l/min.

3. PREDSTAVITEV SISTEMA

3.1 Zadnja plošča

1. **Plinska armatura**
2. **Vhod za signalni kabel (CAN-BUS) (Kabelski snop)**
3. **Vhod za napajalni kabel (Kabelski snop)**
4. **Pozitivna napajalna vtičnica (+)**
   Postopek **MMA:** Priključitev Elektrodni gorilnik
5. **Ponuja dva položaja, »O« za izklop in »I« za vklop.**

3.2 Priključna plošča

1. **Priključek za gorilnik**
   Omogoča priključitev gorilnika MIG/MAG.
2. **Zunanje naprave (potisni/vlečni motor)**
3. **Priključek za hladilno tekočino**
4. **Vhod za signalni kabel**
5. **Zunanje naprave (daljinski upravljalnik)**

SL

3.3 Prednja upravljalna plošča

(1) **LED za napajanje**

Nakazuje, da je oprema priključena na električno omrežje in je vklopljena.

(2) **LED za splošni alarm**

Nakazuje možen poseg zaščitne opreme, kot je temperaturna zaščita.

(3) **LED za delovno moč**

Nakazuje prisotnost napetosti na izhodnih priključkih opreme.

(4) **7-segmentni prikazovalnik**

Omogoča prikazovanje splošnih parametrov varilnika med zagonom, nastavitev, odčitkov toka in napetosti med varjenjem ter kodiranje alarmov.

(5) **LCD-prikazovalnik**

Omogoča prikazovanje splošnih parametrov varilnika med zagonom, nastavitev, odčitkov toka in napetosti med varjenjem ter kodiranje alarmov.
Omogoča takojšnji prikaz postopkov.

(6) **Glavna nastavitvena ročica**

Omogoča nastavitev vnosov ter izbiro in nastavitve varilnih parametrov.

(7) **Funkcijske tipke**

Omogoča izbiro različnih sistemskih funkcij:
- Varilni postopek
- Varilne metode
- Pulziranje toka
- Grafični način

(8) **Gumb varilnih programov**

Omogoča izbiro predhodno nastavljenega varilnega programa z izbiro nekaj preprostih nastavitev:
- Vrsta žice
- Vrsta plina
- Premer žice

(9) **Tipka job**

Omogoča shranjevanje in upravljanje 240 job, ki jih upravljavec lahko prilagaja.

4. UPORABA OPREME

4.1 Začetni zaslon

Ob vklopu se sproži vrsta preverjanj, katerih namen je zagotoviti pravilno delovanje sistema in vseh povezanih naprav. V tej fazi se prav tako izvede preizkus plina za preverjanje, ali je sistem za dovajanje plina pravilno priključen.

4.2 Preizkusni zaslon

Ko je stranica (prostor s tuljavo) odprta, je varjenje prekinjeno.
Preizkusni zaslon se prikaže na LCD-prikazovalniku.

1. Dovajanje žice
2. Preskus plina
3. Hitrost žice
4. Desna stranica odprta
5. Naslov

Dovajanje žice

Omogoča ročno dovajanje žice brez pretoka plina in napajanja žice.
Omogoča vstavitev žice v držalo na gorilniku med pripravami na varjenje.

Preskus plina

Omogoča čiščenje krogotoka za plin ter ustrezne predhodne nastavitve tlaka in pretoka plina brez vklopa.

Hitrost žice

Omogoča uravnavanje hitrosti dovajanja žice. (med vstavljanjem žice).

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

Desna stranica odprta

Naslov

Omogoča prikaz določenih pomembnih informacij glede izbranega postopka.

4.3 Zaslon DualFeeder

Generator in dovajalni sistem za žico ne moreta biti aktivna istočasno.
Sistem na naslednji način signalizira, katera od obeh naprav je aktivna:

Ni aktivno

- LCD zaslon je črno-bel.

SL

Aktivno

- LCD zaslon je v barvah.

Preklop med neaktivnim in aktivnim stanjem.

Za aktiviranje generatorja/dovajalnega sistema za žico, ki se nahaja v neaktivnem načinu (črno-bel LCD zaslon), je dovolj izvesti katero koli opravilo na komandni plošči ali pritisniti gumb gorilnika, povezanega z napravo, ki jo želite aktivirati.

Med fazami varjenja je preklapljanje stanja blokirano.

4.4 Glavni zaslon

Omogoča krmiljenje sistema in varilnega postopka s prikazom glavnih nastavitev.

4.5 Glavni zaslon postopka MMA

1. Meritve
2. Varilni parametri
3. Funkcije

Meritve

Med varjenjem so na LCD-prikazovalniku prikazani dejanski tok in meritve napetosti.

1. Varilni tok
2. Varilno napetost

Varilni parametri

- Izberite želeni parameter s pritiskom gumba na kodirniku.

1. Varilni parametri
2. Ikona parametra
3. Vrednost parametra
4. Merska enota parametra
5. VRD (Voltage Reduction Device)
   Sistem za zniževanje napetosti
   Prikazuje, da je napetost, ko oprema ni obremenjena, nadzorovana.

SL

Funkcije

Omogoča nastavitev najpomembnejših funkcij postopka in varilnih metod.

1. Varilni postopek
2. MMA sinergija

Varilni postopek

MMA sinergija

Omogoča nastavitev najboljše dinamike obloka, pri čemer lahko izberete uporabljeno vrsto elektrode.
Z izbiro ustrezne dinamike obloka omogočite največji možen izkoristek vira napajanja, da boste pri varjenju dosegli najboljše možne rezultate.

Popolna sposobnost varjenja z uporabljeno elektrodo ni zagotovljena.
Ta je odvisna od kakovosti potrošnega materiala in njegove ohranjenosti, obratovalnih in varilnih razmer, raznolikosti možnih načinov uporabe itd.

4.6 Glavni zaslon postopka TIG

1. Meritve
2. Varilni parametri
3. Funkcije

Meritve

Med varjenjem so na LCD-prikazovalniku prikazani dejanski tok in meritve napetosti.

1. Varilni tok
2. Varilno napetost

SL

Varilni parametri

1 Varilni parametri

- Izberite želeni parameter s pritiskom gumba na kodirniku.
- Prilagodite vrednost izbranega parametra z vrtenjem kodirnika.

2 Ikona parametra

3 Vrednost parametra

4 Merska enota parametra

Funkcije

Omogoča nastavitev najpomembnejših funkcij postopka in varilnih metod.

1 Varilni postopek

Varilni postopek

Varilne metode

Omogoča izbiro varilne metode.

2-delni postopek
Pri 2-delnem postopku s pritiskom gumba sprožite pretok plina in vžgete oblok, ko pa gumb spustite, se tok prekine v opredeljenem času. Ko je oblok ugasnjen, plin teče še toliko časa, kot je opredeljeno trajanje naknadnega toka po izklopu.

4-delni postopek
Pri 4-delnem postopku s prvim pritiskom sprožite pretok plina, izvede se ročno predhodno dovajanje plina, ob sprostitvi gumba pa se oblok prižge.

Bilevel
V dvostopenjskem (bilevel) načinu lahko varilec vari z dvema različnima predhodno nastavljenima tokoma. S prvim pritiskom gumba sprožite predhodni pretok plina, vžig obloka in varjenje z začetnim tokom. S prvo sprostitvijo gumba tok naraste do vrednosti »I1«. Če varilec hitro pritisne in spusti gumb, tok preklopi na vrednost »I2«. S ponovnim hitrim pritiskom in sprostitvijo se znova vzpostavi tok »I1« in tako naprej. Če gumb dlje časa pridržite, se začne upadanje toka, dokler ne doseže končnega toka. Ob sprostitvi gumba se oblok ugasne, plin pa teče še za opredeljeni čas naknadnega pretoka po izklopu.

4.7 Glavni zaslon postopka MIG/MAG

Osnovni zaslon

1 Naslov MIG/MAG

2 Varilni parametri

3 Funkcije

SL

Grafični zaslon

1. Naslov MIG/MAG
2. Varilni parametri
3. Funkcije

Naslov MIG/MAG

Omogoča prikaz določenih pomembnih informacij glede izbranega postopka.

Izbrana krivulja medsebojne uskladitve parametrov

1. Vrsta polnila
2. Premer žice
3. Vrsta plina

Varilni parametri

1. Varilni tok
2. Debelina obdelovanca
3. Kotni zvar "a"
4. Varilno napetost

Varilni parametri (Osnovni zaslon)

▸ Izberite želeni parameter s pritiskom gumba na kodirniku.

1. Varilni parametri
2. Ikona parametra
3. Vrednost parametra
4. Merska enota parametra

Varilni parametri (Grafični zaslon)

▸ Izberite želeni parameter s pritiskom gumba na kodirniku.

1. Varilni parametri
2. Ikona parametra
3. Vrednost parametra
4. Merska enota parametra

SL

Funkcije

Omogoča nastavitev najpomembnejših funkcij postopka in varilnih metod.

1. Varilni postopek
2. Varilne metode
3. Dvojni impulzi
4. Vrsta prikaza

Varilni postopek

Standardno MIG/MAG → Impulzni način MIG/MAG → MMA → TIG DC

Varilne metode

Omogoča izbiro varilne metode.

2-delni postopek

Pri dvodelnem postopku s pritiskom gumba sprožite pretok plina, dovajanje napetosti v žico in njeno premikanje naprej;

ob sprostitvi gumba pa se pretok plina, napetost in dovajanje žice prekinejo.

4-delni postopek

Pri štiridelnem postopku s prvim pritiskom gumba sprožite pretok plina z ročnim upravljanjem trajanja predhodnega dovajanja, s sprostitvijo pa vklopite napajanje in dovajanje žice. Z naslednjim pritiskom gumba zaustavite žico in sprožite končni proces, pri katerem se tok prekine. Z dokončno sprostitvijo gumba prekinete pretok plina.

Crater filler

Omogoča varjenje s tremi različnimi ravnmi močmi, ki jih lahko varilec neposredno izbira in uravnava z gumbom na gorilniku.

S prvim pritiskom gumba sprožite pretok plina, vklopite napajanje in dovajanje žice s hitrostjo, nastavljeno s parametrom »Začetni prirastek« (med prvo nastavitvijo), ter z relativnimi vrednostmi medsebojne uskladitve varilnih parametrov.

Ko gumb na gorilniku sprostite, se hitrost žice in relativne vrednosti medsebojne uskladitve varilnih parametrov samodejno spremenijo na glavne vrednosti, nastavljene na upravljalni plošči.

Ko gumb na gorilniku pritisnete naslednjič, se hitrost žice in relativne vrednosti medsebojne uskladitve varilnih parametrov nastavijo na predhodno opredeljene vrednosti za polnjenje vdolbin (nastavljene med prvo nastavitvijo).

S sprostitvijo gumba na gorilniku ustavite dovajanje žice ter vklopite dovajanje plina za zgorevanje žice in naknadno delovanje po izklopu.

Dvojni impulzi

Dvojni impulz aktiven

Dvojni impulz ni aktiven

Vrsta prikaza

Omogoča prehajanje med prikazi:

Osnovni zaslon

Grafični zaslon

Zaslon s krivuljami medsebojne uskladitve parametrov

Sinergija

Omogoča izbiro predhodno nastavljenega varilnega programa (sinergije) z izbiro nekaj preprostih nastavitev

Izbira postopka varjenja

- Vstop na zaslon "sinergije" s pritiskanjem tipke Syn vsaj eno sekundo.
- Izberite zaželeni postopek s pritiskom na tipke ↓ ↑
- Pritisnite gumb → za prehod na naslednji korak.

Varilni postopek

Zaslon za izbiro sinergije Vrste materiala/Vrste plina

1. Varilnega programa (BöhlerArc/UniversalArc)
2. Izbira materiala/plina
3. Premer žice
4. Naslov
5. Varilnega programa

Varilnega programa

Omogoča izbiro varilnega programa

BöhlerArc

UniversalArc

Izbira materiala/plina

Omogoča izbiro naslednjega:

- Vrsta polnila
- Vrsta plina

Premer žice

Omogoča izbiro premera uporabljene žice (mm).

1. Premer žice

Naslov
Omogoča prikaz določenih pomembnih informacij glede izbranega postopka.

NI PROGRAMA
Nakazuje, da izbrani program medsebojne uskladitve parametrov ni na voljo ali pa se ne ujema z drugimi sistemskimi nastavitvami.

4.8 Zaslon s programi

Prog Omogoča shranjevanje in upravljanje 240 job, ki jih upravljavec lahko prilagaja.

Programi (JOB)

1. Funkcije
2. Izbrana številka programa
3. Glavni parametri izbranega programa
4. Opis izbranega programa
5. Naslov

Glejte razdelek »Glavni zaslon«.

Shranjevanje programov

- Vstopite v meni »Shranjevanje programov«, tako držite gumb. Prog vsaj eno sekundo.

- Izberite želeni program (ali prazno pomnilniško mesto) z vrtenjem kodirnika.

--- Prazno pomnilniško mesto

Shranjen program

- Potrdite postopek s pritiskom gumba .
- Shranite vse trenutne nastavitve izbranega programa s pritiskom gumba. Save.

Vnesite opis programa.
- Izberite želeno črko z vrtenjem kodirnika.
- Shranite želeno črko s pritiskom kodirnika.
- Izbrišite zadnjo črko s pritiskom gumba.
- Potrdite postopek s pritiskom gumba .
- Potrdite postopek s pritiskom gumba Save.

SL

Shranitev novega programa na že zasedeno pomnilniško mesto obvezno zahteva preklic programa na tem pomnilniškem mestu.

- Potrdite postopek s pritiskom gumba .
- Odstranite izbrani program s pritiskom gumba. .
- Znova izvedite postopek shranjevanja.

Priklic programa

- Prikličite prvi razpoložljivi program s pritiskom gumba .
- Izberite želeni program z vrtenjem kodirnika.
- Izberite želeni program s pritiskom gumba. .

Priklicati je mogoče samo pomnilniška mesta, ki vsebujejo program, prazna pa se samodejno preskočijo.

Preklic programa

- Izberite želeni program z vrtenjem kodirnika.
- Odstranite izbrani program s pritiskom gumba. .
- Potrdite postopek s pritiskom gumba .

- Potrdite postopek s pritiskom gumba .
- Odstranite izbrani program s pritiskom gumba. .

SL

5. NASTAVITEV

5.1 Nastavitev in nastavitev parametrov

Omogoča nastavitev in prilagoditev niza dodatnih parametrov za izboljšano ter natančnejše krmiljenje varilnega sistema. Parametri so med nastavitvijo organizirani glede na izbrani varilni postopek in so označeni s številsko kodo.

Vstop v nastavitve

- To se zgodi s pritiskom na tipko dajalnika impulzov za 5 sekund.
- Vstop bo potrjen z napisom 0 na zaslonu.

Izbira in prilagoditev zahtevanega parametra

- Vrtite kodirnik, dokler se ne prikaže številska koda želenega parametra.
- Če pri tem pritisnete tipko na kodirniku, je mogoče priklicati in prilagoditi nastavljeno vrednost za izbrani parameter.

Izhod iz namestitve

- Za izhod iz razdelka »Prilagoditev« znova pritisnite kodirnik.
- Za izhod iz nastavitev pojdite na parameter »0« (za shranitev in izhod) in pritisnite tipko kodirniku.
- Potrdite postopek s pritiskom gumba .
- Za shranitev spremembe in izhod iz nastavitev pritisnite tipko: .

5.1.1 Seznam nastavitvenih parametrov (MMA)

0

Shrani in zapri

Omogoča shranitev sprememb in izhod iz nastavitev.

1

Ponastavitev

Omogoča ponastavitev vseh parametrov na privzete vrednosti.

3

Hot start

Omogoča prilagoditev vročega zagona pri varjenju MMA.
Omogoča prilagodljiv vroči zagon pri vžigu obloka, kar olajša delo.

Elektrodo osnovna

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
1/off	500%	80%

Elektrodo celuloze

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
1/off	500%	150%

Elektrodo CrNi

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
1/off	500%	100%

Elektrodo aluminija

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
1/off	500%	120%

Elektrodo litega železa

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
1/off	500%	100%

Rutilna elektroda

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
1/off	500%	80%

7

Varilni tok

Omogoča prilagoditev varilnega toka.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
3 A	Imax	100 A

8

Arc force

Omogoča prilagoditev sile obloka pri varjenju MMA.
Omogoča prilagodljivo dinamično odzivanje pri varjenju, kar olajša varilčevo delo.
Zvišajte vrednost sile obloka, da zmanjšate tveganje sprijemanja elektrode.

Elektrodo osnovna

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	500%	30%

Elektrodo celuloze

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	500%	350%

Elektrodo CrNi

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	500%	30%

Elektrodo aluminija

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	500%	100%

Elektrodo litega železa

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	500%	70%

Rutilna elektroda

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	500%	80%

204

Dynamic power control (DPC)

Omogoča izbiro želene karakteristike V/I.

I=C **Stalni tok**

Povečanje ali zmanjšanje dolžine obloka ne vpliva na potrebni varilni tok.
Priporočeno za elektrode: Osnovna, Rutilna, Kislinska, Jeklena, Litoželezna

1÷20 **Upadanje s prilagodljivim naklonom**

Povečanje dolžine obloka zmanjša varilni tok (in obratno) skladno z vrednostjo, nastavljivo v razponu od 1 do 20 amperov na volt.
Priporočeno za elektrode: Celulozna, Aluminijasta

P=C **Stalna napetost**

Povečanje dolžine obloka zmanjša varilni tok (in obratno) skladno s pravilom: V·I=K
Priporočeno za elektrode: Celulozna, Aluminijasta

312

Napetost ločitve obloka

Omogoča nastavitev vrednosti napetosti, pri kateri se prisilno izklopi električni oblok.
Dovoljuje izboljšano upravljanje različnih obratovalnih razmer, ki se pojavljajo.
Med fazo točkovnega varjenja na primer nizka napetost ločitve obloka zmanjša ponovni vžig obloka ob umiku elektrode od obdelovanca, s čimer se zmanjšajo brizganje staljenega materiala, sežiganje in oksidacija obdelovanca.

Napetosti ločitve obloka nikoli ne nastavite višje, kot je napetost neobremenjenega vira napetosti.

Elektrodo osnovna

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	U0max	57.0 V

Elektrodo celuloze

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	U0max	70.0 V

399

Varilna hitrost

Omogoča nastavitev varilne hitrosti.
Default cm/min: referenčna hitrost za ročno varjenje.
Sinhronizacija: vrednost medsebojne uskladitve parametrov

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
2 cm/min	200 cm/min	15 cm/min

500

Nastavitev stroja

Omogoča izbiro zahtevanega grafičnega vmesnika.
Omogoča dostop do višjih nastavitvenih vrednosti.
Glejte razdelek "Prilagoditev vmesnika po meri (Set up 500)"

Vrednost	Izbrana raven
USER	Uuporabnik
SERV	Service
vaBW	vaBW

Vrednost	Uporabniški vmesnik
XE	Preprosti način
XA	Napredni način
XP	Profesionalni način

SL

551

Lock/unlock

Omogoča zaklepanje kontrolnikov na plošči in vnos zaščitne kode.
Glejte razdelek "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Ton brenčala

Omogoča prilagoditev tona brenčala.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	10	10

601

Prirastek uravnavanja

Omogoča uravnavanje parametra po prirastkih, ki jih upravljavec lahko prilagaja.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
1	Imax	1

602

Zunanji parameter 2

Omogoča upravljanje zunanjega parametra 2 (najnižja vrednost, najvišja vrednost, privzeta vrednost, izbrani parameter)

705

Umerjanje upornosti vezja

Omogoča umerjanje sistema.
Glejte razdelek "Umerjanje upornosti vezja (set up 705)".

751

Odčitek toka

Omogoča prikaz dejanske vrednosti varilnega toka.

752

Odčitek napetosti

Omogoča prikaz dejanske vrednosti varilne napetosti.

768

Meritev dovajane toplote HI

Omogoča odčitavanje vrednosti meritve dovajane toplote pri varjenju.

801

Mejne vrednosti zaščitne opreme

Omogoča nastavitev opozorilnih ravni mejnih vrednosti zaščitne opreme.
Omogoča nadzor nad varilnim postopkom z nastavitvijo opozorilnih in mejnih vrednosti zaščitne opreme za glavne merljive parametre.
Omogoča natančno krmiljenje različnih faz varjenja.

854

Omogočitev brušenja

Omogoča nastavitev generatorja kot "napajalnika" posebnih brusilnih orodij.

Vrednost	Privzeta	Funkcija povratnega klica
izključeno	X	neaktivno
12÷80 V	-	Napajanje brušenja

5.1.2 Seznam parametrov v nastavitvah (TIG)

0

Shrani in zapri

Omogoča shranitev sprememb in izhod iz nastavitev.

1

Ponastavitev

Omogoča ponastavitev vseh parametrov na privzete vrednosti.

7

Varilni tok

Omogoča prilagoditev varilnega toka.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
3 A	Imax	100 A

399

Varilna hitrost

Omogoča nastavitev varilne hitrosti.
Default cm/min: referenčna hitrost za ročno varjenje.
Sinhronizacija: vrednost medsebojne uskladitve parametrov

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
2 cm/min	200 cm/min	10 cm/min

500

Nastavitev stroja

Omogoča izbiro zahtevanega grafičnega vmesnika.
Omogoča dostop do višjih nastavitvenih vrednosti.
Glejte razdelek "Prilagoditev vmesnika po meri (Set up 500)"

Vrednost	Izbrana raven
USER	Uuporabnik
SERV	Service
vaBW	vaBW

Vrednost	Uporabniški vmesnik
XE	Preprosti način
XA	Napredni način
XP	Profesionalni način

551

Lock/unlock

Omogoča zaklepanje kontrolnikov na plošči in vnos zaščitne kode.
Glejte razdelek "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Ton brenčala

Omogoča prilagoditev tona brenčala.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	10	10

601

Prirastek uravnavanja

Omogoča uravnavanje parametra po prirastkih, ki jih upravljavec lahko prilagaja.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
1	Imax	1

602

Zunanji parameter CH1, CH2, CH3, CH4

Omogoča upravljanje zunanjega parametra 1, 2, 3, 4 (najnižja vrednost, najvišja vrednost, privzeta vrednost, izbrani parameter)
Glejte razdelek "Upravljanje zunanjih kontrolnikov (Set up 602)".

705

Umerjanje upornosti vezja

Omogoča umerjanje sistema.
Glejte razdelek "Umerjanje upornosti vezja (set up 705)".

751

Odčitek toka

Omogoča prikaz dejanske vrednosti varilnega toka.

752

Odčitek napetosti

Omogoča prikaz dejanske vrednosti varilne napetosti.

758

Hitrost premikanja robota

Omogoča prikaz hitrosti premikanja roke robota ali sistema za avtomatizacijo.

768

Meritev dovajane toplote HI

Omogoča odčitavanje vrednosti meritve dovajane toplote pri varjenju.

801

Mejne vrednosti zaščitne opreme

Omogoča nastavitev opozorilnih ravni mejnih vrednosti zaščitne opreme.
Omogoča nadzor nad varilnim postopkom z nastavitvijo opozorilnih in mejnih vrednosti zaščitne opreme za glavne merljive parametre.
Omogoča natančno krmiljenje različnih faz varjenja.

854

Omogočitev brušenja

Omogoča nastavitev generatorja kot "napajalnika" posebnih brusilnih orodij.

Vrednost	Privzeta	Funkcija povratnega klica
izključeno	X	neaktivno
12÷80 V	-	Napajanje brušenja

5.1.3 Seznam parametrov v nastavitvah (MIG/MAG)

0

Shrani in zapri

Omogoča shranitev sprememb in izhod iz nastavitev.

1

Ponastavitev

Omogoča ponastavitev vseh parametrov na privzete vrednosti.

2

Varilnih programov

Standardno MIG/MAG:

Omogoča izbiro ročnega postopka MIG (Off) ali postopka MIG (6) z medsebojno uskladitvijo parametrov, tako da nastavite vrsto materiala, ki ga varite.

Impulzni način MIG/MAG:

Omogoča izbiro postopka MIG (6) z medsebojno uskladitvijo parametrov, tako da nastavite vrsto materiala, ki ga varite.
Omogoča izbiro postopka CC/CV.
Glejte razdelek "Prednja upravljalna plošča".

3

Hitrost žice

Omogoča uravnavanje hitrosti dovajanja žice.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4

Tok

Omogoča prilagoditev varilnega toka.

Najmanjša nastavitev	Največja
3 A	Imax

5

Debelina obdelovanca

Omogoča nastavitev debeline obdelovanca.
Omogoča nastavitev sistema prek uravnavanja obdelovanca.

6

Kotni zvar "a"

Omogoča nastavitev globine kotnega zvara.

7

Napetost - Dolžina obloka

Omogoča uravnavanje napetosti obloka.
Omogoča uravnavanje dolžine obloka med varjenjem.
Visoka napetost = dolg oblok
Alarm za nezadostno napetost = kratek oblok

Sinhronizacija je uskladitev parametrov

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
-5.0	+5.0	0/syn

Ročno varjenje

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10

Predhodno dovajanje plina

Omogoča nastavitev in prilagoditev pretoka plina pred vžigom obloka.
Omogoča polnjenje gorilnika s plinom kot priprava okolice na varjenje.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	99.9 s	0.1 s

11

Soft start

Omogoča prilagajanje hitrosti dovajanja žice v fazah pred vžigom obloka.
Omogoča vžig obloka pri zmanjšani hitrosti, torej je ta mehkejši in z manj brizganja staljenega materiala.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
10 %	100 %	50 %

12

Sprememba vrednosti motorja

Omogoča nastavitev postopnega prehoda od hitrosti vžiga žice do hitrosti žice ob varjenju.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	1.0 s	0/izključeno

15

Burn back

Omogoča prilagoditev časa zgorevanja žice, kar preprečuje sprijemanje ob koncu varjenja.
Omogoča prilagoditev dolžine kosa žice zunaj gorilnika.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
-2.00	+2.00	0/syn

16

Naknadno dovajanje plina

Omogoča nastavitev in prilagoditev pretoka plina ob koncu varjenja.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	99.9 s	2.0 s

19

Duty cycle (dvojni impulzi)

Omogoča nastavitev trajanja ohranitve končnega toka.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
10 %	90 %	50 %

SL

20 Dvojni impulzi

Omogoča uravnavanje amplitude impulzov.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0 %	100 %	±25 %

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0.5 m/min	22 m/min	2.5 m/min

21 Frekvenca impulzov (dvojni impulzi)

Omogoča uravnavanje cikla, tj. cikla ponavljanja impulzov.
Omogoča uravnavanje frekvence impulzov.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0.1 Hz	5.0 Hz	2.0 Hz

22 Sekundarna napetost (dvojni impulzi)

Omogoča uravnavanje sekundarne napetosti impulzov.
Omogoča večjo stabilnost obloka med različnimi fazami impulzov.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
-5.0	+5.0	0/syn

23 Naraščanje pri impulznem delovanju (dvojni impulzi)

Omogoča nastavitev prehoda med impulznim delovanjem.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
1 %	100 %	50 %

24 Bilevel (4T - crater filler)

Omogoča nastavitev sekundarne hitrosti žice pri dvostopenjskem načinu varjenja.

Če varilec zdaj pritisne gumb in ga hitro spusti, je mogoče uporabiti tok "Φ_2".

S ponovnim hitrim pritiskom in sprostitvijo gumba se znova uporabi "Φ" in tako naprej.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
1 %	200 %	0/izključeno

25 Začetni prirastek

Omogoča uravnavanje hitrosti žice med prvo fazo varjenja za »polnjenje vdolbin«.
Omogoča zvečanje dovedene energije v obdelovanca, ko material (ki je še vedno hladen) zahteva več toplote, da se enakomerno stali.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
20 %	200 %	120 %

26 Crater filler

Omogoča uravnavanje hitrosti žice med fazo zapiranja zvara.
Omogoča zmanjšanje dovedene energije v obdelovanca, ko je material že zelo vroč, kar zmanjša tveganje pojava neželenih deformacij.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
20 %	200 %	80 %

27 Čas začetnega prirastka

Omogoča nastavitev časa začetnega prirastka.
Omogoča avtomatizacijo funkcije »polnjenja vdolbin«.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0.1 s	99.9 s	0/izključeno

28

Čas polnjenja vdolbin

Omogoča nastavitev časa »polnjenja vdolbin«.
Omogoča avtomatizacijo funkcije »polnjenja vdolbin«.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0.1 s	99.9 s	0/izključeno

30

Točkovno varjenje

Omogoča »točkovno varjenje« in določitev časa varjenja.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0.1 s	99.9 s	0/izključeno

31

Točka mirovanja

Omogoča »točko mirovanja« ter določitev premora med dvema varilnima korakoma.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0.1 s	99.9 s	0/izključeno

32

Sekundarna napetost (dvostopenjsko varjenje MIG)

Omogoča uravnavanje sekundarne napetosti impulzov.
Omogoča večjo stabilnost obloka med različnimi fazami impulzov.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
-5.0	+5.0	0/syn

33

Sekundarna induktivnost (dvostopenjsko varjenje MIG)

Omogoča uravnavanje sekundarne induktivnosti impulzov.
Omogoča hitrejši ali počasnejši oblok za kompenzacijo gibov varilca in naravne nestabilnosti zvara.
Nizka induktivnost = reaktiven oblok (več brizganja staljenega materiala).
Visoka induktivnost = manj reaktiven oblok (manj brizganja staljenega materiala).

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
-30	+30	0/syn

34

Prehod začetnega zvišanja

Omogoča nastavitev postopnega prehoda od začetne hitrosti žice do hitrosti žice ob varjenju.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0 s	10 s	0/izključeno

35

Prehod pri polnjenju vdolbin

Omogoča nastavitev postopnega prehoda od hitrosti žice med varjenjem do hitrosti žice ob polnjenju vdolbin.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0 s	10 s	0/izključeno

202

Induktivnost

Omogoča elektronsko uravnavanje zaporedne induktivnosti varilnega vezja.
Omogoča hitrejši ali počasnejši oblok za kompenzacijo gibov varilca in naravne nestabilnosti zvara.
Nizka induktivnost = reaktiven oblok (več brizganja staljenega materiala).
Visoka induktivnost = manj reaktiven oblok (manj brizganja staljenega materiala).

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
-30	+30	0/syn

331

Kompenzirana povprečna napetost

Omogoča nastavitev varilne napetosti.

SL

398 Referenčna konstanta hitrosti premikanja

Referenčna konstanta za vse varilne postopke
Vrednost hitrosti premikanja gorilnika, ki ga sistem upošteva za izvajanje izračunov varilnih parametrov

399 Varilna hitrost

Omogoča nastavitev varilne hitrosti.
Default cm/min: referenčna hitrost za ročno varjenje.
Sinhronizacija: vrednost medsebojne uskladitve parametrov

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
syn min	syn max	35 cm/min

500 Nastavitev stroja

Omogoča izbiro zahtevanega grafičnega vmesnika.
Omogoča dostop do višjih nastavitvenih vrednosti.
Glejte razdelek "Prilagoditev vmesnika po meri (Set up 500)"

Vrednost	Izbrana raven
USER	Uuporabnik
SERV	Service
vaBW	vaBW

Vrednost	Uporabniški vmesnik
XE	Preprosti način
XA	Napredni način
XP	Profesionalni način

551 Lock/unlock

Omogoča zaklepanje kontrolnikov na plošči in vnos zaščitne kode.
Glejte razdelek "Lock/unlock (Set up 551)".

552 Ton brenčala

Omogoča prilagoditev tona brenčala.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	10	10

601 Prirastek uravnavanja

Omogoča uravnavanje parametra po prirastkih, ki jih upravljavec lahko prilagaja.
Funkcionalnost nadzoruje gumb gorilnika gor / dol.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
1	Imax	1

602 Zunanji parameter CH1, CH2, CH3, CH4

Omogoča upravljanje zunanjega parametra 1, 2, 3, 4 (najnižja vrednost, najvišja vrednost, privzeta vrednost, izbrani parameter)
Glejte razdelek "Upravljanje zunanjih kontrolnikov (Set up 602)".

606 U-/D-gorilnik

Omogoča upravljanje zunanjega parametra (U/D).

Vrednost	Privzeta	Funkcija povratnega klica
0/izključeno	-	izključeno
1/I1	X	Tok
	-	Priklic programa

SL

612

Nastavitve gorilnika DgMig

Omogoča upravljanje kanalov digitalnega gorilnika.

Vrednost	Privzeta	Funkcija povratnega klica
0/izključeno	-	izključeno
1/I1	-	Tok
2/	-	Priklic programa
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

653

Hitrost žice

Omogoča uravnavanje hitrosti dovajanja žice. (med vstavljanjem žice).

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

705

Umerjanje upornosti vezja

Omogoča umerjanje sistema.

Glejte razdelek "Umerjanje upornosti vezja (set up 705)".

751

Odčitek toka

Omogoča prikaz dejanske vrednosti varilnega toka.

752

Odčitek napetosti

Omogoča prikaz dejanske vrednosti varilne napetosti.

757

Hitrost žice

Omogoča prikaz vrednosti motornega kodirnika 1.

758

Hitrost premikanja robota

Omogoča prikaz hitrosti premikanja roke robota ali sistema za avtomatizacijo.

760

Odčitek toka (motor 1)

Omogoča prikaz dejanske vrednosti toka (motor 1).

770

Vrednost hitrosti odlaganja materiala

Omogoča ogled vrednosti hitrosti odlaganja materiala.

801

Mejne vrednosti zaščitne opreme

Omogoča nastavitev opozorilnih ravni mejnih vrednosti zaščitne opreme.

Omogoča nadzor nad varilnim postopkom z nastavitvijo opozorilnih in mejnih vrednosti zaščitne opreme za glavne merljive parametre.

Omogoča natančno krmiljenje različnih faz varjenja.

854

Omogočitev brušenja

Omogoča nastavitev generatorja kot "napajalnika" posebnih brusilnih orodij.

Vrednost	Privzeta	Funkcija povratnega klica
izključeno	X	neaktivno
12÷80 V	-	Napajanje brušenja

SL

5.2 Posebni postopki za uporabo parametrov

5.2.1 Prilagoditev 7-segmentnega prikazovalnika po meri

Omogoča stalen ogled vrednosti določenega parametra na zaslonu s 7 segmenti.

- Vstopite v nastavitve, tako da vsaj za 5 sekund držite tipko na kodirniku.
- Izberite želeni parameter z vrtenjem kodirnika.
- Shranite izbrani parameter na 7-segmentnem prikazovalniku s pritiskom gumba 35.7.
- Trenutni zaslon shranite in zapustite s pritiskom gumba Save & Exit.

5.2.2 Prilagoditev vmesnika po meri (Set up 500)

Omogoča prilagoditev parametrov po meri v glavnem meniju.

500

Nastavitev stroja

Omogoča izbiro zahtevanega grafičnega vmesnika.

Vrednost	Uporabniški vmesnik
XE	Preprosti način
XA	Napredni način
XP	Profesionalni način

NAČIN XE

MMA	
Varilni parametri	I

TIG	
Varilni parametri	I
Funkcije	

MIG/MAG	
Varilni parametri	
Funkcije	

NAČIN XA

MMA	
Varilni parametri	I
Funkcije	Std, Cls, CrNi, Al, Cast Iron

TIG	
Varilni parametri	I
Funkcije	

SL

MIG/MAG	
Varilni parametri	
Funkcije	

NAČIN XP

MMA	
Varilni parametri	
Funkcije	Std Cls CrNi Al Cast Iron

TIG	
Varilni parametri	
Funkcije	

MIG/MAG	
Varilni parametri	
Funkcije	

5.2.3 Lock/unlock (Set up 551)

Omogoča zaklepanje kontrolnikov na plošči in vnos zaščitne kode.

Izbira parametra

- Vstopite v nastavitve, tako da vsaj za 5 sekund držite tipko na kodirniku.
- Izberite želeni parameter (551).
- Aktivirajte prilagajanje izbranega parametra s pritiskom gumba na kodirniku.

Nastavitev gesla

- Z vrtenjem kodirnika nastavite številsko kodo (geslo).
- Postopek potrdite s pritiskom na tipko dajalnika impulzov.
- Potrdite postopek s pritiskom gumba .
- Za shranitev spremembe pritisnite gumb: .

SL

Funkcije komandne plošče

Če želite kakršen koli postopek izvesti na zaklenjeni upravljalni plošči, se prikaže poseben zaslon.

- Začasno (za 5 minut) pridobite dostop do funkcij plošče z vrtenjem kodirnika in vnosom pravilnega gesla.
- Postopek potrdite s pritiskom na tipko dajalnika impulzov.
- Dokončno odklenite ploščo z vstopom v nastavitve (sledite zgornjim navodilom) in izklopom parametra 551.
- Postopek potrdite s pritiskom na tipko dajalnika impulzov.
- Za shranitev spremembe pritisnite gumb: Save.

5.2.4 Upravljanje zunanjih kontrolnikov (Set up 602)

Omogoča upravljanje zunanjega parametra 2 (najnižja vrednost, najvišja vrednost, privzeta vrednost, izbrani parameter)

Izbira parametra

- Vstopite v nastavitve, tako da vsaj za 5 sekund držite tipko na kodirniku.
- Izberite želeni parameter (602).
- Vstopite na zaslon »Upravljanje zunanjih kontrolnikov« s pritiskom gumba na kodirniku.

Upravljanje zunanjih kontrolnikov

- Izberite želeni izhodni kanal daljinskega upravljalnika (CH1, CH2, CH3, CH4) s pritiskom gumba. CH1
- Izberite želeni parameter (najm. oz. najv.) s pritiskom gumba na kodirniku.
- Prilagodite želeni parameter (najm. oz. najv.) z vrtenjem kodirnika.
- Za shranitev spremembe pritisnite gumb: Save.
- Potrdite postopek s pritiskom gumba.

5.2.5 Umerjanje upornosti vezja (set up 705)

Izbira parametra

- Vstopite v nastavitve, tako da vsaj za 5 sekund držite tipko na kodirniku.
- Izberite želeni parameter (705).
- Aktivirajte prilagajanje izbranega parametra s pritiskom gumba na kodirniku.

Umerjanje

- Odstranite pokrovček, da bo konica držala šobe gorilnika izpostavljena. (MIG/MAG)
- Konec vodila žice električno staknite z obdelovancem. (MIG/MAG)
- Konec volframova elektroda električno staknite z obdelovancem. (TIG)
- Postavite gorilnik z držalom elektrode in kos, ki ga želite zvariti, v stik. (MMA)
- Za začetek postopka pritisnite gumb ▷ (ali sprožilnik na gorilniku).
- Ohranjajte stik vsaj eno sekundo.
- Na zaslonu prikazana vrednost se bo posodobila po opravljenem umerjanju.
- Potrdite postopek s pritiskom gumba Save.
- Potrdite postopek s pritiskom gumba.
- Za shranitev spremembe in izhod iz nastavitev pritisnite tipko: Save & Exit.

SL

5.2.6 Mejne vrednosti zaščitne opreme (Set up 801)

Omogoča nastavitev opozorilnih ravni mejnih vrednosti zaščitne opreme.
Omogoča nadzor nad varilnim postopkom z nastavitvijo opozorilnih in mejnih vrednosti zaščitne opreme za glavne merljive parametre.
Omogoča natančno krmiljenje različnih faz varjenja.
Glejte razdelek "Mejne vrednosti zaščitne opreme (Set up 801)".

Omejitve za opozorilo	MIN	MAX	Mejne vrednosti zaščitne opreme	MIN	MAX

- Varilni tok
- Varilno napetost
- Odčitek pretoka plina
- Hitrost premikanja robota
- Odčitek toka (motor 1)
- Odčitek toka (motor 2)
- Odčitek pretoka hladilnega sredstva
- Hitrost žice
- Odčitek temperature hladilnega sredstva

Izbira parametra

- Vstopite v nastavitve, tako da vsaj za 5 sekund držite tipko na kodirniku.
- Izberite želeni parameter (801).
- Vstopite na zaslon »Mejne vrednosti zaščitne opreme« s pritiskom gumba na kodirniku.

Izbira parametra

- Izberite želeni parameter s pritiskom gumba CH1.
- Izberite metodo nastavitve mejnih vrednosti zaščitne opreme s pritiskom gumba A⇄%.

A⇄% **Nastavitev stroja**

A/V Absolutna vrednost

% Vrednost v odstotkih

Nastavitev zaščitnih omejitev

1. **Vrstica z opozorilnimi vrednostmi**
2. **Vrstica z alarmnimi vrednostmi**
3. **Stolpec z najnižjimi vrednostmi**
4. **Stolpec z najvišjimi vrednostmi**

- Izberite želeno okence s pritiskom tipke na kodirniku (izbrano okence se prikaže v obrnjeni barvni shemi).
- Prilagodite vrednost izbrane mejne vrednosti z vrtenjem kodirnika.
- Za shranitev spremembe pritisnite gumb: Save.

SL

Ob prekoračitvi ene od opozorilnih vrednosti se na upravljalni plošči prikaže vidno opozorilo.

Ob prekoračitvi ene od alarmnih vrednosti se na upravljalni plošči prikaže viden signal in varjenje se nemudoma prekine.

6. PRIPOMOČKI

Komplet za oddaljeno upravljanje
73.11.015

Potisno-vlečni komplet
73.11.012

Komplet velikih koles podajalnika žice
73.10.073

Komplet malih koles podajalnika žice
73.10.074

Podporni komplet za gorilnik MIG/MAG
73.12.039

Glejte poglavje »Namestitveni komplet/pripomočki«.

7. VZDRŽEVANJE

Redno vzdrževanje sistema je treba izvesti skladno s proizvajalčevimi navodili. Med delovanjem opreme morajo biti vsa dostopna in delovna vrata ter pokrovi zaprti in zaklenjeni. Sistema ni dovoljeno nikakor spreminjati. Preprečite nabiranje prevodnega prahu v bližini lamel in na njih.

Vsa dela na opremi mora izvajati samo usposobljeno osebje. Popravila ali zamenjave vsakršnih delov sistema s strani nepooblaščenega osebja razveljavijo vsakršno garancijo za izdelek. Popravila ali zamenjave vsakršnih delov sistema naj izvaja samo usposobljeno osebje.

Izključite električno napajanje pred vsakršnimi deli.

7.1 Na viru napajanja izvajajte naslednja redna preverjanja

Očistite notranjost vira napajanja s stisnjenim zrakom pod nizkim tlakom in mehko ščetko. Preverite električne priključke in vse priključne kable.

7.2 Felelősség

Če zgornjega vzdrževanja ne izvedete, se razveljavi vsakršna garancija in je proizvajalec oproščen vsakršne odgovornosti. Proizvajalec se odreka vsakršni odgovornosti, če uporabnik ne upošteva teh navodil. V primeru dvomov in/ali težav se lahko kadar koli obrnete na najbližjega serviserja.

8. KODE ALARMOV

ALARM

Sprožitev alarma ali prekoračitev kritične zaščitne omejitve povzroči pojav vizualnega signala na komandni plošči in takojšnjo blokado funkcije varjenja.

POZOR

Prekoračitev zaščitne omejitve sproži svetlobni signal na komandni plošči, vendar omogoča nadaljevanje postopkov varjenja.

V nadaljevanju so navedeni vsi alarmi in vse zaščitne omejitve v zvezi s sistemom.

E01	Previsoka temperatura	E02	Previsoka temperatura
E05	Nadtok	E07	Napaka v napajalnem sistemu motorja za dovajanje žice
E08	Blokiran motor	E10	Nadtok napajalnega modula (Inverter)
E12.1	Napaka v komunikaciji WF1	E13	Napaka v komunikaciji (FP)
E14.xx	Neveljaven program podkoda napake označuje številko izbrisanega opravila	E15	Neveljaven program
E16.1	Napaka v komunikaciji RI 1000/2000/3000 (CAN bus)	E16.2	Napaka v komunikaciji RI 3000 (Modbus)
E16.3	Napaka v komunikaciji RI 1000/2000	E19.1	Napaka sistemske konfiguracije
E19.11	Napaka sistemske konfiguracije (WF)	E23	Varilni programi niso prisotni
E27	Pomnilnik v okvari (RTC)	E30	Napaka v komunikaciji (H.F.)
E33.1	Napaka sistemske konfiguracije (LCD 3.5")	E33.2	Napaka sistemske konfiguracije (LCD 4.7")
E33.3	Napaka v komunikaciji (ACTIVATION KEY)	E40	Napaka v napajanju sistema
E43	Pomanjkanje hladilne tekočine	E44	Pomanjkanje plina
E49	Zasilno stikalo (Avtomatizacija in robotika)	E50	Zatikanje žice (Avtomatizacija in robotika)
E51	Nepodprte nastavitve (Avtomatizacija in robotika)	E52	Preprečevanje trčenj (Avtomatizacija in robotika)

SL

E53	Napaka zunanjega stikala pretoka (Avtomatizacija in robotika)
E54	Presežena raven toka (Spodnja omejitev)
E55	Presežena raven toka (Zgornja omejitev)
E56	Presežena raven napetosti (Spodnja omejitev)
E57	Presežena raven napetosti (Zgornja omejitev)
E58	Presežena raven pretoka plina (Spodnja omejitev)
E59	Presežena raven pretoka plina (Zgornja omejitev)
E62	Presežena raven toka (Spodnja omejitev)
E63	Presežena raven toka (Zgornja omejitev)
E64	Presežena raven napetosti (Spodnja omejitev)
E65	Presežena raven napetosti (Zgornja omejitev)
E66	Presežena raven pretoka plina (Spodnja omejitev)
E67	Presežena raven pretoka plina (Zgornja omejitev)
E71	Previsoka temperatura hladilne tekočine
E74	Presežena raven toka motorja 1
E76	Presežena raven pretoka hladilne tekočine
E77	Raven temperature hladilne tekočine
E78	Aktivno vzdrževanje (Avtomatizacija in robotika)
E80	Pomanjkanje žice (wire end)
E82	Napaka v komunikaciji (WU)
E99.2	Alarm za konfiguracijo sistema (inverter)
E99.3	Alarm za konfiguracijo sistema (FP)
E99.4	Alarm za konfiguracijo sistema (FP)
E99.5	Alarm za konfiguracijo sistema (FP)
E99.6	Alarm za konfiguracijo sistema
E99.7	Alarm za konfiguracijo sistema
E99.11	Pomnilnik v okvari

9. UGOTAVLJANJE IN ODPRAVLJANJE TEŽAV

Napake dovajalnega sistema za žico

Vzrok	Rešitev
» Okvarjen sprožilnik na gorilniku	» Zamenjajte okvarjeno komponento. » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.
» Neustrezni ali obrabljeni valji	» Zamenjajte valje.
» Okvarjen dovajalni sistem za žico	» Zamenjajte okvarjeno komponento. » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.

SL

» Poškodovana obloga gorilnika	» Zamenjajte okvarjeno komponento. » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.
» Ni napajanja dovajalnega sistema za žico.	» Preverite povezavo z virom napajanja. » Glejte odstavek »Priključki«. » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.
» Prepletena žica na vretenu	» Odvozlajte žico ali zamenjajte vreteno za žico.
» Stopljena šoba gorilnika (zatikanje žice)	» Zamenjajte okvarjeno komponento.

Nepravilno dovajanje žice

Vzrok	Rešitev
» Okvarjen sprožilnik na gorilniku	» Zamenjajte okvarjeno komponento. » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.
» Neustrezni ali obrabljeni valji	» Zamenjajte valje.
» Okvarjen dovajalni sistem za žico	» Zamenjajte okvarjeno komponento. » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.
» Poškodovana obloga gorilnika	» Zamenjajte okvarjeno komponento. » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.
» Napaka sklopke vretena ali neustrezno nastavljen mehanizem za zaklepanje valjev	» Sprostite sklopko. » Zvišajte pritisk zaklepanja valjev.

Prisotnost žlindre

Vzrok	Rešitev
» Nezadostna čistost	» Temeljito očistite obdelovance pred varjenjem.
» Prevelik premer elektrode	» Uporabite elektrodo z manjšim premerom.
» Nepravilna priprava roba	» Okrepite posnemanje materiala.
» Neustrezen varilni način.	» Zmanjšajte razdaljo med elektrodo in obdelovancem. » Redno premikajte gorilnik med celotnim varjenjem.

Prisotnost volframa

Vzrok	Rešitev
» Neustrezni varilni parametri	» Znižajte varilno napetost. » Uporabite elektrodo z večjim premerom.
» Neustrezna elektroda	» Vedno uporabljajte kakovostne materiale in izdelke. » Elektrodo previdno naostrite.
» Neustrezen varilni način.	» Preprečite stik med elektrodo in staljenim materialom.

Vdolbine med postopkom

Vzrok	Rešitev
» Nezadosten zaščitni plin	» Prilagodite pretok plina. » Preverite, ali sta difuzor in šoba za plin na gorilniku v dobrem stanju.

Sprijemanje

Vzrok	Rešitev
» Nepravilna dolžina obloka	» Zvečajte razdaljo med elektrodo in obdelovancem. » Zvišajte varilno napetost.
» Neustrezni varilni parametri	» Zvečajte varilni tok. » Zvišajte varilno napetost.
» Neustrezen varilni način.	» Gorilnik postavite bolj pod kot.
» Preveliki kosi za varjenje.	» Zvečajte varilni tok. » Zvišajte varilno napetost.
» Nepravilno uravnavanje obloka	» Zvišajte nastavitev ekvivalentne induktivnosti vezja.

Obrobne zajede

Vzrok	Rešitev
» Neustrezni varilni parametri	» Znižajte varilno napetost. » Uporabite elektrodo z manjšim premerom.
» Nepravilna dolžina obloka	» Zmanjšajte razdaljo med elektrodo in obdelovancem. » Znižajte varilno napetost.
» Neustrezen varilni način.	» Med polnjenjem zmanjšajte stransko hitrost oscilacije. » Zmanjšajte hitrost premikanja med varjenjem.
» Nezadosten zaščitni plin	» Uporabljajte pline, ki so primerni za varjene materiale.

Oksidacija

Vzrok	Rešitev
» Nezadosten zaščitni plin	» Prilagodite pretok plina. » Preverite, ali sta difuzor in šoba za plin na gorilniku v dobrem stanju.

Poroznost

Vzrok	Rešitev
» Maščobe, premazi, rja ali nečistoče na obdelovancih, ki jih varite.	» Temeljito očistite obdelovance pred varjenjem.
» Maščobe, premazi, rja ali nečistoče na polnilnem materialu	» Vedno uporabljajte kakovostne materiale in izdelke. » Polnilni material naj bo ves čas v brezhibnem stanju.
» Vlaga v polnilnem materialu	» Vedno uporabljajte kakovostne materiale in izdelke. » Polnilni material naj bo ves čas v brezhibnem stanju.
» Nepravilna dolžina obloka	» Zmanjšajte razdaljo med elektrodo in obdelovancem. » Znižajte varilno napetost.
» Vlaga v varilnem plinu	» Vedno uporabljajte kakovostne materiale in izdelke. » Zagotovite, da bo sistem za dovajanje plina vedno brezhiben.
» Nezadosten zaščitni plin	» Prilagodite pretok plina. » Preverite, ali sta difuzor in šoba za plin na gorilniku v dobrem stanju.
» Staljeni material se prehitro strdi.	» Zmanjšajte hitrost premikanja med varjenjem. » Predhodno segrejte obdelovance, ki jih varite. » Zvečajte varilni tok.

Razpoke zaradi vročine

Vzrok	Rešitev
» Neustrezni varilni parametri	» Znižajte varilno napetost. » Uporabite elektrodo z manjšim premerom.
» Maščobe, premazi, rja ali nečistoče na obdelovancih, ki jih varite.	» Temeljito očistite obdelovance pred varjenjem.
» Maščobe, premazi, rja ali nečistoče na polnilnem materialu	» Vedno uporabljajte kakovostne materiale in izdelke. » Polnilni material naj bo ves čas v brezhibnem stanju.
» Neustrezen varilni način.	» Izvedite pravilno zaporedje postopkov za vrsto spoja, ki ga varite.
» Drugačne lastnosti kosov za varjenje/rezanje	» Pred varjenjem izvedite uskladitev.

Razpoke zaradi nizkih temperatur

Vzrok	Rešitev
» Vlaga v polnilnem materialu	» Vedno uporabljajte kakovostne materiale in izdelke. » Polnilni material naj bo ves čas v brezhibnem stanju.
» Edinstvena geometrija spoja, ki ga varite.	» Predhodno segrejte obdelovance, ki jih varite. » Izvedite naknadno segrevanje. » Izvedite pravilno zaporedje postopkov za vrsto spoja, ki ga varite.

10. NAVODILA ZA UPORABO

10.1 Ročno obločno varjenje kovin (MMA)

Priprava robov

Za kakovostne varjene spoje je priporočljivo, da delate s čistimi obdelovanci, na katerih ni oksidacije, rje ali nečistoč.

Izbira elektrode

Premer uporabljene elektrode je odvisen od debeline materiala, položaja in vrste zvara ter vrste priprave obdelovanca.
Elektrode z velikim premerom seveda zahtevajo velik tok, pri čemer je tudi segrevanje med varjenjem močno.

Vrsta premaza	Lastnost	Uporaba
Rutilna	Preprosta uporaba	Vsi položaji
Kislinska	Velika hitrost taljenja	Plosko
Osnovna	Kakovostni zvari	Vsi položaji

Izbira varilnega toka

Razpon varilnega toka glede na uporabljeno vrsto elektrode opredeli proizvajalec, navadno je naveden na embalaži elektrode.

Vžig in ohranjanje obloka

Električni oblok sprožimo s potegom konice elektrode po obdelovancu, ki je povezan z ozemljitvenim kablom. Ko se oblok vžge, pa ga ohranimo s hitrim umikom elektrode na običajno varilno razdaljo.
Na splošno je za izboljšanje vžiga obloka potreben večji začetni tok, da se konica elektrode nenadoma segreje in pomaga obloku pri vžigu (vroči zagon).
Ko se oblok vžge, se osrednji del elektrode začne topiti, pri čemer nastanejo drobne kapljice, ki se prek obloka prenašajo v staljeni material zvara na površini obdelovanca.
Zunanja obloga elektrode se pri tem porablja, kar ustvarja zaščitni plin za staljeni material in zagotavlja visoko kakovost zvara.
Da kapljice staljenega materiala ne bi ugasile obloka zaradi kratkega stika in sprijemanja elektrode s staljenim materialom zaradi njene bližine, je za preprečitev nastajajočega kratkega stika potrebno zvečanje varilnega toka (moč obloka).
Če se elektroda oprijema obdelovanca, je treba kratkostični tok čim bolj zmanjšati (preprečevanje sprijemanja).

Izvedba varjenja

Varilni položaj se spreminja glede na število korakov. Elektrodo navadno premikamo oscilirajoče in jo zaustavljamo ob robovih kotnega zvara, tako da preprečimo prekomerno nabiranje polnilnega materiala na sredini.

Odstranjevanje žlindre

Varjenje s prekritimi elektrodami zahteva odstranjevanje žlindre po vsakem koraku.
Žlindro odstranimo z majhnim kladivom ali ščetko.

10.2 Varjenje TIG (neprekinjen oblok)

Opis

Varjenje TIG (z volframovim inertnim plinom) temelji na prisotnosti električnega obloka, ki se vžge med negorljivo elektrodo (čisti volfram ali volframova zlitina s približnim tališčem 3370 °C) in obdelovancem. Atmosfera z inertnim plinom (argonom) ščiti staljeni material.
Za preprečitev nevarne prisotnosti volframa v zvaru elektroda nikoli ne sme priti v stik z obdelovancem. Zato je vir napajanja za varjenje navadno opremljen s sistemom za vžig obloka, ki ustvarja visokofrekvenčno, visokonapetostno razelektritev med konico elektrode in obdelovancem. Zahvaljujoč električni iskri, ki ionizira plinsko atmosfero, se varilni oblok vžge brez stika med elektrodo in obdelovancem.
Mogoča je tudi drugačna vrsta zagona z zmanjšano prisotnostjo volframa: zagon z dvigom, ki ne zahteva visoke frekvence, ampak samo začetni kratki stik z majhnim tokom med elektrodo in obdelovancem. Ko elektrodo dvignemo, se vzpostavi oblok in tok se krepi, dokler ne doseže nastavljene varilne vrednosti.
Za izboljšanje kakovosti polnjenja na koncu zvara je pomembno skrbno nadzirati upadanje toka, zato je potrebno, da plin nekaj sekund še vedno teče v staljeni material, ko oblok že ugasne.
V številnih obratovalnih razmerah je uporabno, če lahko uporabimo dve predhodni nastavitvi varilnega toka in če lahko med njima preprosto preklapljamo (DVOSTOPENJSKI postopek).

Varilna polarnost

D.C.S.P. (neposredna polarnost z enosmernim tokom)

To je najbolj uporabljena polarnost, ki zagotavlja omejeno obrabo elektrode (1), saj je 70 % vročine osredotočene v anodi (obdelovancu).

Ozke in globoke bazene staljenega materiala dobimo s hitrim premikanjem in dovajanjem malo toplote.

D.C.R.P. (obratna polarnost z enosmernim tokom)

Obratna polarnost se uporablja za varjenje zlitin, prekritih s slojem refraktarnega oksida z višjim tališčem v primerjavi s kovino.

Velikega toka ni dovoljeno uporabiti, saj bi povzročil prekomerno obrabo elektrode.

Impulzna D.C.S.P. (impulzna neposredna polarnost z enosmernim tokom)

Uporaba impulznega enosmernega toka omogoča boljši nadzor nad staljenim materialom in globino taljenja v določenih okoliščinah.

Staljeni material nastane z vršnimi impulzi (Ip), osnovni tok (Ib) pa ohrani oblok. Ta način delovanja omogoča varjenje tanjših kovinskih plošč z manj deformacijami, boljšim oblikovanjem ter posledično manj nevarnosti pojava razpok zaradi vročine in prodiranja plina.

Z zvišanjem frekvence (MF) se oblok zoži, postane močneje koncentriran, stabilnejši, kakovost varjenja na tanki pločevini pa je še višja.

Lastnosti TIG zvarov

Postopek TIG je visoko učinkovit pri varjenju ogljikovega jekla in jeklenih zlitin, pri prvem varjenju cevi in varjenju povsod, kjer je videz pomemben.
Obvezna je neposredna polarnost (D.C.S.P.).

Priprava robov

Zahtevana sta temeljito čiščenje in priprava robov.

Izbira in priprava elektrode

Priporočamo uporabo voščenih ali lantanatnih elektrod, alternativno elektrod iz mešanih redkih zemeljskih oksidov z naslednjimi premeri:

Razpon toka			Elektrode	
(DC-)	**(DC+)**	**(AC)**	**Ø**	α
3-20 A	-	3-20 A	0,5 mm	30°
15-80 A	-	20-30 A	1,0 mm	30-60°
70-150 A	10-20 A	30-80 A	1,6 mm	60-90°
150-250 A	15-30 A	60-130 A	2,4 mm	90-120°
250-400 A	25-40 A	100-180 A	3,2 mm	120-150°
400-500 A	40-55 A	160-240 A	4,0 mm	150-180°
500-750 A	55-80 A	190-300 A	4,8 mm	150-180°
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	6,4 mm	150-180°

Elektroda mora biti naostrena, kot je prikazano na sliki.

Polnilni material

Polnilne palice morajo imeti mehanske lastnosti, primerljive z osnovno kovino.
Ne uporabljajte trakov iz osnovne kovine, saj lahko vsebujejo nečistoče, ki nastanejo med delom, te pa lahko neugodno vplivajo na kakovost zvarov.

Zaščitni plin

Navadno se uporablja čisti argon (99,99 %).

Razpon toka			Plin	
(DC-)	**(DC+)**	**(AC)**	**Šoba**	**Pretok**
3-20 A	-	3-20 A	n° 4	5-6 l/min
15-80 A	-	20-30 A	n° 5	6-8 l/min
70-150 A	10-20 A	30-80 A	n° 6	7-10 l/min
150-250 A	15-30 A	60-130 A	n° 7	8-12 l/min
250-400 A	25-40 A	100-180 A	n° 8	10-14 l/min
400-500 A	40-55 A	160-240 A	n° 8	12-16 l/min
500-750 A	55-80 A	190-300 A	n° 10	15-20 l/min
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	n° 12	20-25 l/min

10.3 Neprekinjeno varjenje z žico (MIG/MAG)

Uvod

Sistem MIG obsega vir napajanja z enosmernim tokom, sistem za dovajanje žice, vreteno za žico, gorilnik in plin.

Sistem za ročno varjenje MIG

Tok se v oblok prenaša prek taljive elektrode (žica je priključena na pozitivni pol);

Med tem postopkom se staljena kovina prenaša na obdelovanec prek obloka.

Samodejno dovajanje neprekinjenega polnilnega materiala, tj. elektrode (žice), je potrebno za nadomeščanje žice, ki se je med varjenjem stalila.

1. Gorilnik
2. Podajalnik žice
3. Varilna žica
4. Obdelovanec za varjenje
5. Generator
6. Jeklenka

Metode

Pri varjenju MIG sta prisotna dva glavna mehanizma prenosa kovine, ki ju je mogoče razvrstiti skladno z načinom, na katerega se kovina prenaša z elektrode na obdelovanec.

Prvi, ki se imenuje »KRATKI OBLOK«, proizvaja majhno količino staljenega materiala, ki se hitro strjuje, pri čemer se kovina z elektrode na obdelovanec prenaša zgolj kratek čas, ko je elektroda v stiku s staljenim materialom. V tem času elektroda pride v neposreden stik s staljenim materialom, pri čemer ustvarja kratki stik, ki tali žico, pri čemer se prekinja. Oblok se nato znova vklopi in cikel se ponovi.

Varjenje s KRATKIM ciklom in RAZPRŠENIM OBLOKOM

Še en mehanizem prenosa kovine se imenuje metoda z »RAZPRŠENIM OBLOKOM«, kjer prenos kovine poteka v obliki zelo majhnih kapljic, ki nastajajo na konici žice in od tam odpadajo, pri čemer se prenašajo v zvar prek obloka.

Varilni parametri

Vidnost obloka zmanjšuje potrebo, da bi moral uporabnik strogo upoštevati nastavitvene preglednice, saj lahko neposredno nadzira staljeni material.

- Napetost neposredno vpliva na videz zvara, vendar pa se lahko mere zvara spreminjajo glede na zahteve, tako da gorilnik ročno premikamo, da s stalno napetostjo dobimo spremenljive količine odloženega materiala.
- Hitrost dovajanja žice je sorazmerna z varilnim tokom.

Naslednji sliki prikazujeta razmerja med različnimi varilnimi parametri.

Diagram za izbiro najboljših delovnih karakteristik.

Razmerje med hitrostjo dovajanja žice in tokom (karakteristika taljenja) glede na premer žice.

Vodnik za izbiro varilnih parametrov glede na najpogostejše vrste uporabe in najpogosteje uporabljene žice

Napetost Oblok	Ø 0,8 mm	Ø 1,0-1,2 mm	Ø 1,6 mm	Ø 2,4 mm
16V - 22V KRATKI OBLOK				
	60 - 160 A Nizka stopnja prodiranja za tanke materiale	**100 - 175 A** Dobro prodiranje in nadzor na taljenjem	**120 - 180 A** Dobro plosko in navpično varjenje taljenje	**150 - 200 A** Neuporabljen
24V - 28V GLOBULARNI OBLOK (Prehodno območje)				
	150 - 250 A Samodejno varjenje s polnjenjem vdolbin	**200 - 300 A** Samodejno visokonapetostno varjenje	**250 - 350 A** Samodejno varjenje navzdol	**300 - 400 A** Neuporabljen
30V - 45V SPRAY - ARC				
	150 - 250 A Nizko prodiranje s prilagoditvijo na 200 A	**200 - 350 A** Samodejno varjenje v več korakih	**300 - 500 A** Dobro prodiranje navzdol	**500 - 750 A** Dobro prodiranje, izrazito odlaganje na debelih materialih

SL

Unalloyed steel

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

High alloyed steel

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

Aluminum alloy

Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	6,5 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	2,0 kg/h
1,0 mm	4,5 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	2,6 kg/h
1,2 mm	4,0 m/min	0,7 kg/h
	22,0 m/min	4,0 kg/h
1,6 mm	3,0 m/min	0,9 kg/h
	15,5 m/min	5,2 kg/h

Plini

Varjenje MIG/MAG večinoma opredeljuje vrsta uporabljenega plina: inertni za varjenje MIG (kovinski inertni plin), aktivni za varjenje MAG (kovinski aktivni plin).

- **Ogljikov dioksid (CO_2)**
  Če kot zaščitni plin uporabljamo CO_2, pridobimo dobro prodiranje in nizke obratovalne stroške ter veliko hitrost dovajanja in dobre mehanske lastnosti. Po drugi strani pa uporaba plina ustvarja občutne težave s končno kemijsko sestavo zvarov, saj se pojavi izguba elementov, ki so nagnjeni k oksidaciji, hkrati pa se staljeni material obogati z ogljikom.
  Varjenje s čistim CO_2 povzroči tudi druge težave, kot sta prekomerno brizganje in pojav poroznosti zaradi ogljikovega monoksida.
- **Argon**
  Čist inertni plin se uporablja pri varjenju lahkih zlitin, pri varjenju krom-nikljevega nerjavnega jekla pa se prednostno uporablja argon z dodatkom kisika in CO_2 v deležu 2 %, saj to pripomore k stabilnosti obloka in izboljša obliko zvara.
- **Helij**
  Ta plin se uporablja kot alternativa argonu in omogoča globlje prodiranje (v debele materiale) ter hitrejše dovajanje žice.
- **Mešanica argona in helija**
  Zagotavlja stabilnejši oblok od čistega helija in boljše prodiranje ter hitrost premikanja od argona.
- **Mešanica argona in CO_2 ter argona, CO_2 in kisika**
  Ti mešanici se uporabljata pri varjenju železnih kovin, zlasti v načinu delovanja s KRATKIM OBLOKOM, saj izboljšata dovajanje specifične toplote.
  Uporabljata se lahko tudi pri RAZPRŠENEM OBLOKU.
  Navadno mešanica vsebuje delež CO_2 od 8% do 20 % in približno 5 % O_2.
  Glejte navodila za uporabo sistema.

Unalloyed steel / High alloyed steel		Aluminum alloy	
Razpon toka	**Pretok plina**	**Razpon toka**	**Pretok plina**
3-50 A	10-12 l/min	3-50 A	10-12 l/min
30-100 A	10-14 l/min	30-100 A	10-15 l/min
75-150 A	12-16 l/min	75-150 A	12-18 l/min
150-250 A	14-18 l/min	150-250 A	14-22 l/min
250-400 A	16-20 l/min	250-400 A	16-25 l/min
400-500 A	18-22 l/min	400-500 A	18-30 l/min

11. TEHNIČNE SPECIFIKACIJE

Lastnosti enote za dovajanje žice **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Vrsta gonila	SL 4R-4T	
Nazivna moč sistema za dovajanje žice	120	W
Brez valjev	4	
Premer žice/standardni valj	1.0-1.2	mm
Premeri žice/ gibljivi valji	0.6-1.6 polna žica 0.8-1.6 aluminijasta žica 0.9-1.6 s talilnim jedrom	mm/ Material
Gumb za preizkus plina	da	
Gumb za dovajanje žice	da	
Gumb za pomik žice nazaj	ne	
Hitrost žice	0.5-22	m/min
Sinergije	da	
Zunanje naprave	da (dodatna oprema)	
Priključek za potisno-vlečni gorilnik	da (dodatna oprema)	
Premer tuljave	200/300	mm
Premer sprednjih koles	63/125 (optional)	mm
Premer zadnjih koles	63/125 (optional)	mm

Električne značilnosti **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Napajalna napetost U1	48	Vdc
Komunikacijsko vodilo	DIGITALNO	
Najv. vhodni tok I1najv.	4.5	A

Obratovalni faktor **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Obratovalni faktor (40°C)		
(X=50%)	500	A
(X=60%)	470	A
(X=100%)	420	A
Obratovalni faktor (25°C)		

Fizične značilnosti **WF NX 330 DualFeeder**		U.M.
Razred zaščite IP	IP23S	
Mere (D × G × V)	660x280x390	mm
Teža	13.0	Kg
Proizvodni standardi	EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015	

12. SPECIFIKACIJE PLOŠČE

13. POMEN TIPSKE PLOŠČICE NA VIRU NAPAJANJA

1 Blagovna znamka
2 Ime in naslov proizvajalca
3 Model stroja
4 Serijska št.
XXXXXXXXXXX Leto izdelave
5 Sklic na proizvodne standarde
6 Simbol za cikel s prekinitvami
7 Simbol nazivnega varilnega toka
6A Vrednosti cikla s prekinitvami
6B Vrednosti cikla s prekinitvami
7A Vrednosti nazivnega varilnega toka
7B Vrednosti nazivnega varilnega toka
8 Simbol napajanja
9 Nazivna napajalna napetost
10 Največji nazivni napajalni tok
11 Razred zaščite

CE Izjava o skladnosti EU
EAC Izjava o skladnosti EAC
UKCA Izjava o skladnosti UKCA

SL

14. SCHÉMA, SCHEMAT POŁĄCZEŃ, CXEMA, DIYAGRAM-ŞEMA, DIAGRAMA, CXEMA, SCHÉMA, DIAGRAMM, SHĒMA, DIAGRAMA, RENDSZERDIAGRAM, DIAGRAM

WF NX 330 DUALFEEDER (71.01.118)

WF NX 330 DUALFEEDER (71.01.118)

Svazkový kabel, Kabel zespolony, Кабельный пучок, Kablo kümesi, Extensie cablu, Свързващи кабели, Zväzkový kábel, Kaablikimp, Vada kūlis, Kabelių pynė, Kábeltekercs, Kabelski snop

16. SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ, LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH, СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ, YEDEK PARÇA LISTESI, LISTA PIESELOR DE SCHIMB, СПИСЪК НА РЕЗЕРВНИТЕ ЧАСТИ, ZOZNAM NÁHRADNÝCH DIELOV, VARUOSALOEND, REZERVES DAĻU SARAKSTS, ATSARGINIŲ DALIŲ SĄRAŠAS, PÓTALKATRÉSZEK, SEZNAM NADOMESTNIH DELÓV

WF NX 330 DUALFEEDER (71.01.118)

CODE	ČEŠTINA	POLSKI	РУССКИЙ	ENGLISH
01.04.022	Panel plast - prednì	Panel przedni (plastik)	Передняя панель (пластик) - комплект запасных частей	Front panel (plastic)
01.15.041	Držadlo	Uchwyt	Ручка	Handle
02.04.03603	Panel bocnì pravý	Panel boczny - prawy	Задняя панель - п	Side panel - RIGHT
03.07.647	Panel bocnì levý	Panel boczny - lewy	Боковая панель-л	Side panel - left
07.01.099	Motor podavace 225RPM	Motor z redukcją prędkości (225RPM)	Редукторный элекктродвинатель (225RPM)	Geared motor (225RPM)
07.01.323	Matice	Nakrętka prowadnicy drutu	Гайка подачи проволоки	Wire guide nut
07.01.337	Jednotka posuvu drátu 4-k -	Podajnik drutu - 4-rolkowy	Устройство подачи - 4 ролика	Feed unit - 4 rools
08.20.00501	Gumový kabelová vývodka	Uszczelka przelotowa	Уплотнительная прокладка	Passthrough gasket
09.04.402	Tlacítko	Przycisk	Кнопка	Push button
09.05.001	Elektroventil	Zawór elektromagnetyczny	Электромагнитный клапан	Solenoid valve
09.05.015	Elektroventil	Zawór elektromagnetyczny	Электромагнитный клапан	Solenoid valve
10.01.157	Krýtka konektor	Zatyczka złącza	Колпак винта	Screw cap
10.13.003	Zásuvka panelová 70-95 mm^2	Złącze prądowe (panel) - 70-95 mm^2	Разъем подачи тока (панель) - 70-95мм2	Current socket (panel) 70-95mm^2
10.13.054	Zásuvka panelová 70 mm^2	Wtyczka prądowa (panel) - 70 mm^2	Токовый штепсель (панель) - 70мм2	Current plug (panel) 70mm^2
15.14.48262	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board
15.22.353	Panel rídící FP353	Panel sterujący FP353	Панель управления FP353	Control panel FP353
19.01.036	Kapilára 86mm	Prowadnica dł. 86mm	Изоляционная оболочка l91 мм	Insulated liner - 86mm
19.06.008	Koncovka horáku centrální	Złącze centralne	Центральный разъем	Central adaptor system
19.50.044	Matice pripojení hadicky 1/8"	Pierścień węża gazowego 1/8 cala	Держатель газового шланга 1/8"	Gas hose holder 1/8"
19.50.053	Rychlozásuvka h2o 1/8" modrá	Szybkozłącze wodne (niebieskie) - 1/8 cala	Окс-разъем h2o (синий) - 1/8"	Quick connector h2o (blue) - 1/8"
19.50.054	Rychlozásuvka h2o 1/8" cervená	Szybkozłącze wodne (czerwone) - 1/8 cala	Окс-разъем h2o (красный) - 1/8"	Quick connector h2o (red) - 1/8"
19.50.058	Matice 1/8g - 1/8g	Nakrętka złącza gazowego 1/8 - 1/8 cala	Гайка - 1/8" 1/8" газовый штуцер	Nut-1/8" 1/8" gas fitting
20.02.003	Unašec cívky 15kg	Szpula drutu (15 kg)	Стержень катушки с проволокой (15кг)	Wire spool spindle (15kg)
20.04.021	Krýtka	Zatyczka	Колпак	Cap
20.04.079	Záves víka plast	Zawias	Петля	Hinge
20.04.080	Klíc	Zamek obrotowy	Поворотная защелка	Rotary lock key
20.04.102	Kryt cívky	Pokrywa szpuli	Крышка катушки	Spool cover
20.04.103	Kuželová objímka otáčení WF	Obrotowa tuleja stożkowa WF	Коническая втулка вращения WF	Bush
20.07.093	Izolacní	Izolator gaz-prąd	Изоляция газа	Gas-power insulating
21.03.001	Pácka prepínace	Pokrętło	Регулятор	Knob

CODE	ČEŠTINA	POLSKI	РУССКИЙ	ENGLISH
21.04.002	Hadice 6x12	Wąż pcv oplatany - 6x12	Обмотанный PVC шланг - 6x12	Braided PVC hose - 6x12
24.01.005	Šroubení 6 - 1/8" 90°	Złącze 6 - 1/8 cala 90°	Штуцер 6 - 1/8" 90°	Fitting 6 - 1/8" 90°
24.01.162	Pripojení hadicky 1/4"	Uchwyt węża 1/4 cala	Шлангодержатель 1/4"	Hose holder 1/4"
24.01.190	Šroubení 1/8" - 1/4"	Złącze 1/8 - 1/4 cala	Штуцер 1/8" - 1/4"	Fitting 1/8" - 1/4"
49.07.397	Kabel	Okablowanie	Кабельная проводка	Wiring
49.07.486	Kabel	Okablowanie	Кабельная проводка	Wiring
49.07.520	Kabel	Okablowanie	Кабельная проводка	Wiring
91.08.600	Návod na obsluhu WF NX 330 dualfeeder IT-GB-DE-FR-ES-NL-DK-FI-SE-NO-GR-PT	Instrukcja obsługi WF NX 330 dualfeeder IT-GB-DE-FR-ES-NL-DK-FI-SE-NO-GR-PT	Инструкция по эксплуатации WF NX 330 dualfeeder IT-GB-DE-FR-ES-NL-DK-FI-SE-NO-GR-PT	Instruction manual WF NX 330 dualfeeder IT-GB-DE-FR-ES-NL-DK-FI-SE-NO-GR-PT
91.08.601	Návod na obsluhu WF NX 330 dualfeeder CZ-PL-RU-TR-RO-BG-SK-EE-LV-LT-HU-SL	Instrukcja obsługi WF NX 330 dualfeeder CZ-PL-RU-TR-RO-BG-SK-EE-LV-LT-HU-SL	Инструкция по эксплуатации WF NX 330 dualfeeder CZ-PL-RU-TR-RO-BG-SK-EE-LV-LT-HU-SL	Instruction manual WF NX 330 dualfeeder CZ-PL-RU-TR-RO-BG-SK-EE-LV-LT-HU-SL

SL 4R-4T (07.01.337)

CODE	ČEŠTINA	POLSKI	РУССКИЙ	ENGLISH
07.01.292	Váleček podavače drátu ø 1,0-1,2mm - plný drát	Rolka podająca drut śr. 1,0-1,2mm drut pełny	Ролик подачи проволоки д. 1,0-1,2мм сплошная проволока	Drive roll - smooth v groove - solid wire - D. 1,0-1,2mm
07.01.307	Kladka podavače hladká	Rolka podajnika bez rowka - drut aluminiowy	Ведущий ролик-без канавки - алюминиевая проволока	Drive roll - without groove
07.01.309	Náhon motoru ozubený	Zębatka napędowa motoru	Ведущая шестерня	Driving gear wheel
07.01.312	Unašeč kladek ozubený	Zębatka podajnika	Устройство подачи - шестерня	Feed unit - gear wheel
07.01.500	Skupina prítlaku - pravice	Sestava přítlaku - pravá	Направляющая проволоки-п	Split wire guide - RIGHT
07.01.501	Skupina prítlaku - levice	Sestava přítlaku - levá	Направляющая проволоки-л	Split wire guide - LEFT
09.11.215	Pácka prepínace	Pokrętło	Регулятор	Knob
18.76.012	Cep	Bolec sześciokątny	Шестигранный вывод	Hexagonal pin
18.77.006	Konektor	Wtyczka	Плавкая вставка	Pin
19.50.057	Pripojení	Złącze wlotowe drutu	Разъем подачи проволоки	Wire input fitting
20.04.058	Šroub M5x15	Pokrętło (męskie) - M5x15	Маховичок (входящий) - M5x15	Knob (male) - M5x15
20.04.059	Šroub M5	Pokrętło (żeńskie) - M5	Маховичок (гнездовой) - M5	Knob (female) - M5
20.07.046	Víko prevodovky odlitek	Korpus podajnika 4-rolkowego	Пластинка двигателя - блок подачи 4 ролика	Motor plate-4 rolls feed unit
20.07.047	Guida top 4 kladka	Prowadnica górna - podajnik 4-rolkowy	Покрытие роликов - устройство подачи 4 ролика	Rolls cover - 4 rolls feed unit
20.07.052	Tesnící kroužek	Kołnierz motoru	Фланец двигателя	Motor flange
20.07.053	Vedení drátu	Prowadnica centralna - podajnik 4-rolkowy	Центральное направляющее устройство - устройство подачи 4 роликка	Central wire guide - 4 rolls feed unit
20.07.079	Šroub zajištení kladky	Pokrętło	Маховичок	Knob
20.07.085	Sada plast podložek podavače 4kl	Zapasowe podkładki do podajnika 4-rolkowego	Шайба устройства подачи с 4-мя роликами - комплект запасных частей	Feed unit washer - Spare kit

SVAZKU KABELŮ VZDUCH, KABLA ZESPOLONEGO POWIETRZE, КАБЕЛЬНОЙ СВЯЗКИ ВОЗДУХ, KABLO KÜMESININ HAVA, LEGĂTURII DE CABLURI AER, КОМПЛЕКТА КАБЕЛИ ВЪЗДУХ, ZVÄZKU KÁBLOV VZDUCH, KAABLIKIMP, VADU KŪLIS, LAIDŲ PYNĖ, KÁBELKÖTEG, KABELSKI SNOP

FASCIO CAVI ARIA 50mm² (71.06.328-71.06.329-71.06.347-71.06.348-71.06.343-71.06.345)

CODE	ČEŠTINA	POLSKI	РУССКИЙ	ENGLISH
08.03.00401	Kabel svařovací 50 mm² (metráž)	Kabel spawalniczy 50 mm² - 1m	Сварочный кабель 50 мм² (за метр)	Welding cable 50mm² (per meter)
08.05.038	Kabel	Ekranowany przewód sterujący	Экранированный кабель	Shielded control cable
10.01.026	Konektor 10 kontakt samec	Złącze 10-bolcowe - męskie	10-пиновый разъем (входящий)	10 pins connector - male
10.01.027	Konektor 10 kontakt samice	Złącze 10-bolcowe - żeńskie	10-пиновый разъем (гнездовой)	10 pins connector - female
10.01.100	Průchodka kabelová	Zacisk kabla	Кабельный зажим	Cable clamp
10.13.004	Bajonetová zásuvka 50 mm²	Złącze prądowe (kabel) - 50 mm²	Разъем подачи тока (кабель) 50мм²	Current socket (cable) 50mm²
10.13.051	Bajonet 50 mm²	Wtyczka prądowa (kabel) - 50 mm²	Токовый штепсель (кабель) 50мм²	Current plug (cable) 50mm²
18.78.001	Príchytka kabelová	Pas opakowania	Зажим	Locking tie
20.07.163	Spojovací materiál	Łącznik	Застежка	Retaining system
20.07.164	Krýtka	Zatyczka	Колпак	Cap
21.04.013	Obal hadice 45x48	Wąż ochronny 45x48	Шланг с защитным покрытием 45x48	Hose 45x48
21.04.028	Hadice 5x11	Wąż pcv oplatany - 5x11	Обмотанный PVC шланг - 5x11	Braided PVC hose - 5x11
72.02.043	Pripojení hadicky ø 6 mm	Uchwyt węża ø 6 mm	Шлангодержатель ø 6 mm	Hose holder D. 6mm
72.02.044	Matice 1/4"	Nakrętka 1/4 cala	Гайка - 1/4"	Nut-1/4"

FASCIO CAVI ARIA 70mm² (71.06.330-71.06.331-71.06.332-71.06.333-71.06.317-71.06.318)

CODE	ČEŠTINA	POLSKI	РУССКИЙ	ENGLISH
08.03.00501	Kabel svařovací 70 mm² (metráž)	Kabel spawalniczy 70 mm² - 1m	Сварочный кабель 70 мм² (за метр)	Welding cable 70mm² (per meter)
08.05.038	Kabel	Ekranowany przewód sterujący	Экранированный кабель	Shielded control cable
10.01.026	Konektor 10 kontakt samec	Złącze 10-bolcowe - męskie	10-пиновый разъем (входящий)	10 pins connector - male
10.01.027	Konektor 10 kontakt samice	Złącze 10-bolcowe - żeńskie	10-пиновый разъем (гнездовой)	10 pins connector - female
10.01.100	Průchodka kabelová	Zacisk kabla	Кабельный зажим	Cable clamp
10.13.005	Bajonetová zásuvka 70 mm²	Złącze prądowe (kabel) - 70 mm²	Разъем подачи тока (кабель) 70мм²	Current socket (cable) 70mm²
10.13.053	Bajonet 70 mm²	Wtyczka prądowa (kabel) - 70 mm²	Токовый штепсель (кабель) 70мм²	Current plug (cable) 70mm²
18.78.001	Príchytka kabelová	Pas opakowania	Зажим	Locking tie
20.07.163	Spojovací materiál	Łącznik	Застежка	Retaining system
20.07.164	Krýtka	Zatyczka	Колпак	Cap
21.04.013	Obal hadice 45x48	Wąż ochronny 45x48	Шланг с защитным покрытием 45x48	Hose 45x48
21.04.028	Hadice 5x11	Wąż pcv oplatany - 5x11	Обмотанный PVC шланг - 5x11	Braided PVC hose - 5x11
72.02.043	Pripojení hadicky ø 6 mm	Uchwyt węża ø 6 mm	Шлангодержатель ø 6 mm	Hose holder D. 6mm
72.02.044	Matice 1/4"	Nakrętka 1/4 cala	Гайка - 1/4"	Nut-1/4"

SVAZKU KABELŮ H2O, KABLA ZESPOLONEGO H2O, КАБЕЛЬНОЙ СВЯЗКИ H2O, KABLO KÜMESININ H2O, LEGĂTURII DE CABLURI H2O, КОМПЛЕКТА КАБЕЛИ H2O, ZVÄZKU KÁBLOV H2O, KAABLIKIMP H2O, VADU KŪLIS H20, LAIDŲ PYNĖ H20, KÁBELKÖTEG H2O, KABELSKI SNOP H20

FASCIO CAVI ACQUA 50mm² (71.06.334-71.06.335-71.06.047-71.06.048-71.06.049-71.06.050)

CODE	ČEŠTINA	POLSKI	РУССКИЙ	ENGLISH
08.03.00401	Kabel svařovací 50 mm² (metráž)	Kabel spawalniczy 50 mm² - 1m	Сварочный кабель 50 мм² (за метр)	Welding cable 50mm² (per meter)
08.05.038	Kabel	Ekranowany przewód sterujący	Экранированный кабель	Shielded control cable
10.01.026	Konektor 10 kontakt samec	Złącze 10-bolcowe - męskie	10-пиновый разъем (входящий)	10 pins connector - male
10.01.027	Konektor 10 kontakt samice	Złącze 10-bolcowe - żeńskie	10-пиновый разъем (гнездовой)	10 pins connector - female
10.01.100	Průchodka kabelová	Zacisk kabla	Кабельный зажим	Cable clamp
10.13.004	Bajonetová zásuvka 50 mm²	Złącze prądowe (kabel) - 50 mm²	Разъем подачи тока (кабель) 50мм²	Current socket (cable) 50mm²
10.13.051	Bajonet 50 mm²	Wtyczka prądowa (kabel) - 50 mm²	Токовый штепсель (кабель) 50мм²	Current plug (cable) 50mm²
18.78.001	Príchytka kabelová	Pas opakowania	Зажим	Locking tie
19.50.045	Rychlospojka chladící kapalina hadicová na hor.	Szybkozłącze	Окс-разъем	Quick connector fitting
20.07.163	Spojovací materiál	Łącznik	Застежка	Retaining system
20.07.164	Krýtka	Zatyczka	Колпак	Cap
21.04.002	Hadice 6x12	Wąż pcv oplatany - 6x12	Обмотанный PVC шланг - 6x12	Braided PVC hose - 6x12
21.04.013	Obal hadice 45x48	Wąż ochronny 45x48	Шланг с защитным покрытием 45x48	Hose 45x48
21.04.028	Hadice 5x11	Wąż pcv oplatany - 5x11	Обмотанный PVC шланг - 5x11	Braided PVC hose - 5x11
72.02.043	Pripojení hadicky ø 6 mm	Uchwyt węża ø 6 mm	Шлангодержатель ø 6 mm	Hose holder D. 6mm
72.02.044	Matice 1/4"	Nakrętka 1/4 cala	Гайка - 1/4"	Nut-1/4"

FASCIO CAVI ACQUA 70mm² (71.06.336-71.06.327-71.06.337-71.06.338-71.06.320-71.06.321)

CODE	ČEŠTINA	POLSKI	РУССКИЙ	ENGLISH
08.03.00501	Kabel svařovací 70 mm² (metráž)	Kabel spawalniczy 70 mm² - 1m	Сварочный кабель 70 мм² (за метр)	Welding cable 70mm² (per meter)
08.05.038	Kabel	Ekranowany przewód sterujący	Экранированный кабель	Shielded control cable
10.01.026	Konektor 10 kontakt samec	Złącze 10-bolcowe - męskie	10-пиновый разъем (входящий)	10 pins connector - male
10.01.027	Konektor 10 kontakt samice	Złącze 10-bolcowe - żeńskie	10-пиновый разъем (гнездовой)	10 pins connector - female
10.01.100	Průchodka kabelová	Zacisk kabla	Кабельный зажим	Cable clamp
10.13.005	Bajonetová zásuvka 70 mm²	Złącze prądowe (kabel) - 70 mm²	Разъем подачи тока (кабель) 70мм²	Current socket (cable) 70mm²
10.13.053	Bajonet 70 mm²	Wtyczka prądowa (kabel) - 70 mm²	Токовый штепсель (кабель) 70мм²	Current plug (cable) 70mm²
18.78.001	Príchytka kabelová	Pas opakowania	Зажим	Locking tie
19.50.045	Rychlospojka chladící kapalina hadicová na hor.	Szybkozłącze	Окс-разъем	Quick connector fitting
20.07.163	Spojovací materiál	Łącznik	Застежка	Retaining system
20.07.164	Krýtka	Zatyczka	Колпак	Cap
21.04.002	Hadice 6x12	Wąż pcv oplatany - 6x12	Обмотанный PVC шланг - 6x12	Braided PVC hose - 6x12
21.04.013	Obal hadice 45x48	Wąż ochronny 45x48	Шланг с защитным покрытием 45x48	Hose 45x48
21.04.028	Hadice 5x11	Wąż pcv oplatany - 5x11	Обмотанный PVC шланг - 5x11	Braided PVC hose - 5x11
72.02.043	Pripojení hadicky ø 6 mm	Uchwyt węża ø 6 mm	Шлангодержатель ø 6 mm	Hose holder D. 6mm
72.02.044	Matice 1/4"	Nakrętka 1/4 cala	Гайка - 1/4"	Nut-1/4"

FASCIO CAVI ACQUA 95mm² (71.06.339-71.06.340-71.06.341-71.06.342-71.06.309-71.06.310)

CODE	ČEŠTINA	POLSKI	РУССКИЙ	ENGLISH
08.03.00601	Kabel svařovací 95 mm² (metráž)	Kabel spawalniczy 95 mm² - 1m	Сварочный кабель 95 мм² (за метр)	Welding cable 95mm² (per meter)
08.05.038	Kabel	Ekranowany przewód sterujący	Экранированный кабель	Shielded control cable
10.01.026	Konektor 10 kontakt samec	Złącze 10-bolcowe - męskie	10-пиновый разъем (входящий)	10 pins connector - male
10.01.027	Konektor 10 kontakt samice	Złącze 10-bolcowe - żeńskie	10-пиновый разъем (гнездовой)	10 pins connector - female
10.01.100	Průchodka kabelová	Zacisk kabla	Кабельный зажим	Cable clamp
10.13.007	Bajonetová zásuvka 95 mm²	Złącze prądowe (kabel) - 95 mm²	Разъем подачи тока (кабель) 95мм²	Current socket (cable) 95mm²
10.13.057	Bajonet 95 mm²	Wtyczka prądowa (kabel) - 95 mm²	Токовый штепсель (кабель) 95мм²	Current plug (cable) 95mm²
18.78.001	Příchytka kabelová	Pas opakowania	Зажим	Locking tie
19.50.045	Rychlospojka chladící kapalina hadicová na hor.	Szybkozłącze	Окс-разъем	Quick connector fitting
20.07.163	Spojovací materiál	Łącznik	Застежка	Retaining system
20.07.164	Krýtka	Zatyczka	Колпак	Cap
21.04.002	Hadice 6x12	Wąż pcv oplatany - 6x12	Обмотанный PVC шланг - 6x12	Braided PVC hose - 6x12
21.04.013	Obal hadice 45x48	Wąż ochronny 45x48	Шланг с защитным покрытием 45x48	Hose 45x48
21.04.028	Hadice 5x11	Wąż pcv oplatany - 5x11	Обмотанный PVC шланг - 5x11	Braided PVC hose - 5x11
72.02.043	Pripojení hadicky ø 6 mm	Uchwyt węża ø 6 mm	Шлангодержатель ø 6 mm	Hose holder D. 6mm
72.02.044	Matice 1/4"	Nakrętka 1/4 cala	Гайка - 1/4"	Nut-1/4"

17. INSTALACE KIT/PŘÍSLUŠENSTVÍ, INSTALACJA KIT/AKCESORIA, УСТАНОВКА KIT/ КОМПЛЕКТ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ, MONTAJ KIT/AKSESUAR, INSTALAREA KIT/ACCESORII, ИНСТАЛИРАНЕ КИТ/ АКСЕСОАРИ, INŠTALÁCIA KIT/PRÍSLUŠENSTVO, PAIGALDUSKOMPLEKT/TARVIKUD, UZSTĀDĪŠANAS KOMPLEKTS/PIEDERUMI, MONTAVIMO RINKINYS / PRIEDAI

Svazkový kabel, Kabel zespolony, Кабельный пучок, Kablo kümesi, Extensie cablu, Свързващи кабели, Zväzkový kábel, Kaablikimp, Vada kūlis, Kabelių pynė, Kábeltekercs, Kabelski snop

2X
M6x30mm
2X M6

0V
+48V
E
F
A
B
C
D
● E = +48V
● F = 0V

15.14.482
15.14.515

2X
M3,5x9mm

15.14.515

Nastavení Push-Pull, Ustawienia Push-Pull, Настройка питания Push-Pull, Puşpul (itçek) güç ayar, Selectarea puterii Push-Pull, Избор на мощност Push-Pull, Voľba výkonu Push-Pull, Lükatav-tõmmatav, Divtaktu jaudas iestatījums, Stumiamo-traukiamo tipo, Push-Pull teljesítmény beállítások, Nastavitev moči potiska in potega

Minimum	Medium	Medium	Maximum
1 ON	1 ON	1 ON	1 ON
2 OFF	2 ON	2 ON	2 ON
3 OFF	3 OFF	3 ON	3 ON
4 OFF	4 OFF	4 OFF	4 ON

73.11.015 Kit RC

73.12.039 Sada pro podporu hořáku MIG/MAG, Zestaw wsporników uchwytu spawalniczego MIG/MAG, Комплект поддержки резака MIG/MAG, MIG/MAG torç destek kiti, Kit suport pistolet MIG/MAG, Комплект за поддръжка на горелка МИГ/МАГ, Súprava na podporu horáka MIG/MAG, MIG/MAG taskulambi tugikomplekt, MIG/MAG lāpas atbalsta komplekts, MIG/MAG degiklio atraminis rinkinys, MIG/MAG hegesztőpisztoly támasztó készlet, Podporni komplet za gorilnik MIG/MAG

73.10.073 Sada velkých koleček podavače drátu, Zestaw dużych kół podajnika drutu, Комплект больших колес, Büyük tel besleyici tekerlek kiti, Kit roți mari derulator, Комплект големи колела на телоподаващото устройство, Súprava veľkých koliesok podávača drôtu, Feed unit big wheels - upgrade kit, Lielu stieples padeves riteņu komplekts, Vielos tiektuvo didelių ratų rinkinys, Nagykerék-készlet huzaladagolóhoz, Komplet velikih koles podajalnika žice

73.10.074 Sada malých koleček podavače drátu, Zestaw małych kół podajnika drutu, Комплект малых колес, Küçük tel besleyici tekerlek kiti, Kit roți mici derulator, Комплект малки колела на телоподаващото устройство, Súprava malých koliesok podávača drôtu, Feed unit little wheels - upgrade kit, Mazu stieples padeves riteņu komplekts, Vielos tiektuvo mažų ratų rinkinys, Kiskerék-készlet huzaladagolóhoz, Komplet malih koles podajalnika žice

CS/PL/RU/TR/RO/BG/SK/ET/LV/LT/HU/SL - 91.08.601 First Edition 10/02/2025

voestalpine Böhler Welding
www.voestalpine.com/welding

voestalpine
ONE STEP AHEAD.