böhler
welding by voestalpine

Lasting Connections

URANOS NX 2700 AC/DC

USER MANUAL

voestalpine Böhler Welding
www.voestalpine.com/welding

voestalpine
ONE STEP AHEAD.

91.08.447
26/03/2026
Rev.C

ČEŠTINA.....5
POLSKI.....45
РУССКИЙ.....87
TÜRKÇE.....131
ROMÂNĂ.....173
БЪЛГАРСКИ.....215
SLOVENCINA.....257
EESTI.....299
LATVIEŠU.....341
LIETUVIŠKAI.....383
MAGYAR.....425
SLOVENŠČINA.....467

URANOS NX 2700 AC/DC

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ EU

Stavitel
voestalpine Böhler Welding Arc Technology 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:

URANOS NX 2700 AC/DC **55.08.051**
55.08.052

odpovídá předpisům směrnic EU:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU + 2015/863/EU RoHS DIRECTIVE
2019/1784/EU EcoDesign
2009/125/EU EcoDesign

a že byly použity následující harmonizované normy:

EN IEC 60974-1/A1:2019 WELDING POWER SOURCE
EN IEC 60974-3:2019 ARC STRIKING AND STABILIZING DEVICES
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 Arc Technology S.r.l.** ruší platnost tohoto prohlášení.

Onara di Tombolo, 26/03/2026

voestalpine Böhler Welding Arc Technology 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 10
1.8 Stupeň krytí IP 11
1.9 Likvidace odpadu 11
2. INSTALACE 11
2.1 Způsob zvedání, přepravy a vykládání 11
2.2 Umístění zařízení 12
2.3 Připojení 12
2.4 Uvedení do provozu 12
3. POPIS SVÁŘEČKY 14
3.1 Zadní panel 14
3.2 Panel se zásuvkami 14
3.3 Čelní ovládací panel 15
4. POUŽITÍ ZAŘÍZENÍ 17
4.1 Úvodní obrazovka 17
4.2 Stránka chodu naprázdno 17
4.3 Hlavní obrazovka 17
4.4 Hlavní strana procesu MMA 17
4.5 Hlavní strana procesu TIG 19
4.6 Obrazovka programů 20
5. SETUP 21
5.1 Volbu a nastavení parametrů 21
6. ÚDRŽBA 33
6.1 Pravidelné kontroly generátoru 33
6.2 Vastutus 34
7. ALARM KÓDY 34
8. DIAGNOSTIKA A ŘEŠENÍ 37
9. PROVOZNÍ POKYNY 40
9.1 Svařování s obalenou elektrodou (MMA) 40
9.2 Svařování metodou TIG (plynulé svařování) 40
10. TECHNICKÉ ÚDAJE 42
11. OVLÁDACÍ ŠTÍTEK 44
12. VÝZNAM IDENTIFIKAČNÍHO ŠTÍTKU GENERÁTORU 44
13. SCHÉMA 509
14. KONEKTORY 511
15. SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ 512

SYMBOLY

Upozornění

Zákazy

Povinnosti

Obecné indikace

CS

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 Arc Technology 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 Arc Technology 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.

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.

Zapálení oblouku a stabilizační zařízení je určeno pro ruční nebo mechanické řízení.

Prodloužením délky hořáku či svařovacích kabelů nad 8 m vzrůstá nebezpečí úrazu elektrickým proudem.

1.7 Elektromagnetická pole a rušení

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

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.

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 nebezpečí pro zdraví okolních osob, například pro: nositele pace-makeru a naslouchátek.

1.7.3 Požadavky na síťový přívod (Viz technické údaje)

Výkonová zařízení mohou v důsledku velikosti primárního proudu odebíraného ze sítě ovlivňovat kvalitu napájecí sítě. Proto u některých typů zařízení (viz. technické údaje) mohou platit omezení či specifické požadavky na připojení s ohledem na maximální povolenou impedanci sítě (Zmax) nebo popřípadě na minimální kapacitu (Ssc) napájecí v místě připojení do sítě veřejné. V takovémto případě instalující subjekt či uživatel zařízení ručí, po případné konzultaci s provozovatelem této sítě, že dané zařízení může být připojeno. V případě interferencí může být nutné přijmout další opatření jako například filtrace napájení ze sítě.
Kromě toho je potřeba zvážit nutnost použití stíněného síťového kabelu.
Další informace najdete v kapitole: TECHNICKÉ ÚDAJE.

1.7.4 Opatření, týkající se kabelů

K minimalizaci účinků elektromagnetických polí dodržujte následující pokyny:
- 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.

1.7.5 Pospojení

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

1.7.6 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.

1.7.7 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.

2. INSTALACE

Instalaci smí provádět pouze kvalifikovaní pracovníci pověření výrobcem.

Jste povinni před instalací zkontrolovat odpojení zdroje od hlavního přívodu.

Je zakázáno sériové nebo paralelní propojení generátorů.

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.

CS

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

Zdroj je opatřen kabelem pro připojení do napájecí sítě.
Systém může být napájen:

- 230V třífázový
- 400V třífázový

Funkce zařízení je zaručena pro napětí, které se pohybují v rozmezí ±15% od nominální hodnoty.

Za účelem zamezení škod na zdraví osob nebo na zařízení je třeba zkontrolovat zvolené napětí sítě a tavné pojistky PŘED zapojením stroje na síť. Kromě toho je třeba zajistit, aby byl kabel zapojen do zásuvky opatřené zemnícím kontaktem.

Zařízení je možné napájet pomocí generátoru proudu, pokud jednotka je schopna zajistit stabilní napájecí napětí s výchylkami ±15% vzhledem k nominálnímu napětí označeném výrobcem ve všech provozních podmínkách a při nejvyšším výkonu generátoru. Obvykle doporučujeme použití jednotek o výkonu 2 krát vyšším než je výkon svářecího/řezacího/ zařízení u jednofázového provedení a 1.5 krát vyšším u třífázového. Doporučujeme jednotky s elektronickým řízením.

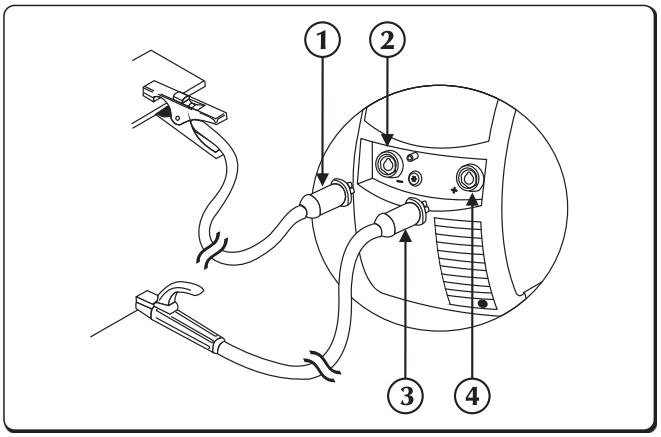
Za účelem ochrany uživatelů musí být zařízení správným způsobem uzemněno. Síťový kabel je opatřen vodičem (žlutozeleným) pro uzemnění, který musí být napojen na zástrčku opatřenou zemnícím kontaktem. Tento žlutozelený vodič nesmí být NIKDY používán jako živý vodič. Zkontrolujte přítomnost “uzemnění” u používaného zařízení a dobrý stav zásuvky sítě. Montujte pouze zástrčky, které byly homologovány podle bezpečnostních norem.

Elektrické připojení musí být realizováno techniky, jejichž profesionální profil odpovídá specifickým technickým a odborným požadavkům, a v souladu se zákony státu, ve kterém je zařízení instalováno.

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.



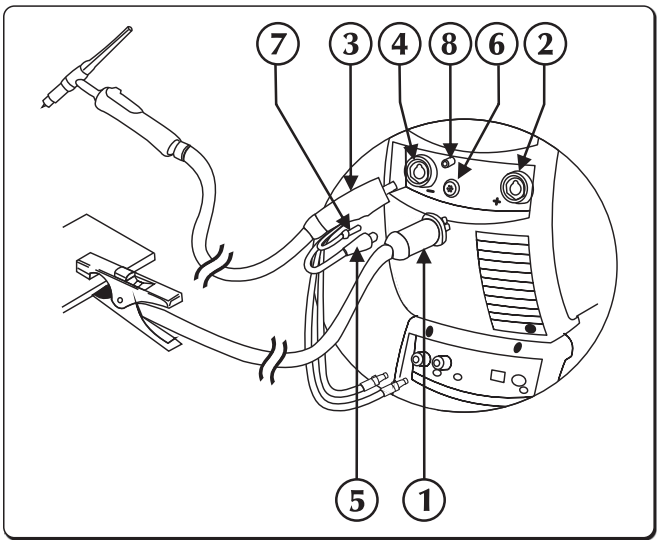
1. **Konektor zemnicích kleští**
2. **Záporný pól výkonu (-)**
3. **Konektor držáku elektrod**
4. **Kladný pól výkonu (+)**

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

CS

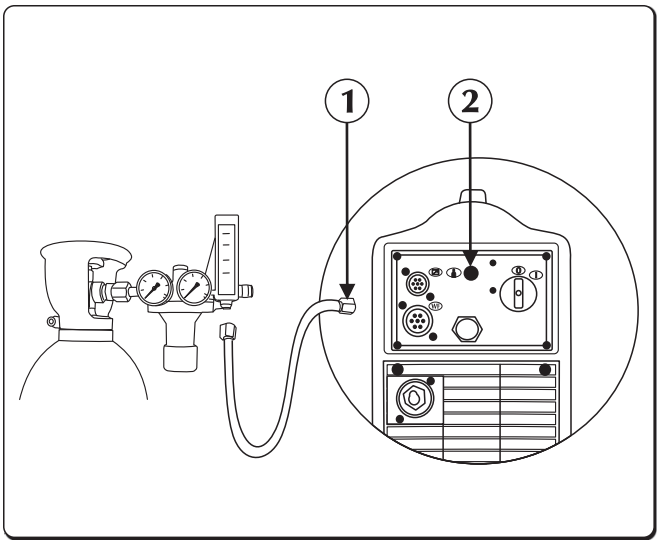
2.4.2 Zapojení pro svařování TIG

Výsledkem připojení znázorněného na obrázku je svařování s přímou polaritou.
Pro dosažení svařování s obrácenou polaritou je třeba obrátit připojení.



1. Konektor zemnicích kleští
2. Kladný pól výkonu (+)
3. Přípojka hořáku TIG
4. Záporný pól výkonu (-)
5. Ovládací kabel hořáku
6. Konektor
7. Plynová trubice hořáku
8. Zasouvací spojka pro plyn

- Připojte koncovku zemního kabelu do kladné zásuvky (+) zdroje. Vložte bajonet do zásuvky a otočte jím ve směru hodinových ručiček tak, aby všechny části byly zajištěny.
- Připojte konektor hořáku TIG do záporné zásuvky(-) zdroje. Vložte bajonet do zásuvky a otočte jím ve směru hodinových ručiček tak, aby všechny části byly zajištěny.
- Připojte ovládací kabel hořáku do připojovacího konektoru.
- Připojte hadičku plynu hořáku do připojovací zásuvky.
- 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).



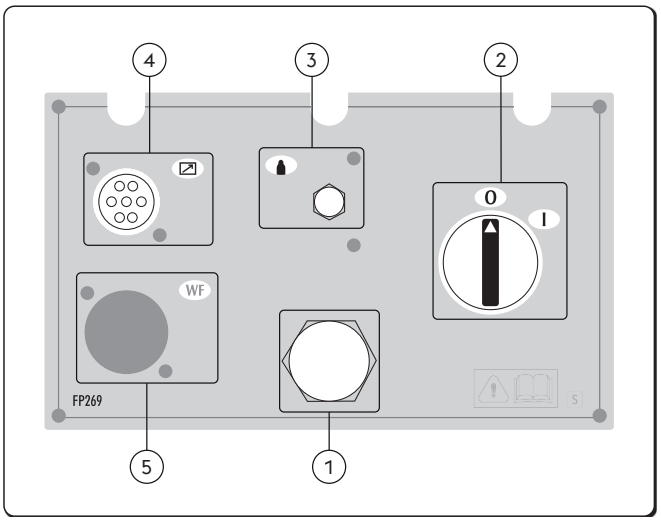
1. Plynová trubice
2. Zasouvací spojka pro plyn

- Připojte hadici plynu z plynové bomby na přípojku plynu na zadní straně svářečky. Seřiďte průtok plynu na hodnotu mezi 5 a 15 l/min.

CS

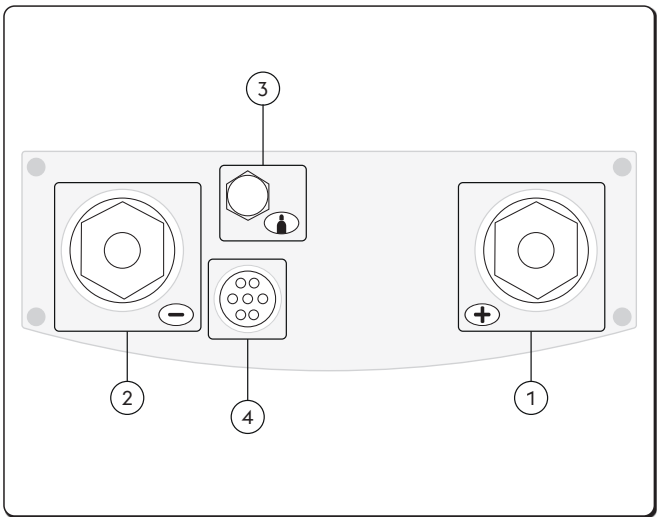
3. POPIS SVÁŘEČKY

3.1 Zadní panel



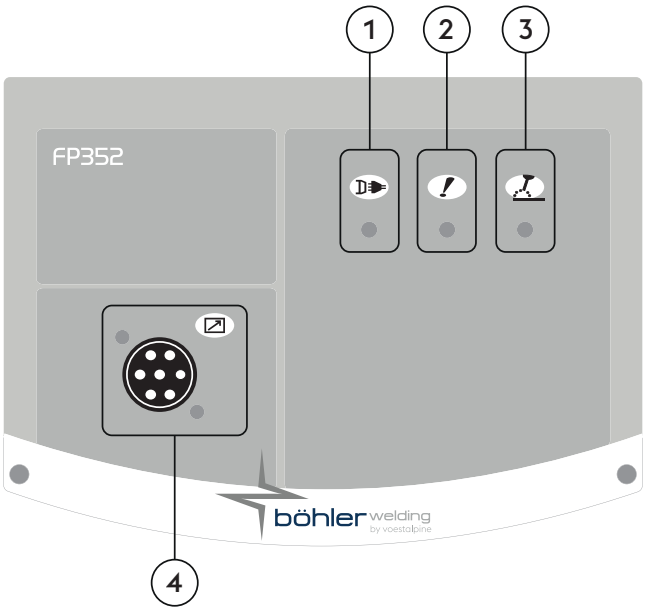
1. **Síťový kabel**
   Umožňuje napájet zařízení napojením do sítě.
2. **Vypínač**
   Slouží k ovládání zapnutí elektrického napájení zařízení. Má dvě polohy “O” vypnutá; “I” zapnutá.
3. **Přípojka plynu**
4. **Připojení signálu CAN-BUS (RC, RI...)**
5. **Nepoužívá**

3.2 Panel se zásuvkami



1. **Kladný pól výkonu (+)**
   Proces **MMA:** Připojení elektrodový hořák
   Proces **TIG:** Připojení zemnicího kabelu
2. **Záporný pól výkonu (-)**
   Proces **MMA:** Připojení zemnicího kabelu
   Proces **TIG:** Připojení svařovací pistole
3. **Přípojka plynu**
4. **Vstup signálového kabelu (svařovací pistole TIG)**

3.3 Čelní ovládací panel



1 **LED napájení**

Signalizuje připojení zařízení do napájecí sítě.

2 **LED všeobecného alarmu**

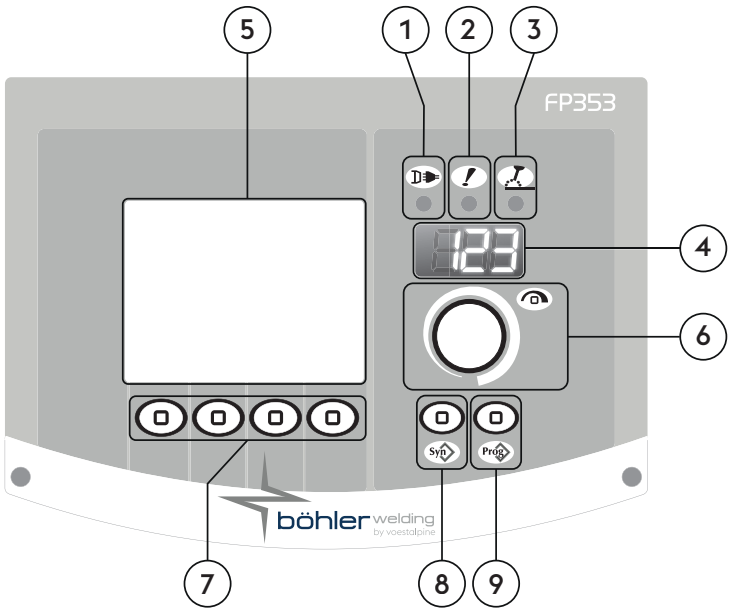
Signalizuje možný zásah ochran, jako například tepelných ochran.

3 **LED aktivního výkonu**

Signalizuje přítomnost napětí na výstupních svorkách.

4 **Připojení signálu CAN-BUS (RC, RI...)**

CS



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 **Nepoužívané tlačítko**

9 **Tlačítko svařovacího úkolu**

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

CS

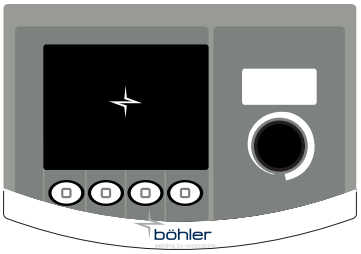
4. POUŽITÍ ZAŘÍZENÍ

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.

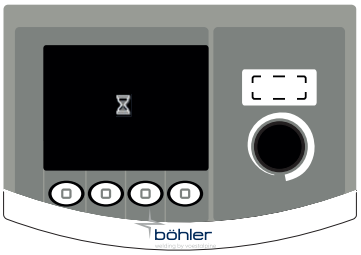
4.2 Stránka chodu naprázdno

Generátor po jisté době nečinnosti přejde do stavu odpovídajícího chodu naprázdno:



Chod naprázdno

- Na displeji je zobrazena následující stránka.



Probuzení

- Na displeji je zobrazena následující stránka.

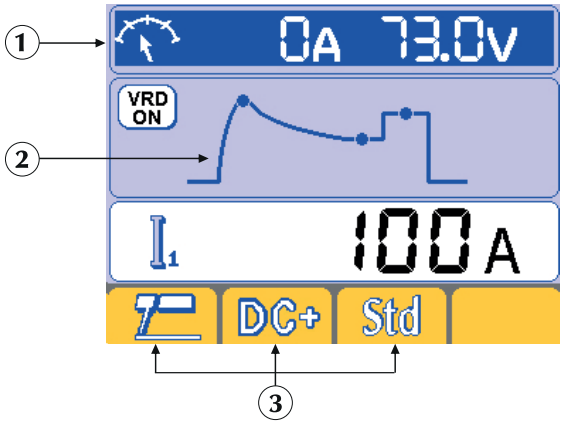
Změna stavu neaktivní/aktivní

K probuzení systému stačí stisknout kterékoli tlačítko na ovládacím panelu, tlačítko svařovací pistole nebo RC.

4.3 Hlavní obrazovka

Umožňuje řízení systému a svařovacích procesů, zobrazuje hlavní nastavení.

4.4 Hlavní strana procesu MMA

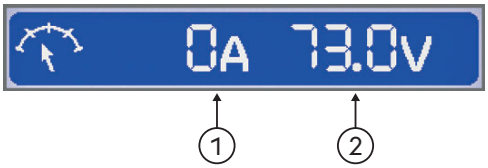


1. Měření
2. Svařovací parametry
3. Funkce

CS

Měření

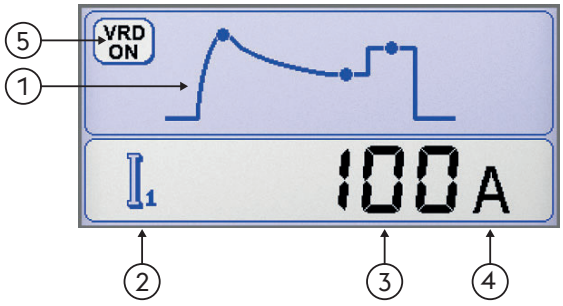
Během režimu svařování je měřený svařovací proud a napětí zobrazeno na LCD displeji.



1. Svařovací proud
2. Svařovací napětí

Svařovací parametry

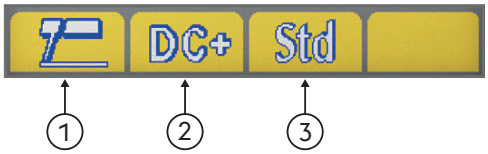
▸ Výběr žádaných parametrů prostřednictvím stisku knoflíku enkodéru.



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.

Funkce

Umožňuje nastavení nejdůležitějších funkcí procesu a svařovacích metod.



1. Svařovací proces
2. Režim svařování
3. MMA synergie

Svařovací proces

Režim svařování

Umožňuje výběr způsobu svařování

Přímá polarita

Nepřímá polarita

Střídavý proud

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.

Standard (Basická/Rutilová) | Celulózová | Ocel | Hliník | Litina

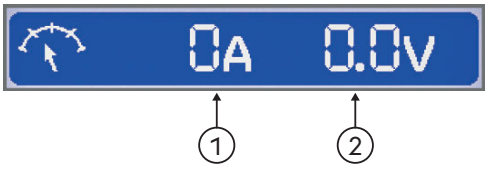
Negarantujeme perfektní svařitelnost elektrod.
Svařitelnost závisí na jejich kvalitě a skladování, na svařovacích podmínkách i dalších vlivech

4.5 Hlavní strana procesu TIG

1. Měření
2. Svařovací parametry
3. Funkce

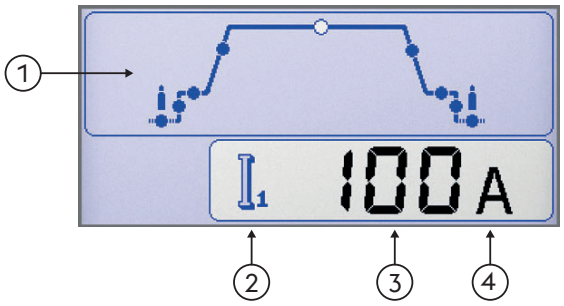
Měření

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



1. Svařovací proud
2. Svařovací napětí

Svařovací parametry

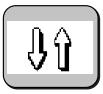


1. Svařovací parametry
   - Výběr žádaných parametrů prostřednictvím stisku knoflíku enkodéru.
   - Nastavení hodnoty vybraného parametru otáčením knoflíku enkodéru.
2. Ikony parametrů
3. Hodnoty parametrů
4. Měření parametrů-jednotka

Funkce

Umožňuje nastavení nejdůležitějších funkcí procesu a svařovacích metod.

Svařovací proces



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.

4T DACH

Ve čtyřech krocích DACH dojde při prvním stisknutí tlačítka hořáku k předplynování, zapálení oblouku a svařování počátečním proudem.

Uvolnění vede k aktuálnímu sklonu "I1". Rychlým stisknutím a uvolněním tlačítka dojde k uhašení oblouku.

Svařování ukončíme delším stiskem cca 2s tlačítka hořáku.

Opět platí, pokud tlačítko držíme probíhá nastavený doběh proudu a uvolněním startuje dofuk plynu.

CS

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.

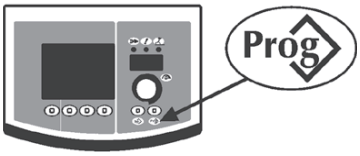
4.6 Obrazovka programů

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

Programy (JOB)

Sledujte oddíl "hlavní obrazovka"

Ukládání programů



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

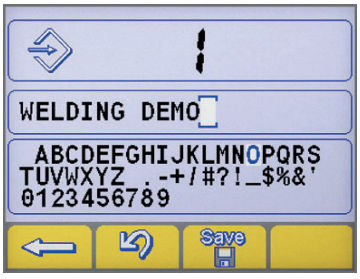
- Výběr uložených programů (nebo prázdné paměti) otáčením enkoderu.

--- Prázdné paměťové místo

Uložení programu

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

Zavedení a popis programů.

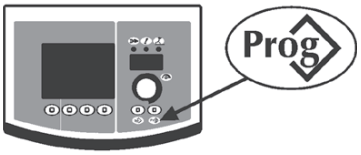


- Výběr žádaného písmene otáčením enkoderu.
- Uložení vybraného písmene stiskem enkoderu.
- Vymazání předchozího zápisu stiskem tlačítka. .
- Potvrzení operace stiskem tlačítka .
- Potvrzení operace stiskem tlačítka .

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.

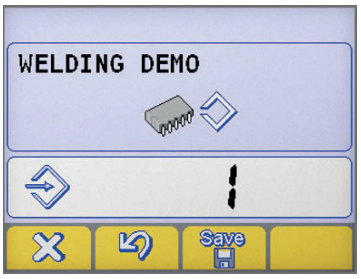
Vyvolání programu



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

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.

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: Save & Exit.

CS

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.

Standard (Basická/Rutilová)

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	500%	80%

Celulózový elektroda

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	500%	150%

CrNi elektroda

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	500%	100%

Proces elektroda

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	500%	120%

Elektroda litiny

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	500%	100%

7 Svařovací proud

Umožňuje přednastavení svařovacího proudu.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
3 A	Imax	100 A

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.

Standard (Basická/Rutilová)

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%

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

Hodnoty	Přednastaveno
I=C	X
1÷20	-
P=C	-

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.

Standard (Basická/Rutilová)

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	U0max	57.0 V

Celulózový elektroda

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	U0max	70.0 V

CrNi elektroda

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	U0max	57.0 V

Proces elektroda

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	U0max	57.0 V

Elektroda litiny

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	U0max	57.0 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	999	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)".
Přednastaveno 10 mΩ

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. (Kj/cm)

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 Napájecí zdroj

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

Hodnoty	Přednastaveno	Funkce zpětného volání
0/vypnuto	X	Neaktivní vypnuto
12÷80 V	-	Napájení

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).

2 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

3 Počáteční proud

Umožňuje nastavení startovacího proudu.
Umožňuje teplejší nebo chladnější svařovací lázeň dosaženou bezprostředně po zapálení oblouku.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
1%	200%	50%

Minimum	Maximum	Přednastaveno
3 A	Imax	50 A

5 Čas počátečního proudu

Nastavení času, po který je udržován počáteční proud.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	99.9 s	0/vypnuto

6 Náběh proudu

Umožňuje nastavovat pozvolný přechod mezi počátečním proudem a svářecím proudem.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	99.9 s	0/vypnuto

7 Svařovací proud

Umožňuje přednastavení svařovacího proudu.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
3 A	Imax	100 A

8 Proud v režimu bilevel

Umožňuje nastavení druhého proudu v režimu svařování bilevel - dvojí proud.
Prvním stiskem tlačítka spouštíme plyn, uvolněním startuje svařovací proces.
Při prvním vydání je rampa až po aktuální „I1".
V průběhu svařovaní rychlým stiskem tlačítka hořáku přecházíme na proudovou úroveň I 2 (nastavenou v setupu).
Můžeme tedy těmito stisky přecházet mezi „I 1" a „I 2" libovolně.
Svařování ukončíme delším stiskem cca 2s tlačítka hořáku.
Opět platí, pokud tlačítko držíme probíhá nastavený doběh proudu a uvolněním startuje dofuk plynu.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
3 A	Imax	50 A

Minimum	Maximum	Přednastaveno
1%	200%	50%

10 Proud základní

Umožňuje nastavení základního proudu pro pulsní a středofrekvenčním pulsní režim.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
3 A	Isald	50 A

Minimum	Maximum	Přednastaveno
1%	100%	50%

12 Frekvence pulsu

Nastavení pulsní frekvence.
Umožňuje dosažení lepšího výsledku svařování na slabých materiálech a kvalitněji odtavující se kapku.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0.1 Hz	25 Hz	5 Hz

13 Pulsní cyklus

Umožňuje nastavení pracovního cyklu ve svařovacím pulsním režimu.
Horní proud je udržován po kratší nebo delší čas.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
1 %	99 %	50 %

14 Frekvence rychlého pulsu

Nastavení pulsní frekvence.
Získáme ostřejší, akční a více stabilní elektrický oblouk.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0.02 KHz	2.5 KHz	0.25 KHz

15 Pulsní doběh

Umožňuje nastavení času doběhu během pulsního svařování.
Umožňuje měkký krok mezi horním a spodním proudem s více či méně měkkým svařovacím obloukem.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	100 %	0/vypnuto

16 Doběh proudu

Umožňuje nastavovat pozvolný přechod mezi svářecím proudem a konečným proudem.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	99.9 s	0/vypnuto

17 Konečný proud

Umožňuje regulaci konečného proudu.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
3 A	Imax	10 A

Minimum	Maximum	Přednastaveno
1 %	200 %	50 %

19 Čas konečného proudu

Umožňuje nastavení času trvání finálního (konečného) proudu.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0.1 s	99.9 s	0/vypnuto

20 Dofuk

Umožňuje regulaci přívodu plynu na konci sváření.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	99.9 s	syn

101 Tvar střídavé vlny AC AC/DC

Umožňuje výběr průběhu AC vlny.

Symbol	Funkci	Přednastaveno
	Square wave	X
	Triangular-sine wave	-
	Square-sine wave	-
	Sine-triangular wave	-
	Sine wave	-
	Triangular wave	-
	Square-triangular wave	-
	Sine-square wave	-
	Triangular-square wave	-

102 Frekvence střídavého proudu AC/DC

Nastavení frekvence opačné polarity ve svařování TIG AC.
Získáme ostřejší, akční a více stabilní elektrický oblouk.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
20 Hz	200 Hz	100 Hz

103 AC balance (rovnováha) AC/DC

Nastavení pracovního cyklu v TIG AC svařování.
Umožňuje udržení kladné půlvlny po delší nebo kratší čas.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
15 %	65 %	35 %

104 Fuzzy logic AC/DC

Nastavení dodávaného výkonu ve fázi zapálení oblouku prostřednicvím zvolení použitého průměru elektrody.
Upravuje vhodnou teplotu elektrody a zachovává její neporušenost.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0.1 mm	5.0 mm	2.4 mm

105 Easy rounding - snadné zaoblení AC/DC

Dodává větší množství energie během TIG AC fáze zapálení oblouku.
Zajišťuje zaoblení elektrody pravidelné a rovnoměrné.
Funkce je automaticky vypnuta po zapálení oblouku.
Dodávaný výkon závisí na průměru elektrody a nastavení fuzzy logic.

Hodnoty	Přednastaveno	Funkce zpětného volání
vypnuto	X	Deaktivovaná funkce
na	-	Aktivovaná funkce

107 Mix AC - DC čas AC/DC

Nastavení času svařování stejnosměrným proudem při povolené funkci AC MIX.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0.02 s	2.00 s	0.24 s

108 Mix AC - AC čas AC/DC

Nastavení času svařování střídavým proudem při povolené funkci AC MIX.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0.02 s	2.00 s	0.24 s

109 Svařovací proud (DC) AC/DC

Nastavení času svařovacího stejnosměrným proudem při povolené funkci AC MIX.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
1 %	200 %	100 %

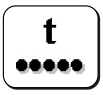
Minimum	Maximum	Přednastaveno
3 A	Imax	100 A

203 Tig start (HF)

Volba parametru, nastaveno HF START zapálení oblouku.

Hodnoty	Přednastaveno	Funkce zpětného volání
na	X	HF START
vypnuto	-	LIFT START

204 Bodové svařování



Umožňuje režim bodování s nastavením času svařování.
Časování svařovacího procesu.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	99.9 s	vypnuto

205 Restart

Nastavení funkce restart.
Umožňuje aktivaci funkce restart. Provádí okamžité zhasnutí oblouku během doběhu proudu nebo zpětný návrat do svařovacího cyklu.

Hodnoty	Přednastaveno	Funkce zpětného volání
vypnuto	-	vypnuto
na	X	na
of1	-	vypnuto

206 Easy joining - snadné spojení

Zapálení oblouku při pulsním proudu a načasování funkce před automatickým obnovením přednastavených svařovacích podmínek.
Umožňuje vyšší rychlost a přesnost během stehování na dílech.

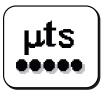
Minimum	Maximum	Přednastaveno
0.1 s	25.0 s	0/vypnuto

207 Extra energy AC/DC

Balance (poměr) mezi proudem kladné a záporné polarity.
Umožňuje získat vyšší čistící účinek na základním materiálu nebo vyšší svařovací výkon zatímco udržuje neměnnou průměrnou hodnotu.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
1 %	200 %	100 %

208 Microtime spot welding



Umožňuje povolení procesu "microtime spot welding".
Časování svařovacího procesu.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0.01 s	1.00 s	0/vypnuto

209 4T DACH

Ve čtyřech krocích DACH dojde při prvním stisknutí tlačítka hořáku k předplynování, zapálení oblouku a svařování počátečním proudem.
Uvolnění vede k aktuálnímu sklonu "I1". Rychlým stisknutím a uvolněním tlačítka dojde k uhašení oblouku.
Svařování ukončíme delším stiskem cca 2s tlačítka hořáku.
Opět platí, pokud tlačítko držíme probíhá nastavený doběh proudu a uvolněním startuje dofuk plynu.

Hodnoty	Přednastaveno	Funkce zpětného volání
na	-	4-takt DACH
vypnuto	X	4-takt

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	999	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
2/job	-	Vyvolání programu

612 Nastavení svařovací pistole DgTig

Umožňuje správu kanálů digitální svařovací pistole.

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

705 Kalibrace odporu obvodu

Umožňuje kalibraci zařízení.
Čtěte kapitolu "Kalibrace odporu obvodu (set up 705)".
Přednastaveno 20 mΩ

751 Měřený proud

Umožňuje zobrazení reálné hodnoty proudu.

752 Měřené napětí

Umožňuje zobrazení reálné hodnoty napětí.

755 Průtok plynu měřený

Umožňuje zobrazení reálné hodnoty průtoku plynu.

758 Rychlost pohybu robotu

Umožňuje zobrazení rychlosti robotu nebo automatizační jednotky.

764 Měření průtoku chladiva

Zobrazení měřené hodnoty průtoku chladící kapaliny

765 Měřená teplota chladiva

Umožňuje zobrazení reálné teplota chladiva.

768 Měření tepelného příkonu HI

Umožňuje čtení naměřené hodnoty tepelného příkonu při svařování. (Kj/cm)

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 Napájecí zdroj

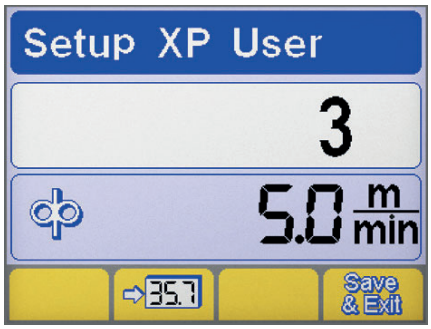
Umožňuje nastavit generátor jako „napájecí zdroj“ speciálních obráběcích nástrojů.

Hodnoty	Přednastaveno	Funkce zpětného volání
0/vypnuto	X	Neaktivní vypnuto
12÷80 V	-	Napájení

CS

5.1.3 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.

5.1.4 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	I1

TIG	
Svařovací parametry	I1 I2 Hz KHz t IDC t t
Funkce	

REŽIM XA

MMA	
Svařovací parametry	I1 A
Funkce	Std Cls CrNi Al Cast Iron DC+ DC-

TIG	
Svařovací parametry	I1 I2 Hz % KHz A t t IDC t t Hz %
Funkce	

REŽIM XP

MMA	
Svařovací parametry	I1 A

CS

Funkce	Std	Cls	CrNi	Al	Cast Iron	DC+	DC-	

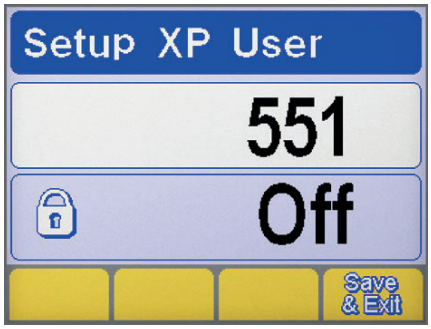
TIG

Svařovací parametry

Funkce

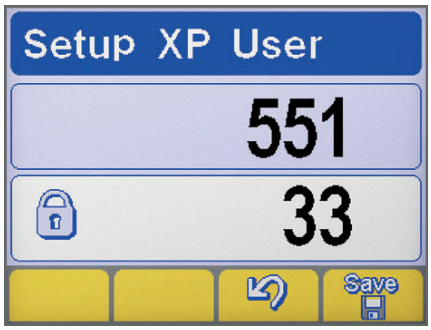
5.1.5 Lock/unlock (Set up 551)

Umožňuje uzamknout ovládací panel a vložit bezpečnostní kód.



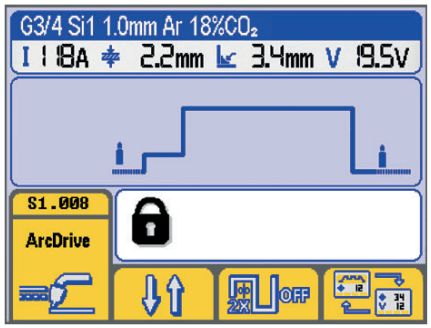
Volba parametru

- 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: Save.

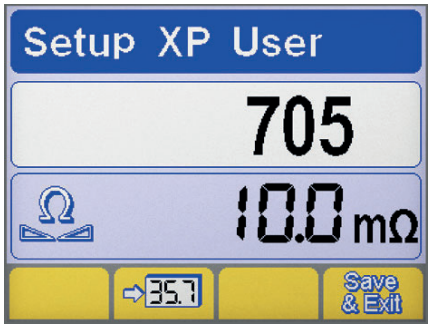


Funkce panelu

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: Save.

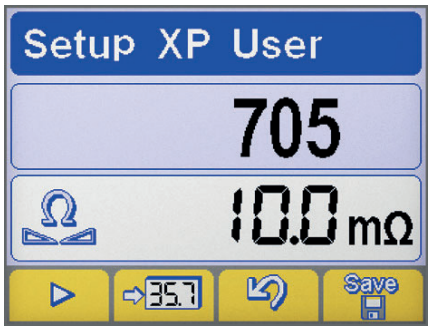
5.1.6 Kalibrace odporu obvodu (set up 705)



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.

CS



Kalibrace

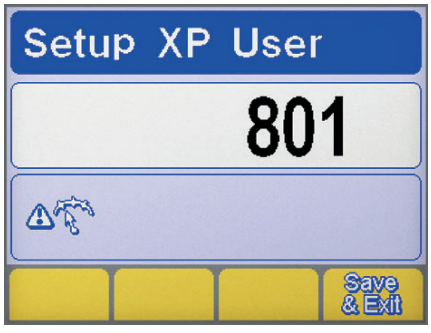
- Proveďte elektrický kontakt wolframová elektroda (průvlaku) se svařovaným kusem. (**TIG**)
- Umístěte hořák držáku elektrody a kus, který se má svařovat, do kontaktu. (**MMA**)
- Zahajte postup stisknutím tlačítka ▷ (nebo tlačítko hořáku).
- Proveďte kontakt podržením po dobu minimálně 1 s.
- Hodnota, 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.

5.1.7 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)".

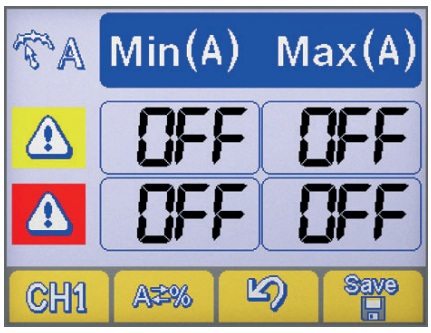
Limity upozornění	MIN	MAX	Bezpečnostní limity	MIN	MAX

I_1	Svařovací proud	V	Svařovací napětí
	Průtok plynu měřený	I_V	Rychlost pohybu robotu
M_1 A	Měřený proud (motor 1)	M_2 A	Měřený proud (motor 2)
	Měření průtoku chladiva		Rychlost posuvu
	Měřená teplota chladiva		



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.

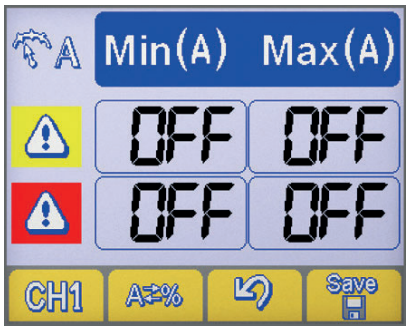


Volba parametru

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

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. 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!

6.1 Pravidelné kontroly generátoru

6.1.1 Süsteem

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

6.1.2 Při údržbě a výměně dílů hořáků, kleští na držení elektrody a/nebo zemnícího kabelu:

Zkontrolujte teplotu komponentů a ověřte, zda nejsou přehřáté.

Používejte vždy rukavice odpovídající příslušné normě.

Používejte vhodné klíče a nářadí.

CS

6.2 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.

7. 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
E03	Příliš vysoká teplota	E05	Nadproud
E06	Nadproud výkonového modulu (Boost)	E07	Porucha systému napájení motoru podavače drátu
E08	Blokovaný motor	E10	Nadproud výkonového modulu (Inverter)
E11	Chyba konfigurace zařízení	E12.1	Chyba komunikace WF1
E13	Chyba komunikace (FP)	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
E16.4	Chyba komunikace	E17	Chyba komunikace (µP-DSP)
E18.xx	Neplatný program podkód chyby označuje číslo odstraněné úlohy	E19.1	Chyba konfigurace zařízení
E19.2	Chyba konfigurace zařízení	E19.3	Chyba konfigurace zařízení
E19.4	Chyba konfigurace zařízení	E19.5	Chyba konfigurace zařízení

CS

E19.8	Chyba konfigurace zařízení	E19.9	Chyba konfigurace zařízení
E19.10	Chyba konfigurace zařízení	E19.11	Chyba konfigurace zařízení (WF)
E20.xx	Porucha paměti	E21.xx	Ztráta dat
E22	Chyba komunikace (DSP)	E23	Svařovací programy nejsou přítomné
E27	Porucha paměti (RTC)	E28	Vyvolání neplatného ÚKOLU
E29	Nekompatibilní opatření	E30	Chyba komunikace (H.F.)
E31	Chyba komunikace (AC/DC)	E32.xx	Ztráta dat
E33.1	Chyba konfigurace zařízení (LCD 3.5")	E33.2	Chyba konfigurace zařízení (LCD 4.7")
E34	Chyba komunikace	E38	Podpětí
E39	Porucha napájení zařízení	E39.1	Porucha napájení zařízení
E39.2	Porucha napájení zařízení	E39.3	Porucha napájení zařízení
E40	Porucha napájení zařízení	E41	Přepětí
E42	Podpětí	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)

CS

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)
E60	Překročení limitu rychlosti (Dolní limit)	E61	Překročení limitu rychlosti (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)
E68	Překročení limitu rychlosti (Dolní limit)	E69	Překročení limitu rychlosti (Horní limit)
E70	Nastavené výstražné limity nejsou kompatibilní	E71	Příliš vysoká teplota chladicí kapaliny
E72	Nadproud motoru typu push-pull	E73	Překročení limitu rychlosti svářecího drátu (speed meter)
E74	Překročení úrovně proudu motoru 1	E75	Překročení úrovně proudu motoru 2
E76	Překročení úrovně průtoku chladicí kapaliny	E77	Úroveň teploty chladicí kapaliny
E78	Je aktivní údržba (Automatizace a robotika)	E80	Chybí drát (wire end)
E81	Nadproud (čerpadlo jednotky WU)	E82	Chyba komunikace (WU)
E83	Zablokované čerpadlo	E99	Celkový alarm
E99.6	Chyba systémové konfigurace	E99.7	Chyba systémové konfigurace
E99.8	Chyba systémové konfigurace	E99.9	Chyba systémové konfigurace
E99.10	Chyba systémové konfigurace	E99.11	Porucha paměti

E99.12	Chyba konfigurace zařízení

8. DIAGNOSTIKA A ŘEŠENÍ

Zařízení nelze spustit (nesvítí zelená kontrolka)

Příčina	Řešení
» Zásuvka není napájena síťovým napětím.	» Zkontrolujte a dle potřeby opravte elektroinstalaci. » Smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.
» Vadná zástrčka, popř. napájecí kabel.	» Proveďte výměnu vadného dílu. » Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu.
» Přerušená síťová pojistka.	» Proveďte výměnu vadného dílu.
» Vadný hlavní vypínač.	» Proveďte výměnu vadného dílu. » Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu.
» Porucha elektroniky.	» Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu.

Bez výstupního výkonu (přístroj nesváří)

Příčina	Řešení
» Vadné tlačítko hořáku.	» Proveďte výměnu vadného dílu. » Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu.
» Přístroj je přehřátý (signalizace teplotní ochrany - svítí žlutá kontrolka).	» Dříve než přístroj vypnete počkejte až zchladne.
» Nesprávné zemnící připojení.	» Proveďte řádné uzemnění přístroje. » Přečtěte si kapitolu “Uvedení do provozu ”
» Síťové napětí mimo dovolený rozsah (svítí žlutá kontrolka).	» Zajistěte, aby síťové napětí do zdroje bylo ve stanovených mezích. » Proveďte řádné zapojení přístroje. » Čtěte kapitolu „Připojení ”
» Vadný stykač.	» Proveďte výměnu vadného dílu. » Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu.
» Porucha elektroniky.	» Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu.

Nesprávné napájení

Příčina	Řešení
» Nesprávná volba metody svařování, popř. vadný volič.	» Zvolte správnou metodu svařovací.
» Nesprávně nastavené parametry systému, popř. funkce.	» Resetujte (vynulujte) parametry systému a svařování.
» Vadný potenciometr /enkodér pro nastavení svařovacího proudu.	» Proveďte výměnu vadného dílu. » Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu.
» Síťové napětí mimo dovolený rozsah.	» Proveďte řádné zapojení přístroje. » Čtěte kapitolu „Připojení ”
» Chybí jedna fáze.	» Proveďte řádné zapojení přístroje. » Čtěte kapitolu „Připojení ”
» Porucha elektroniky.	» Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu.

Nestabilní oblouk

Příčina	Řešení
» Nedostatečná ochrana ochranným plynem.	» Nastavte průtok vzduchu. » Zkontrolujte stav difuzéru a plynové hubice hořáku.
» Přítomnost vlhkosti v ochranném plynu.	» Vždy používejte kvalitní materiál a výrobky. » Vždy zkontrolujte kvalitu odebíraného plynu.
» Nesprávné parametry svařování.	» Proveďte důkladnou prohlídku systému systému svařování. » Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu.

Nadměrný rozstřik

Příčina	Řešení
» Nesprávná délka oblouku.	» Zmenšete vzdálenost mezi elektrodou a zpracovávaným kusem. » Snižte svařovací napětí.
» Nesprávné parametry svařování.	» Snižte napětí svařování.
» Nedostatečná ochrana ochranným plynem.	» Nastavte průtok vzduchu. » Zkontrolujte stav difuzéru a plynové hubice hořáku.
» Nesprávná dynamika oblouku.	» Zvětšete hodnotu indukčního obvodu.
» Nesprávný režim svařování.	» Zmenšete úhel držení hořáku.

Nedostatečný průvar/prořez

Příčina	Řešení
» Nesprávný režim svařování.	» Během svařování snižte řeznou rychlost.
» Nesprávné parametry svařování.	» Zvětšete svařovací proud.
» Nesprávná elektroda.	» Použijte elektrodu o menším průměru.
» Nesprávná příprava konců.	» Zvětšete otvor mezeru.
» Nesprávné zemnící připojení.	» Proveďte řádné uzemnění přístroje. » Přečtěte si kapitolu “Uvedení do provozu ”
» Svařované kusy jsou příliš velké.	» Zvětšete svařovací proud.

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.

CS

9. PROVOZNÍ POKYNY

9.1 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.

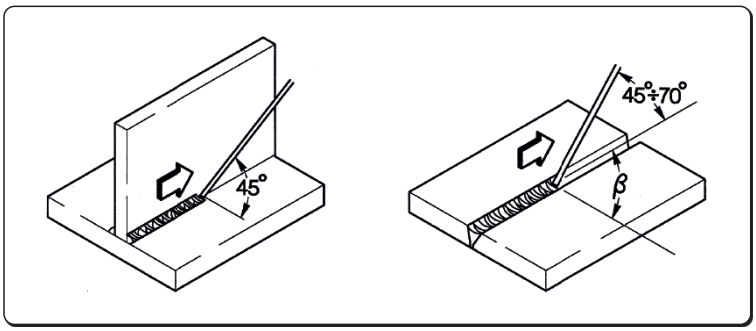
Typ obalu	Vlastnosti	Použití
Rutilový	Snadné použití	Všechny polohy
Basický	Mechanické vlastnosti	Všechny polohy
Celulózová	Zlepšení průvaru	Všechny polohy

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).



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

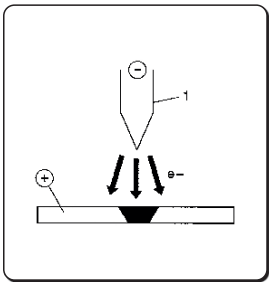
Svařování pomocí obalovaných elektrod vyžaduje odstraňování strusky po každém přechodu svaru.
Odstraňování je prováděno pomocí malého kladívka nebo pomocí kartáče v případě drolivého odpadu.

9.2 Svařování metodou TIG (plynulé svařování)

Popis

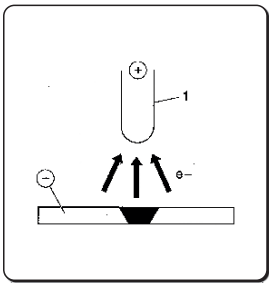
Princip svařování TIG (Tungsten Inert Gas) je založen na elektrickém oblouku, který se zapálí mezi elektrodou s vysokým bodem tání (čistý wolfram nebo slitina wolframu jehož teplota tání je přibližně 3370°C) a svařovaným dílem; atmosféra inertního plynu (Argon) zajišťuje ochranu lázně.
Za účelem zabránění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



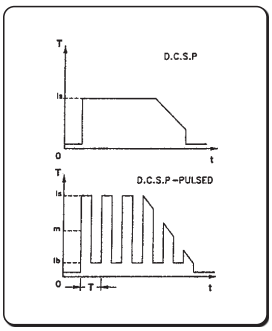
D.C.S.P. (Direct Current Straight Polarity)

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

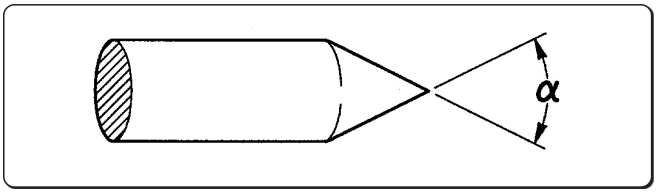
Tento proces vyžaduje důkladné očištění návarových hran a jejich pečlivou přípravu.

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

10. TECHNICKÉ ÚDAJE

Elektrické vlastnosti			U.M.
Napájecí napětí U1 (50/60 Hz)	3x230 (±15%)	3x400 (±15%)	Vac
Zmax (@PCC) *	53	53	mΩ
Zpožděná napájecí tavná pojistka	20	16	A
Druh komunikace	DIGITAL	DIGITAL	
Maximální příkon	11.1	10.9	kVA
Maximální příkon	10.6	10.4	kW
Příkon v neaktivním stavu **	35	35	W
Účiník (PF)	0.96	0.95	
Účinnost (μ)	80	80	%
Cos φ	0.99	0.99	
Maximální příkon v režimu I1max	27.2	15.8	A
Efektivní hodnota proudu I1eff	16.1	10.0	A
Proudový rozsah	3-270	3-270	A
Napětí naprázdno Uo (MMA)	80	80	Vdc
Napětí naprázdno Uo (TIG)	80	80	Vdc
Špičkové napětí Up (TIG)	10.1	10.1	kV

*** Viz kapitola „MINIMÁLNÍ KONFIGURACE VÝKONU PŘI CHODU NAPRÁZDNO („IDLE POWER“)“*

** Toto zařízení odpovídá EN / IEC 61000-3-11.*

** Zařízení je v souladu s EN / IEC 61000-3-12, pokud maximální dovolená impedance vedení v místě připojení do veřejné sítě (připojovací zásuvka) je menší nebo rovnající se předepsané impedanční hodnotě „ Zmax“. V případě napojení na veřejnou síť nn zodpovídá instalující subjekt či uživatel po případné konzultaci s provozovatelem rozvodné sítě za to, že dané zařízení může být k této síti připojeno.*

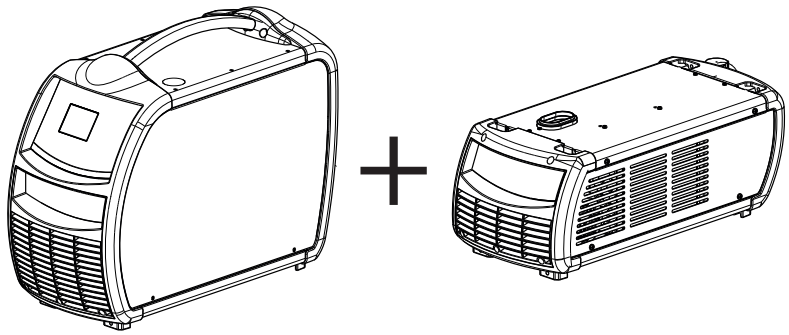
Pracovní cyklus	3x230V	3x400V	U.M.
Pracovní cyklus TIG (40°C)			
(X=40%)	270	270	A
(X=60%)	240	250	A
(X=100%)	220	230	A
Pracovní cyklus TIG (25°C)			
(X=100%)	270	270	A

Pracovní cyklus MMA (40°C)			
(X=35%)	270	-	A
(X=40%)	-	270	A
(X=60%)	230	240	A
(X=100%)	200	220	A
Pracovní cyklus MMA (25°C)			
(X=100%)	270	270	A

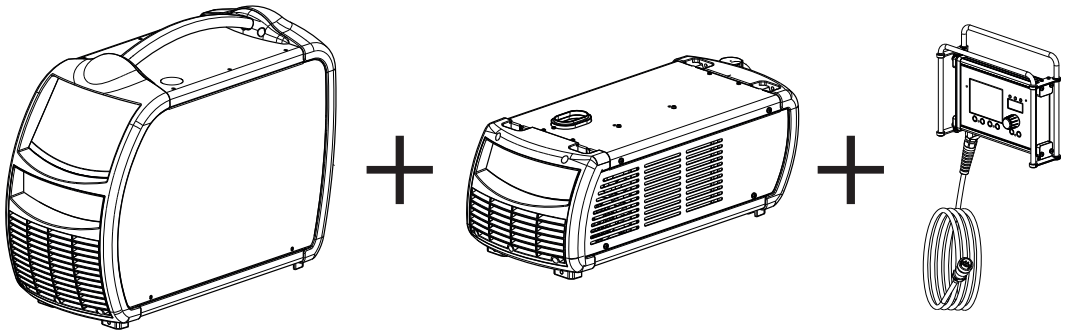
Fyzikální vlastnosti		U.M.
Stupeň krytí IP	IP23S	
Třída izolace	H	
Rozměry (dxšxv)	620x240x460	mm
Hmotnost	27.0	Kg
Kapitolu síťový kabel	4x4	mm^2
Délka síťový kabel	5	m
Výrobní normy	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-3:2019 EN 60974-10/A1:2015	

MINIMÁLNÍ KONFIGURACE VÝKONU PŘI CHODU NAPRÁZDNO („IDLE POWER“)

Svařovací zdroj + Chladicí jednotka

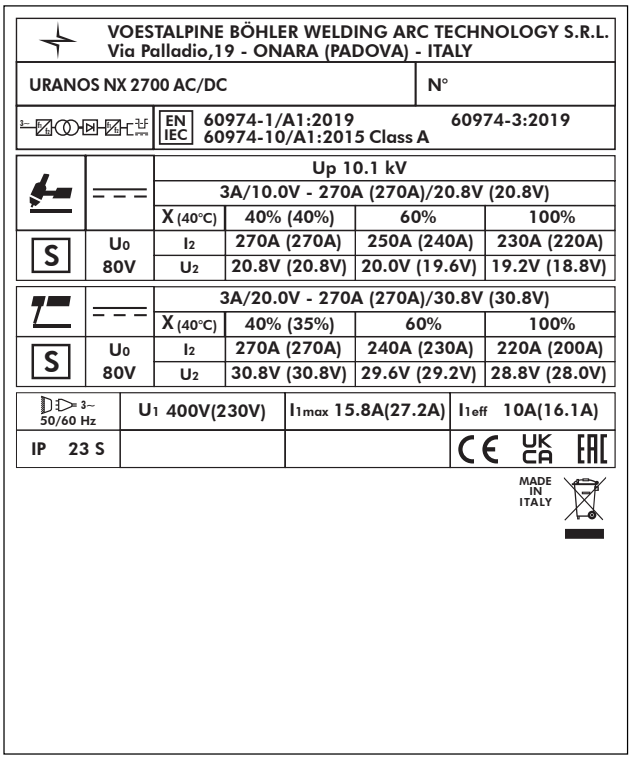


Svařovací zdroj + Chladicí jednotka + Dálkové ovládání



CS

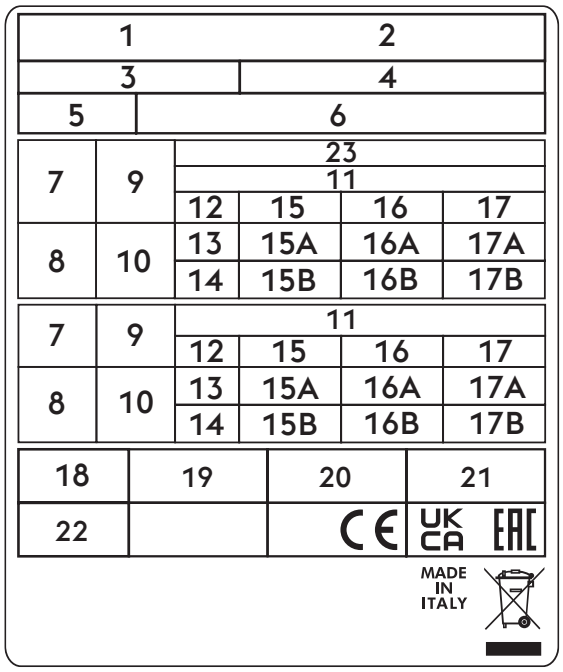
11. OVLÁDACÍ ŠTÍTEK



VOESTALPINE BÖHLER WELDING ARC TECHNOLOGY S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY					
URANOS NX 2700 AC/DC				N°	
EN IEC 60974-1/A1:2019 60974-10/A1:2015 Class A				60974-3:2019	
		Up 10.1 kV			
		3A/10.0V - 270A (270A)/20.8V (20.8V)			
		X (40°C)	40% (40%)	60%	100%
S	U0 80V	I2	270A (270A)	250A (240A)	230A (220A)
		U2	20.8V (20.8V)	20.0V (19.6V)	19.2V (18.8V)
		3A/20.0V - 270A (270A)/30.8V (30.8V)			
		X (40°C)	40% (35%)	60%	100%
S	U0 80V	I2	270A (270A)	240A (230A)	220A (200A)
		U2	30.8V (30.8V)	29.6V (29.2V)	28.8V (28.0V)
3~ 50/60 Hz	U1 400V(230V)	I1max 15.8A(27.2A)		I1eff 10A(16.1A)	
IP 23 S				CE UKCA EAC	

MADE IN ITALY

12. VÝZNAM IDENTIFIKAČNÍHO ŠTÍTKU GENERÁTORU



1		2			
3		4			
5		6			
7	9	23			
		11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
7	9	11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
18	19	20	21		
22		CE	UKCA EAC		

MADE IN ITALY

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

1 Výrobní značka
2 Jméno a adresa výrobce
3 Typ zařízení
4 Výrobní číslo
X**XX**XXXXXXXXX Rok výroby
5 Symbol typu svářečky
6 Odkaz na výrobní normy
7 Symbol svařovacího procesu
8 Symbol pro zdroje , které mohou pracovat v prostředí se zvýšeným nebezpečím úrazu elektrickým proudem
9 Symbol svařovacího proudu
10 Napětí naprázdno
11 Rozsah minimálního a maximálního svářecího proudu a odpovídajícího napětí při zátěži
12 Symbol pracovního cyklu
13 Symbol svářecího proudu
14 Symbol svářecího napětí
15 Hodnoty pracovního cyklu
16 Hodnoty pracovního cyklu
17 Hodnoty pracovního cyklu
15A Hodnoty jmenovitého svářecího proudu
16A Hodnoty jmenovitého svářecího proudu
17A Hodnoty jmenovitého svářecího proudu
15B Hodnoty jmenovi tého napětí při zátěži
16B Hodnoty jmenovi tého napětí při zátěži
17B Hodnoty jmenovi tého napětí při zátěži
18 Symbol pro napájení
19 Napájecí napětí
20 Maximální jmenovitý napájecí proud
21 Maximální účinný napájecí proud
22 Stupeň krytí
23 Jmenovité špičkové napětí

DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

Budowniczy
voestalpine Böhler Welding Arc Technology 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:

URANOS NX 2700 AC/DC **55.08.051**
55.08.052

których dotyczy ta deklaracja są zgodne z normami EU:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU + 2015/863/EU RoHS DIRECTIVE
2019/1784/EU EcoDesign
2009/125/EU EcoDesign

i że zastosowano następujące zharmonizowane normy:

EN IEC 60974-1/A1:2019 WELDING POWER SOURCE
EN IEC 60974-3:2019 ARC STRIKING AND STABILIZING DEVICES
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 Arc Technology S.r.l.** spowoduje unieważnienie niniejszego certyfikatu.

Onara di Tombolo, 26/03/2026

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.

Mirco Frasson **Ivo Bonello**

Managing Directors

SPIS TREŚCI

1. UWAGA 47
1.1 Środowisko pracy 47
1.2 Ochrona użytkownika i innych osób 47
1.3 Ochrona przed oparami i gazami 48
1.4 Zapobieganie pożarom i wybuchom 49
1.5 Środki ostrożności podczas pracy z butlami z gazem 49
1.6 Ochrona przed porażeniem elektrycznym 49
1.7 Pola elektromagnetyczne i zakłócenia 50
1.8 Stopień ochrony IP 51
1.9 Unieszkodliwianie 51
2. INSTALACJA 51
2.1 Podnoszenie, transport i rozładunek 51
2.2 Lokalizacja systemu 52
2.3 Podłączanie 52
2.4 Przygotowanie do użycia 52
3. PREZENTACJA SYSTEMU 54
3.1 Panel tylny 54
3.2 Panel złączy 54
3.3 Przedni panel sterujący 55
4. UŻYTKOWANIE SPRZĘTU 57
4.1 Ekran początkowy 57
4.2 Ekran trybu czuwania (Idle state) 57
4.3 Ekran główny 57
4.4 Strona główna procesu MMA 57
4.5 Strona główna procesu TIG 59
4.6 Ekran programów 60
5. TRYB INSTALACYJ 61
5.1 Regulację i ustawianie parametrów 61
6. KONSERWACJA 73
6.1 Źródło prądu należy regularnie poddawać następującym czynnościom konserwacyjnym 74
6.2 Responsabilidade 74
7. KODY ALARMÓW 74
8. WYKRYWANIE I ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW 77
9. INSTRUKCJA DLA OPERATORA 80
9.1 Spawanie elektrodą otuloną (MMA) 80
9.2 Spawanie TIG (łukiem ciągłym) 81
10. DANE TECHNICZNE 83
11. TABLICZKA ZNAMIONOWA 85
12. OPIS TABLICZKI ZNAMIONOWEJ ŹRÓDŁA PRĄDU 85
13. SCHEMAT POŁĄCZEŃ 509
14. ZŁĄCZA 511
15. LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH 512

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 Arc Technology 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 Arc Technology 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.

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.

Układ zajarzenia i stabilizacji łuku jest przeznaczony do pracy z prowadzeniem ręcznym lub mechanicznym.

Używanie kabli uchwytu lub kabli spawalniczych o długości przekraczającej 8 m zwiększa ryzyko porażenia prądem.

PL

1.7 Pola elektromagnetyczne i zakłócenia

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

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.

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 Wymagania zasilania sieciowego (Patrz dane techniczne)

Ze względu na znaczny pobór prądu z sieci zasilającej, urządzenia o dużej mocy mogą negatywnie wpływać na parametry energii dostarczanej z sieci. W przypadku niektórych typów urządzeń może to się wiązać z dodatkowymi wymaganiami lub ograniczeniami względem maksymalnej dopuszczalnej impedancji źródła zasilania (Zmax) bądź minimalnej wymaganej wydolności (Ssc) w punkcie dostępu do sieci publicznej (patrz dane techniczne). W takich przypadkach osoba instalująca lub użytkująca urządzenie ma obowiązek sprawdzić, czy podłączenie urządzenia jest możliwe, w razie potrzeby konsultując się z operatorem sieci energetycznej. W razie wystąpienia zakłóceń konieczne może być zastosowanie dodatkowych środków, jak np. filtrowanie prądu zasilania.

Należy również rozważyć możliwość ekranowania przewodu zasilającego.

Więcej informacji można znaleźć w rozdziale: DANE TECHNICZNE.

1.7.4 Środki ostrożności dotyczące przewodów

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

- 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.

1.7.5 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.

1.7.6 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.

1.7.7 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.

Łączenie źródeł prądu (zarówno szeregowo, jak i równolegle) jest surowo wzbronione.

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.

PL

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

Źródło prądu jest dostarczane wraz z przewodem zasilającym.
Urządzenie może pracować z następującymi rodzajami zasilania:

- 3-fazowym 230 V
- 3-fazowym 400 V

Praca urządzenia jest objęta gwarancją z ramach wahań napięcia do ±15% względem wartości nominalnej.

W celu uniknięcia obrażeń ciała oraz uszkodzeń sprzętu należy zawsze sprawdzać ustawione napięcie zasilania i wartości bezpieczników PRZED podłączeniem zasilania. Upewnić się, że gniazdo zasilania posiada bolec uziemienia.

Urządzenie może być zasilane z agregatu prądotwórczego pod warunkiem, że zapewnia on stabilne napięcie zasilające w zakresie ±15% napięcia deklarowanego przez producenta, w każdych warunkach pracy i przy maksymalnej mocy źródła prądu. Zaleca się korzystanie z agregatów o mocy dwukrotnie większej od mocy źródła prądu (dla zasilania jednofazowego) lub 1,5 raza większej (dla zasilania trójfazowego). Zaleca się korzystanie z agregatów sterowanych elektronicznie.

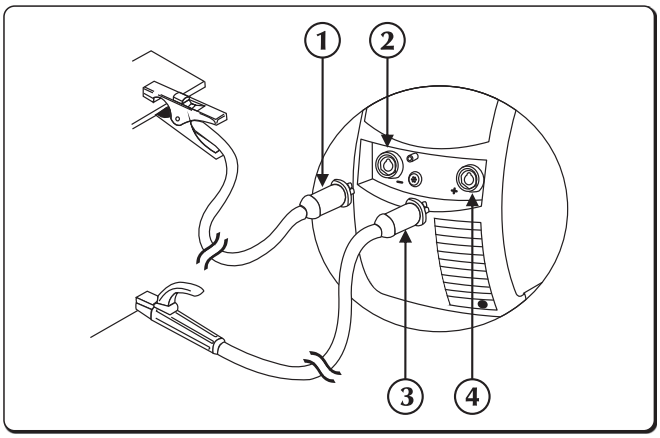
W celu zapewnienia bezpieczeństwa użytkowników konieczne jest prawidłowe uziemienie systemu. Przewód zasilający wyposażony jest w żyłę uziemienia (żółto-zielona), którą należy podłączyć do styku uziemienia na wtyczce. NIE WOLNO podłączać żyły żółto-zielonej do innych styków elektrycznych. Przed włączeniem urządzenia upewnić się, że instalacja elektryczna na stanowisku pracy jest uziemiona, a gniazdka sieciowe są w dobrym stanie. Dozwolone jest wyłącznie korzystanie z atestowanych wtyczek, zgodnych z normami bezpieczeństwa.

Podłączenia systemu może dokonywać wyłącznie wykwalifikowany elektryk, zachowując zgodność z obowiązującymi przepisami i normami bezpieczeństwa.

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.

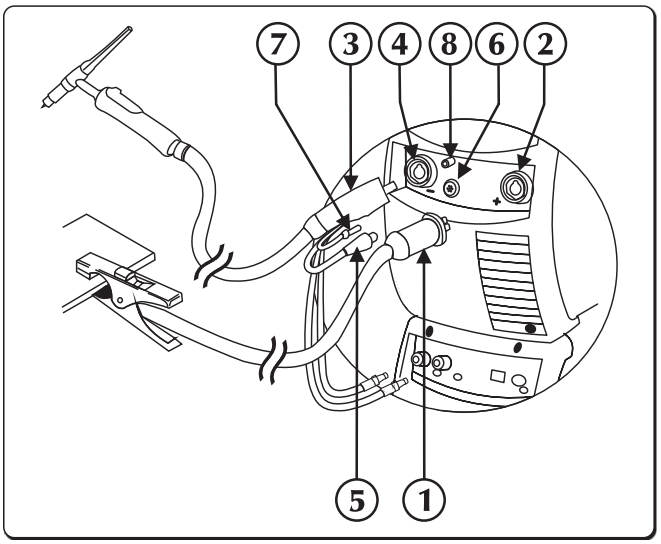


1. **Złącze zacisku masowego**
2. **Ujemne przyłącze mocy (-)**
3. **Złącze zacisku uchwytu elektrody**
4. **Dodatnie przyłącze mocy (+)**

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

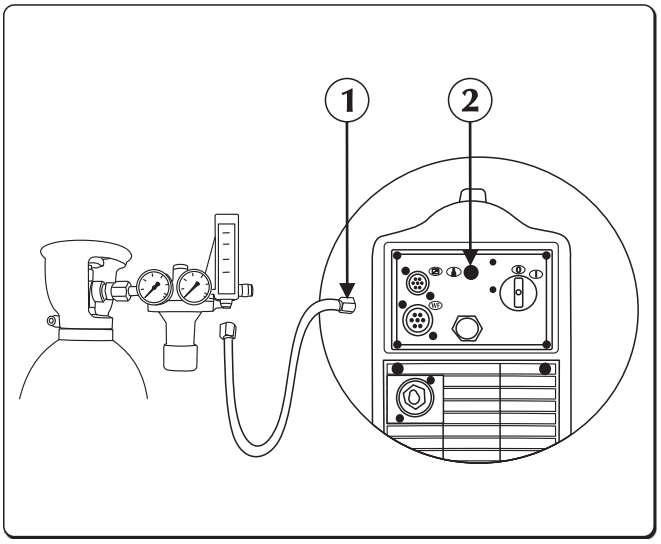
2.4.2 Podłączenia dla spawania TIG

Połączenie przedstawione na rysunku umożliwia spawanie z biegunowością prostą.
W celu uzyskania biegunowości odwrotnej należy odwrócić podłączenie przewodów.



1. **Złącze zacisku masowego**
2. **Dodatnie przyłącze mocy (+)**
3. **Złącze uchwytu TIG**
4. **Ujemne przyłącze mocy (-)**
5. **Kabel sygnałowy uchwytu**
6. **Złącze**
7. **Rura gazowa do palnika**
8. **Przyłącze gazu**

- Podłączyć zacisk kabla masy do gniazda dodatniego (+) źródła prądu. Wcisnąć wtyczkę i przekręcić zgodnie z ruchem wskazówek zegara aż do bezpiecznego zablokowania.
- Podłącz złącze palnika TIG do gniazda ujemnego (-) źródła prądu. Wcisnąć wtyczkę i przekręcić zgodnie z ruchem wskazówek zegara aż do bezpiecznego zablokowania.
- Podłącz kabel sygnałowy uchwytu do odpowiedniego złącza.
- Podłącz przewód gazowy uchwytu do odpowiedniego złącza.
- 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).



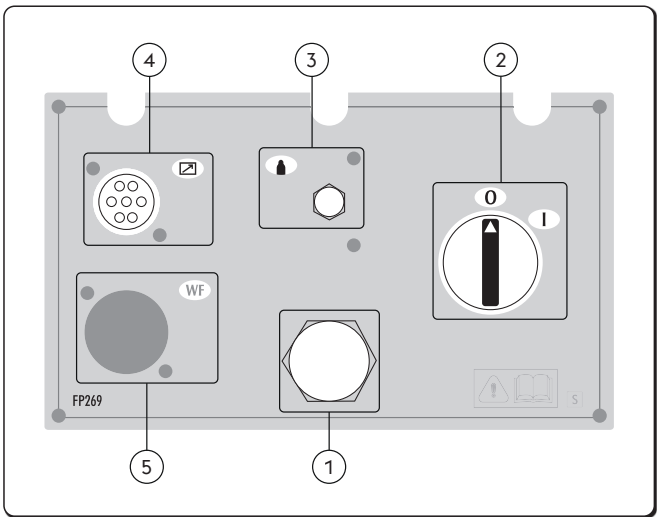
1. **Rura gazowa**
2. **Przyłącze gazu**

- Podłączyć przewód gazowy z butli do tylnego złącza gazowego. Ustawić odpowiednią prędkość wypływu gazu w zakresie od 5 do 15 l/min.

PL

3. PREZENTACJA SYSTEMU

3.1 Panel tylny



(1) Przewód zasilający

Dostarcza napięcie zasilające do urządzenia.

(2) Włącznik zasilania

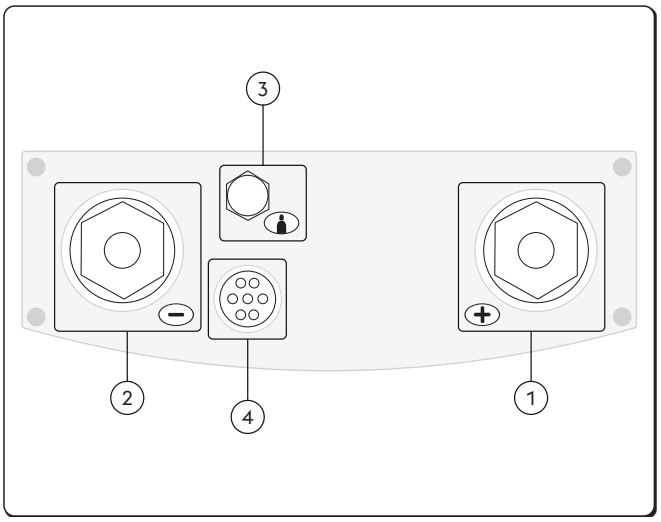
Steruje włączeniem urządzenia.
Włącznik ma dwie pozycje: “O” (wyłączony) i “I” (włączony).

(3) Złącze gazowe

(4) Wejściowy kabel sygnałowy CAN-BUS (RC, RI...)

(5) Nieużywany

3.2 Panel złączy



(1) Dodatnie przyłącze mocy (+)

Proces **MMA:** Podłączenie palnik elektrody
Proces **TIG:** Podłączenie kabla uziemiającego

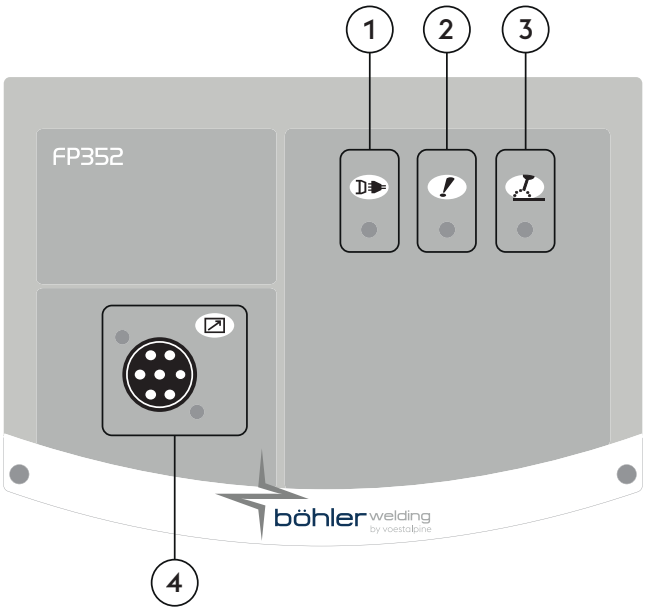
(2) Ujemne przyłącze mocy (-)

Proces **MMA:** Podłączenie kabla uziemiającego
Proces **TIG:** Podłączenie uchwytu

(3) Złącze gazowe

(4) Wejście przewodu sygnałowego (palnik TIG)

3.3 Przedni panel sterujący



1 **Wskaźnik LED zasilania**

Sygnalizuje, że urządzenie jest podłączone do zasilania i włączone.

2 **Wskaźnik LED alarmu ogólnego**

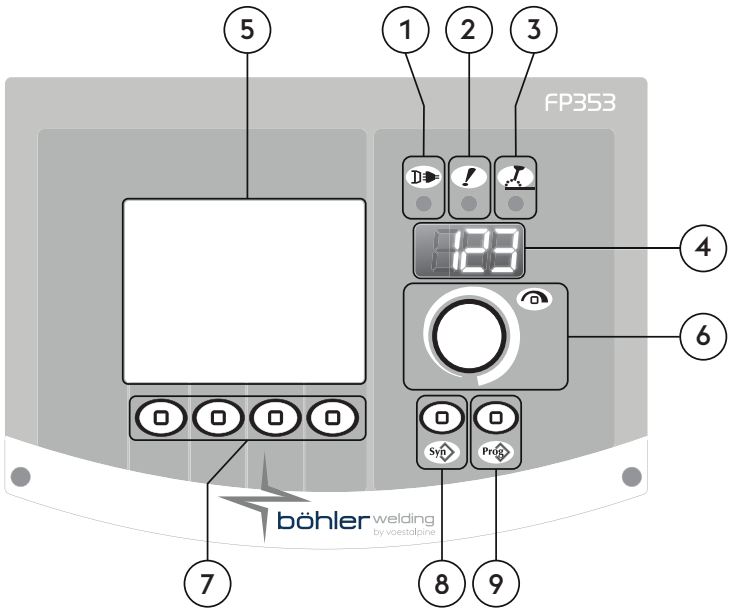
Sygnalizuje, że prawdopodobnie uruchomił się jeden z układów ochronnych, na przykład zabezpieczenie termiczne.

3 **Wskaźnik LED mocy czynnej**

Sygnalizuje obecność napięcia na biegunach wyjściowych urządzenia.

4 **Wejściowy kabel sygnałowy CAN-BUS (RC, RI...)**

PL



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 nieużywany**

9 **Przycisk job**

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

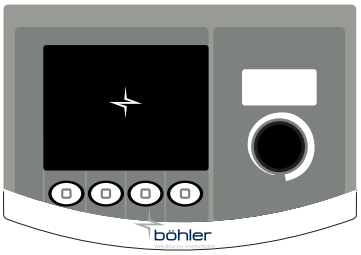
4. UŻYTKOWANIE SPRZĘTU

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.

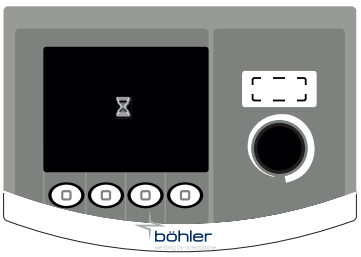
4.2 Ekran trybu czuwania (Idle state)

Po określonym czasie bezczynności źródło prądu przechodzi w tryb czuwania:



Idle state

- Na wyświetlaczu pojawia się następujący ekran.



Wybudzanie

- Na wyświetlaczu pojawia się następujący ekran.

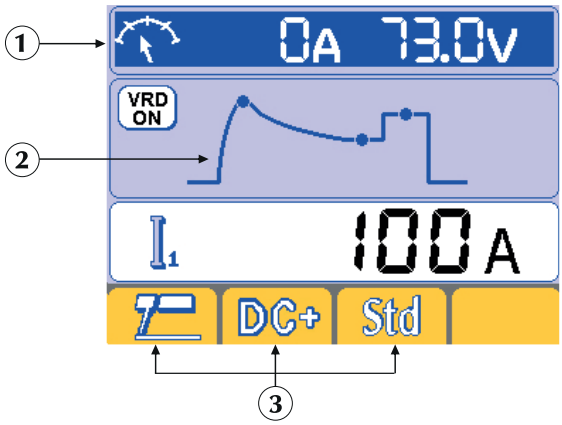
Zmiana stanu z nieaktywnego na aktywny

Aby wybudzić system, należy nacisnąć dowolny przycisk na panelu sterowania, przycisk uchwytu spawalniczego lub RC.

4.3 Ekran główny

Umożliwia sterowanie systemem i procesem sterowania oraz wyświetla główne parametry.

4.4 Strona główna procesu MMA

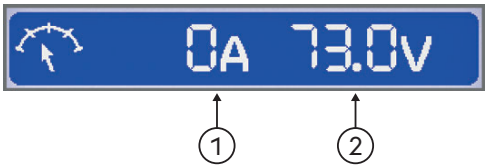


1. Odczyty
2. Parametry spawania
3. Funkcje

PL

Odczyty

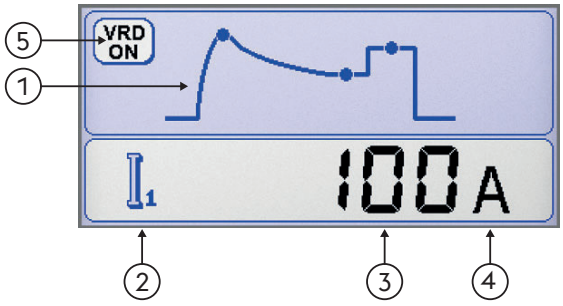
Podczas spawania na wyświetlaczu widoczne są rzeczywiste wartości napięcia i natężenia prądu.



1. Natężenie prądu spawania
2. Napięcia prądu spawania

Parametry spawania

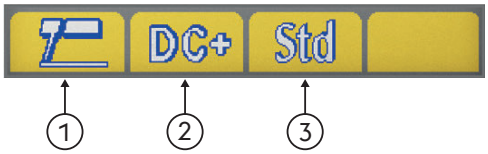
▸ Wybierz pożądany parametr naciskając pokrętło.



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.

Funkcje

Ustawianie najważniejszych funkcji i metod spawania.



1. Metoda spawania
2. Metody spawania
3. Synergia MMA

Metoda spawania

MMA — TIG DC — TIG AC

Metody spawania

Umożliwia wybór trybu spawania

Biegunowość ujemna

Biegunowość dodatnia

Prąd przemienny

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 — Żeliwna

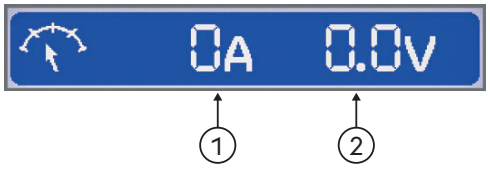
Zagwarantowanie idealnej pracy elektrody nie jest możliwe ze względu na liczne czynniki, jakie mają wpływ na właściwości spawalnicze.
Jakość i prawidłowa konserwacja materiałów eksploatacyjnych, warunki pracy i spawania, konkretne zadanie itd.

4.5 Strona główna procesu TIG

1. Odczyty
2. Parametry spawania
3. Funkcje

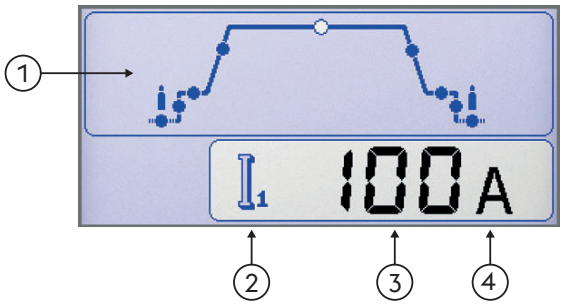
Odczyty

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



1. Natężenie prądu spawania
2. Napięcia prądu spawania

Parametry spawania



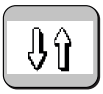
1. Parametry spawania
   - Wybierz pożądany parametr naciskając pokrętło.
   - Za pomocą pokrętła ustaw odpowiednią wartość wybranego parametru.
2. Ikona parametru
3. Wartość parametru
4. Jednostka parametru

Funkcje

Ustawianie najważniejszych funkcji i metod spawania.

Metoda spawania

TIG DC → TIG AC → MMA



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.

4T DACH

W czterech krokach DACH, pierwsze naciśnięcie przycisku palnika powoduje wstępne spawanie gazem, zajarzenie łuku i prądem początkowym.

Zwolnienie prowadzi do aktualnego nachylenia w górę "I1". Szybkie naciśnięcie i zwolnienie przycisku powoduje wygaśnięcie łuku.

Przytrzymanie włącznika spowoduje przejście do fazy opadania prądu do wartości końcowej.

Zwolnienie włącznika spowoduje zgaszenie łuku i rozpoczęcie końcowego wypływu gazu osłonowego.

PL

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.

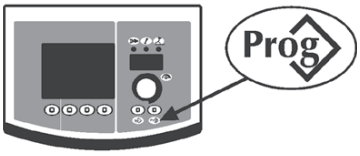
4.6 Ekran programów

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

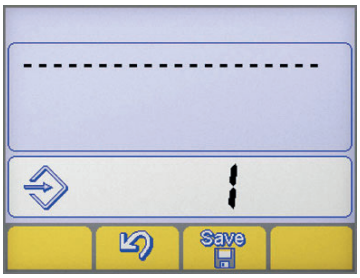
Programy (JOB)

Patrz sekcja „Ekran główny"

Zapisywanie programów



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

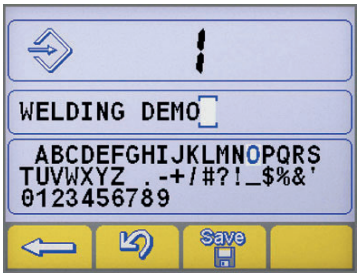


- Wybierz pożądany program (lub pusty kanał pamięci) za pomocą pokrętła.

--- Pamięć pusta

Zapisany program

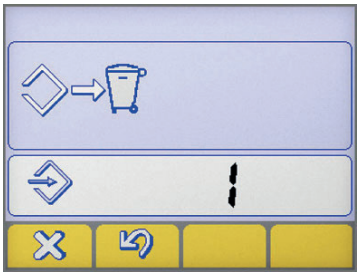
- Aby zatwierdzić operację, naciśnij przycisk .
- Zapisz wszystkie parametry ustawione dla wybranego programu naciskając przycisk. .



Wprowadź opis programu.

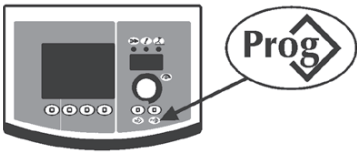
- Za pomocą pokrętła wybierz odpowiednią literę.
- Naciśnij pokrętło, aby potwierdzić wybraną literę.
- Aby skasować ostatni znak, naciśnij przycisk. .
- Aby zatwierdzić operację, naciśnij przycisk .
- Aby zatwierdzić operację, naciśnij przycisk .

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.

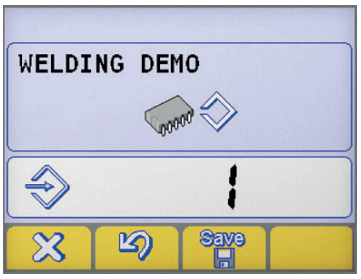
Wczytanie programu



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

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.

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: Save & Exit.

PL

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.

Standard (Zwykła/Rutylowa)

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	500%	80%

Elektrodą celulozowy

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	500%	150%

Elektrodą CrNi

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	500%	100%

Elektrodą aluminium

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	500%	120%

Elektrodą żeliwny

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	500%	100%

7

Natężenie prądu spawania

Umożliwia regulację natężenia prądu spawania.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
3 A	Imax	100 A

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.

Standard (Zwykła/Rutylowa)

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%

PL

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, Żeliwna

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

Wartość	Domyślnie
I=C	X
1÷20	-
P=C	-

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.

Standard (Zwykła/Rutylowa)

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	U0max	57.0 V

Elektrodą celulozowy

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	U0max	70.0 V

Elektrodą CrNi

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	U0max	57.0 V

Elektrodą aluminium

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	U0max	57.0 V

Elektrodą żeliwny

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	U0max	57.0 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

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.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
1	999	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)".
Domyślnie 10 mΩ

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. (Kj/cm)

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 Zasilacz

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

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

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.

2 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

PL

3 Natężenie początkowe

Umożliwia regulację początkowego natężenia prądu spawania.
Pozwala to uzyskać wyższą lub niższą temperaturę jeziorka spawalniczego tuż po zajarzeniu łuku.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
1%	200%	50%

Minimum	Maksimum	Domyślnie
3 A	Imax	50 A

5 Czas prądu początkowego

Umożliwia określenie czasu utrzymywania natężenia początkowego.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	99.9 s	0/poza

6 Czas narastania prądu

Umożliwia ustawienie czasu narastania natężenia prądu od wartości początkowej do roboczej.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	99.9 s	0/poza

7 Natężenie prądu spawania

Umożliwia regulację natężenia prądu spawania.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
3 A	Imax	100 A

8 Natężenie trybu Bilevel

Umożliwia ustawienie drugiej wartości natężenia prądu spawania w trybie spawania dwupoziomowego Bilevel.
Naciśnięcie włącznika uchwytu powoduje rozpoczęcie wypływu gazu osłonowego, a następnie zajarzenie łuku i rozpoczęcie spawania z natężeniem początkowym.
Zwolnienie włącznika powoduje narastanie natężenia do wartości I1.
Jeśli spawacz szybko wciśnie i zwolni przycisk, przechodzi on do „I2".
Naciśnięcie i zwolnienie przycisku powoduje szybkie przełączenie z powrotem do „I1" i tak dalej.
Przytrzymanie włącznika spowoduje przejście do fazy opadania prądu do wartości końcowej.
Zwolnienie włącznika spowoduje zgaszenie łuku i rozpoczęcie końcowego wypływu gazu osłonowego.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
3 A	Imax	50 A

Minimum	Maksimum	Domyślnie
1%	200%	50%

10 Natężenie prądu tła

Umożliwia regulację natężenia prądu tła przy spawaniu prądem pulsującym i szybkim pulsem.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
3 A	Isald	50 A

Minimum	Maksimum	Domyślnie
1%	100%	50%

12 Częstotliwość pulsacji

Umożliwia regulowanie częstotliwości pulsowania.
Pozwala uzyskać lepsze wyniki spawania cienkich materiałów i lepszą estetykę spoiny.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0.1 Hz	25 Hz	5 Hz

13 Cykl pracy z prądem pulsującym

Umożliwia regulowanie cyklu pulsowania.
Pozwala to utrzymywać natężenie szczytowe przez krótszy lub dłuższy czas.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
1 %	99 %	50 %

14 Częstotliwość szybkiego pulsu

Umożliwia regulowanie częstotliwości pulsowania.
Pozwala to uzyskać lepsze skupienie i większą stabilność łuku elektrycznego.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0.02 KHz	2.5 KHz	0.25 KHz

PL

15 Narastanie i opadanie pulsowania

Umożliwia określenia czasu przejścia podczas spawania prądem pulsującym.
Pozwala to uzyskać płynne przejście między natężeniem szczytowym a bazowym, co przekłada się na większą lub mniejszą twardość łuku.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	100 %	0/poza

16 Czas opadania

Umożliwia regulację czasu opadania prądu od wartości roboczej do wartości końcowej.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	99.9 s	0/poza

17 Natężenie końcowe

Umożliwia regulację końcowego natężenia prądu.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
3 A	Imax	10 A

Minimum	Maksimum	Domyślnie
1 %	200 %	50 %

19 Czas prądu końcowego

Umożliwia ustawienie czasu utrzymywania natężenia końcowego.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0.1 s	99.9 s	0/poza

20 Czas wypływu końcowego

Umożliwia regulację czasu wypływu gazu osłonowego po zakończeniu spawania.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	99.9 s	syn

101 Kształt fali AC AC/DC

Umożliwia wybór pożądanego kształtu fali prądu AC.

Symbol	Funkcję	Domyślnie
	Square wave	X
	Triangular-sine wave	-
	Square-sine wave	-
	Sine-triangular wave	-
	Sine wave	-
	Triangular wave	-
	Square-triangular wave	-
	Sine-square wave	-
	Triangular-square wave	-

102 Częstotliwość AC AC/DC

Umożliwia regulowanie częstotliwości zmiany biegunowości podczas spawania TIG AC.
Pozwala to uzyskać lepsze skupienie i większą stabilność łuku elektrycznego.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
20 Hz	200 Hz	100 Hz

103 Balans AC AC/DC

Umożliwia regulowanie cyklu zmian biegunowości podczas spawania TIG AC.
Pozwala to utrzymywać biegunowość dodatnią przez krótszy lub dłuższy czas.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
15 %	65 %	35 %

104 Fuzzy logic AC/DC

Umożliwia regulowanie energii dostarczanej przez źródło prądu podczas zajarzenia łuku poprzez określenie średnicy używanej elektrody.
Pozwala to zapewnić odpowiednie nagrzewanie elektrody i/lub zapobiegać deformowaniu końcówki.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0.1 mm	5.0 mm	2.4 mm

105 Easy rounding AC/DC

Pozwala zwiększyć energię dostarczaną podczas zajarzenia łuku przy spawaniu TIG AC.
Pozwala to zapewnić równomierne zaokrąglanie końcówki elektrody.
Funkcja jest automatycznie wyłączana po zajarzeniu łuku.
Faktyczna energia, która zostanie dostarczona, zależy od ustawionej w programie spawania średnicy elektrody.

Wartość	Domyślnie	Funkcja oddzwaniania
poza	X	Funkcja wyłączona
na	-	Funkcja włączona

107 Mix AC - Czas prądu mieszanego DC AC/DC

Umożliwia regulację czasu spawania prądem stałym (DC), gdy włączona jest funkcja prądu mieszanego AC.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0.02 s	2.00 s	0.24 s

108 Mix AC - Czas prądu mieszanego AC AC/DC

Umożliwia regulację czasu spawania prądem przemiennym (AC), gdy włączona jest funkcja prądu mieszanego AC.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0.02 s	2.00 s	0.24 s

109 Natężenie prądu spawania (DC) AC/DC

Umożliwia regulację natężenia spawania prądem stałym (DC), gdy włączona jest funkcja prądu mieszanego AC.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
1 %	200 %	100 %

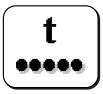
Minimum	Maksimum	Domyślnie
3 A	Imax	100 A

203 Tig start (HF)

Umożliwia wybór odpowiedniego trybu zajarzenia łuku.

Wartość	Domyślnie	Funkcja oddzwaniania
na	X	HF START
poza	-	LIFT START

204 Spawanie punktowe



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

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	99.9 s	poza

205 Restart

Umożliwia aktywowanie funkcji restartu.
Umożliwia natychmiastowe zgaszenie łuku podczas fazy opadania prądu lub ponowne rozpoczęcie cyklu spawania.

Wartość	Domyślnie	Funkcja oddzwaniania
poza	-	poza
na	X	na
of1	-	poza

PL

206 Easy joining

Umożliwia zajarzenie łuku podczas spawania prądem pulsującym i określenie czasu działania funkcji przed automatycznym przywróceniem ustawionych parametrów spawania.
Pozwala to uzyskać większą szybkość i precyzję pracy podczas spawania sczepnego.

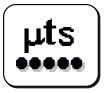
Minimum	Maksimum	Domyślnie
0.1 s	25.0 s	0/poza

207 Dodatkowa energia AC/DC

Umożliwia określenie proporcji prądu o biegunowości dodatniej względem prądu o biegunowości ujemnej.
Pozwala to uzyskać lepsze oczyszczanie materiału spawanego lub większą moc spawania, przy jednoczesnym utrzymaniu niezmienionej średniej wartości natężenia prądu spawania.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
1 %	200 %	100 %

208 Microtime spot welding



Umożliwia włączenie trybu "microtime spot welding".
Umożliwia ustawienie czasu spawania.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0.01 s	1.00 s	0/poza

209 4T DACH

W czterech krokach DACH, pierwsze naciśnięcie przycisku palnika powoduje wstępne spawanie gazem, zajarzenie łuku i prądem początkowym.
Zwolnienie prowadzi do aktualnego nachylenia w górę "I1". Szybkie naciśnięcie i zwolnienie przycisku powoduje wygaśnięcie łuku.
Przytrzymanie włącznika spowoduje przejście do fazy opadania prądu do wartości końcowej.
Zwolnienie włącznika spowoduje zgaszenie łuku i rozpoczęcie końcowego wypływu gazu osłonowego.

Wartość	Domyślnie	Funkcja oddzwaniania
na	-	4-taktowym DACH
poza	X	4-taktowym

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

PL

601

Krok regulacji

Umożliwia regulowanie parametru z krokiem ustawionym indywidualnie przez operatora.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
1	999	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
2/job	-	Wczytanie programu

612

Konfiguracja uchwytu DgTig

Umożliwia obsługę kanałów uchwytu cyfrowego.

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

705

Kalibracja oporu obwodu

Umożliwia kalibrację urządzenia.
Patrz sekcja "Kalibracja oporu obwodu (set up 705)".
Domyślnie 20 mΩ

751

Bieżący odczyt

Umożliwia wyświetlanie rzeczywistej wartości natężenia prądu spawania.

752

Odczyt napięcia

Umożliwia wyświetlanie rzeczywistej wartości napięcia prądu spawania.

755

Odczyt wypływu gazu

Umożliwia wyświetlanie rzeczywistej prędkości wypływu gazu.

758

Prędkość ruchu robota

Umożliwia wyświetlanie prędkości ruchu ramienia robota lub innego urządzenia automatycznego.

764

Odczyt przepływu

Pozwala odczytać na wyświetlaczu przepływ płynu chłodzącego.

765

Odczyt temperatura płynu

Umożliwia wyświetlanie rzeczywistej wartości temperatura płynu.

PL

768 Mierzy wkład ciepła HI

Umożliwia odczyt wartości pomiaru wkładu ciepła podczas spawania. (Kj/cm)

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.

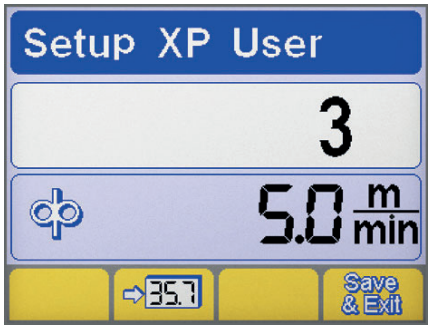
854 Zasilacz

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

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

5.1.3 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.

5.1.4 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_1

TIG	
Parametry spawania	I_1 I_2 Hz KHz t1 I_{DC} t2 t3
Funkcje	2T 4T 1 2 Spot Pulse Pulse Slope Mem

TRYB XA

MMA		
Parametry spawania	I_1	Arc Force Hot Start

Funkcje	Std Cls CrNi Al Cast Iron DC+ DC-

TIG	
Parametry spawania	I_1 I_2 Hz % KHz A t I_{DC} t Hz %
Funkcje	

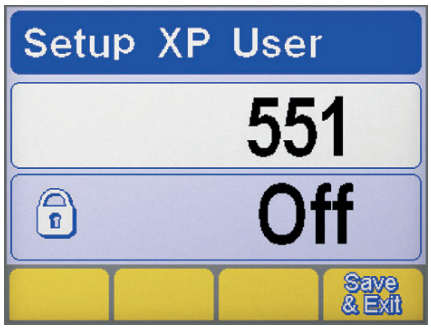
TRYB XP

MMA	
Parametry spawania	I_1 A
Funkcje	Std Cls CrNi Al Cast Iron DC+ DC-

TIG	
Parametry spawania	t A t t I_1 I_2 Hz % KHz A t A t I_{DC} t Hz %
Funkcje	

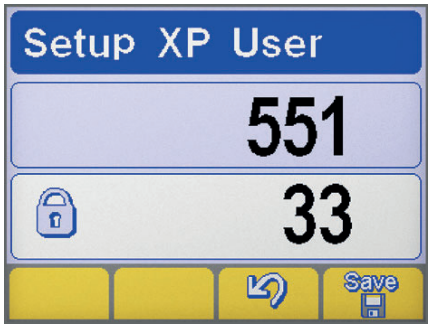
5.1.5 Lock/unlock (Set up 551)

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.

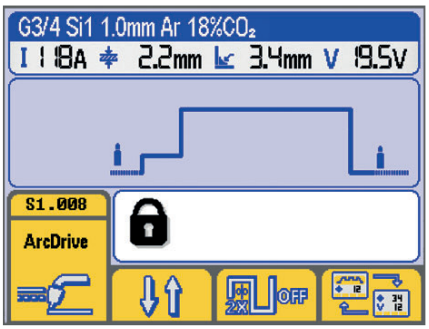


Ustawianie hasła

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

PL

PL

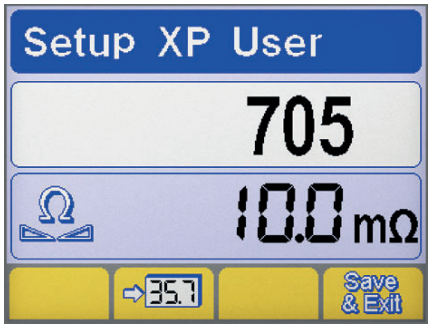


Funkcje panelu

Próba obsługiwania zablokowanego panelu sterującego powoduje wyświetlenie specjalnego ekranu.

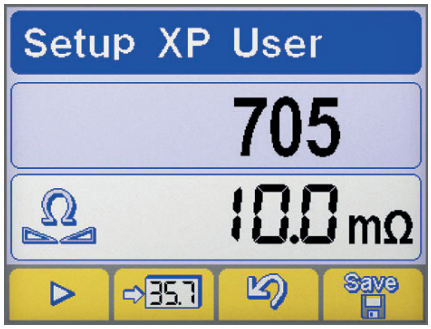
- Tymczasowy dostęp do funkcji panelu (na 5 minut) można uzyskać wprowadzając poprawne hasło za pomocą pokrętła.
- Potwierdzić czynność przyciskiem enkodera.
- Aby na stałe odblokować panel sterujący, wejdź do trybu instalacyjnego (zgodnie z instrukcjami powyżej) i zmień wartość parametru 551 na „off".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

5.1.6 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

- 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.

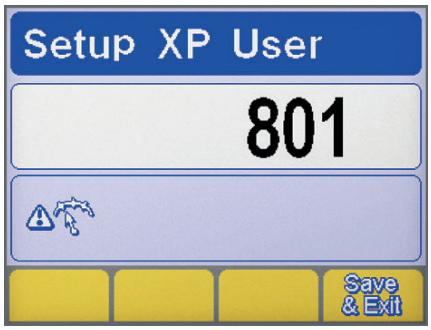
5.1.7 Limity ochronne (Set up 801)

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

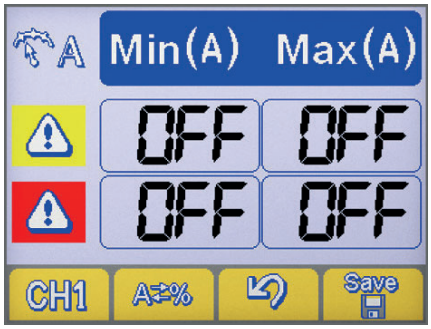
Natężenie prądu spawania	Napięcia prądu spawania
Odczyt wypływu gazu	Prędkość ruchu robota
Bieżący odczyt (silnik 1)	Bieżący odczyt (silnik 2)
Odczyt przepływu	Prędkość podawania drutu
Odczyt temperatura płynu	

PL



Wybór parametru

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



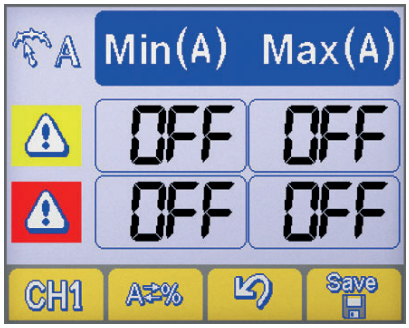
Wybór parametru

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

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. 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!

PL

6.1 Źródło prądu należy regularnie poddawać następującym czynnościom konserwacyjnym

6.1.1 Equipamento

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

6.1.2 Konserwacja i wymiana elementów uchwytu spawalniczego oraz kabli masy:

Sprawdzić temperaturę elementów systemu i upewnić się, że nie dochodzi do przegrzewania.

W czasie pracy korzystać z atestowanych rękawic ochronnych.

Należy używać narzędzi odpowiednich do danego zadania.

6.2 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.

7. 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
E03	Za wysoka temperatura	E05	Przekroczenie maks. prądu
E06	Przekroczenie maks. prądu modułu mocy (Boost)	E07	Anomalia układu zasilania silnika podajnika drutu
E08	Zablokowany silnik	E10	Przekroczenie maks. prądu modułu mocy (Inverter)
E11	Błąd konfiguracji urządzenia	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)

PL

E16.2	Błąd komunikacji RI 3000 (Modbus)	E16.3	Błąd komunikacji RI 1000/2000
E16.4	Błąd komunikacji	E17	Błąd komunikacji (µP-DSP)
E18.xx	Nieprawidłowy program podkod błędu wskazuje numer usuniętego zadania	E19.1	Błąd konfiguracji urządzenia
E19.2	Błąd konfiguracji urządzenia	E19.3	Błąd konfiguracji urządzenia
E19.4	Błąd konfiguracji urządzenia	E19.5	Błąd konfiguracji urządzenia
E19.8	Błąd konfiguracji urządzenia	E19.9	Błąd konfiguracji urządzenia
E19.10	Błąd konfiguracji urządzenia	E19.11	Błąd konfiguracji urządzenia (WF)
E20.xx	Awaria pamięci	E21.xx	Utrata danych
E22	Błąd komunikacji (DSP)	E23	Brak programów spawania
E27	Awaria pamięci (RTC)	E28	Nieprawidłowe przywołanie zadania JOB
E29	Niezgodne pomiary	E30	Błąd komunikacji (H.F.)
E31	Błąd komunikacji (AC/DC)	E32.xx	Utrata danych
E33.1	Błąd konfiguracji urządzenia (LCD 3.5")	E33.2	Błąd konfiguracji urządzenia (LCD 4.7")
E34	Błąd komunikacji	E38	Za niskie napięcie
E39	Anomalia zasilania urządzenia	E39.1	Anomalia zasilania urządzenia
E39.2	Anomalia zasilania urządzenia	E39.3	Anomalia zasilania urządzenia
E40	Anomalia zasilania urządzenia	E41	Przekroczenie maks. napięcia

PL

E42	Za niskie napięcie		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)	
E60	Przekroczony limit prędkości (Dolny limit)		E61	Przekroczony limit prędkości (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)	
E68	Przekroczony limit prędkości (Dolny limit)		E69	Przekroczony limit prędkości (Górny limit)	
E70	Ustawione limity bezpieczeństwa niezgodne		E71	Przekroczenie maks. temperatury chłodziwa	
E72	Przekroczenie maks. prądu silnika push-pull		E73	Przekroczony limit prędkości podawania drutu (speed meter)	
E74	Przekroczony poziom prądu silnika 1		E75	Przekroczony poziom prądu silnika 2	
E76	Przekroczony poziom przepływu chłodziwa		E77	Poziom temperatury chłodziwa	
E78	Tryb konserwacji (Automatyzacja i robotyka)		E80	Brak drutu (wire end)	

E81	Przekroczenie maks. prądu (pompa WU)	E82	Błąd komunikacji (WU)
E83	Pompa zablokowana	E99	Alarm ogólny
E99.6	Alarm konfiguracji systemu	E99.7	Alarm konfiguracji systemu
E99.8	Alarm konfiguracji systemu	E99.9	Alarm konfiguracji systemu
E99.10	Alarm konfiguracji systemu	E99.11	Awaria pamięci
E99.12	Błąd konfiguracji urządzenia		

8. WYKRYWANIE I ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

System nie daje się uruchomić (zielona lampka zgaszona)

Przyczyna	Rozwiązanie
» Brak napięcia zasilającego w sieci.	» Sprawdzić i w razie potrzeby naprawić instalację elektryczną. » Prace powinien wykonać wykwalifikowany elektryk.
» Uszkodzona wtyczka lub przewód zasilający.	» Wymienić wadliwy element. » W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym.
» Przepalony bezpiecznik zasilania.	» Wymienić wadliwy element.
» Uszkodzony włącznik zasilania.	» Wymienić wadliwy element. » W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym.
» Uszkodzona elektronika.	» W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym.

Brak mocy (urządzenie nie spawa)

Przyczyna	Rozwiązanie
» Uszkodzony włącznik uchwytu.	» Wymienić wadliwy element. » W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym.
» System przegrzał się (alarm przegrzania - żółta lampka zapalona).	» Nie wyłączając urządzenia zaczekać, aż się schłodzi.
» Nieprawidłowe uziemienie.	» System należy prawidłowo uziemić. » Zobacz rozdział „Przygotowanie do pracy”.
» Napięcie zasilające poza dopuszczalnym zakresem (żółta lampka zapalona).	» Upewnić się, że dostarczane napięcie mieści się w dopuszczalnym zakresie. » System należy prawidłowo podłączyć. » Zobacz rozdział „Podłączanie”.
» Uszkodzony wyłącznik elektromagnetyczny.	» Wymienić wadliwy element. » W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym.
» Uszkodzona elektronika.	» W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym.

Niewłaściwy prąd spawania (cięcia)

Przyczyna	Rozwiązanie
» Nieprawidłowe ustawienie metody spawania lub uszkodzony przełącznik.	» Ustawić odpowiednią metodę spawania.
» Parametry lub funkcje systemu są nieprawidłowo ustawione.	» Przywrócić prawidłowe ustawienia systemu i parametry spawania.
» Uszkodzone pokrętło regulacji natężenia prądu cięcia.	» Wymienić wadliwy element. » W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym.
» Napięcie zasilające poza dopuszczalnym zakresem.	» System należy prawidłowo podłączyć. » Zobacz rozdział „Podłączanie”.
» Brak fazy.	» System należy prawidłowo podłączyć. » Zobacz rozdział „Podłączanie”.
» Uszkodzona elektronika.	» W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym.

Niestabilność łuku

Przyczyna	Rozwiązanie
» Niedostateczna osłona gazowa.	» Odpowiednio wyregulować wypływ gazu. » Sprawdzić stan dyfuzora i dyszy gazowej.
» Wilgoć w gazie osłonowym.	» Korzystać wyłącznie z gazów wysokiej jakości. » Upewnić się, że instalacja gazowa jest utrzymywana w idealnym stanie.
» Nieprawidłowe parametry spawania.	» Starannie sprawdzić ustawienia systemu spawalniczego. » W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym.

Za dużo odprysków

Przyczyna	Rozwiązanie
» Nieodpowiednia długość łuku.	» Prowadzić elektrodę bliżej materiału. » Zmniejszyć napięcie prądu spawania.
» Nieprawidłowe parametry spawania.	» Zwiększyć natężenie prądu spawania.
» Niedostateczna osłona gazowa.	» Odpowiednio wyregulować wypływ gazu. » Sprawdzić stan dyfuzora i dyszy gazowej.
» Niewłaściwe ustawienie dynamiki łuku.	» Zwiększyć indukcyjność obwodu.
» Nieodpowiedni tryb spawania.	» Prowadzić uchwyt pod mniejszym kątem.

Niedostateczna penetracja

Przyczyna	Rozwiązanie
» Nieodpowiedni tryb spawania.	» Zmniejszyć prędkość spawania.
» Nieprawidłowe parametry spawania.	» Zwiększyć natężenie prądu spawania.
» Nieodpowiednia elektroda.	» Zmienić elektrodę na cieńszą.
» Nieodpowiednie przygotowanie krawędzi materiału.	» Odpowiednio zeszlifować krawędzie.
» Nieprawidłowe uziemienie.	» System należy prawidłowo uziemić. » Zobacz rozdział „Przygotowanie do pracy”.
» Zbyt gruby materiał spawany.	» Zwiększyć natężenie prądu spawania.

Zanieczyszczenia spoiny

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

9. INSTRUKCJA DLA OPERATORA

9.1 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
Zwykła	Wytrzymałość mechaniczna	Wszystkie pozycje
Celulozowa	Lepsze wtopienie	Wszystkie pozycje

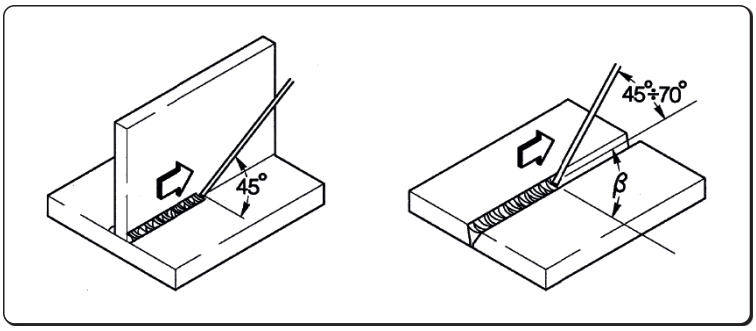
Wybór natężenia

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

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.

PL

Usuwanie żużlu

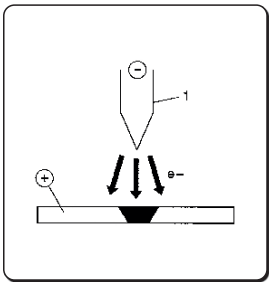
Spawanie elektrodą otuloną wymaga usunięcia żużlu ze spoiny po wykonaniu każdego ściegu.
Żużel usuwamy młotkiem spawalniczym lub szczotką drucianą.

9.2 Spawanie TIG (łukiem ciągłym)

Opis

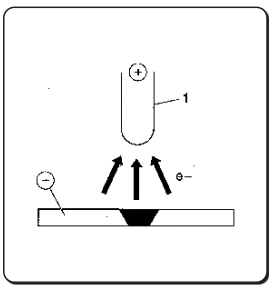
Spawanie TIG (Tungsten Inert Gas - elektrodą nietopliwą w osłonie gazu obojętnego) polega na prowadzeniu łuku elektrycznego pomiędzy materiałem spawanym a nietopliwą elektrodą wykonaną z wolframu lub jego stopów (temperatura topnienia ok. 3370°C). Spawanie odbywa się w atmosferze obojętnego chemicznie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



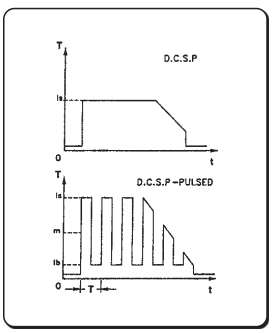
Biegunowość ujemna DC

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.

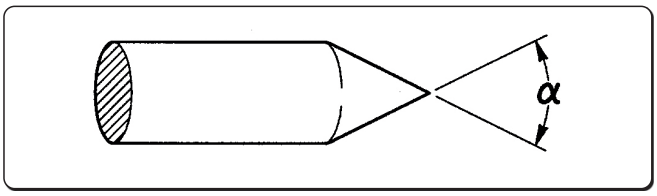
PL

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.

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. DANE TECHNICZNE

Parametry elektryczne			U.M.
Napięcie zasilania U1 (50/60 Hz)	3x230 (±15%)	3x400 (±15%)	Vac
Zmax (@PCC) *	53	53	mΩ
Bezpiecznik zwłoczny	20	16	A
Magistrala komunikacyjna	CYFROWA	CYFROWA	
Maks. moc	11.1	10.9	kVA
Maks. moc	10.6	10.4	kW
Pobór mocy w stanie nieaktywnym **	35	35	W
Współczynnik mocy (PF)	0.96	0.95	
Wydajność (μ)	80	80	%
Cos φ	0.99	0.99	
Maks. pobierane natężenie I1max	27.2	15.8	A
Natężenie rzeczywiste I1eff	16.1	10.0	A
Zakres regulacji	3-270	3-270	A
Napięcie biegu jałowego Uo (MMA)	80	80	Vdc
Napięcie biegu jałowego Uo (TIG)	80	80	Vdc
Napięcie szczytowe Up (TIG)	10.1	10.1	kV

*** Patrz rozdział „KONFIGURACJA MINIMALNEJ MOCY TRYBU CZUWANIA”*

** To urządzenie spełnia normy EN / IEC 61000-3-11.*

** Niniejsze urządzenie spełnia normę EN / IEC 61000-3-12, pod warunkiem, że maksymalna możliwa impedancja instalacji elektrycznej w punkcie dostępu do sieci publicznej nie będzie przekraczać wartości podanej jako “zmax”. Jeśli urządzenie będzie podłączane do publicznej sieci niskiego napięcia, osoba je instalująca lub użytkująca ma obowiązek sprawdzić, czy jego podłączenie jest możliwe, w razie potrzeby konsultując się z operatorem sieci energetycznej.*

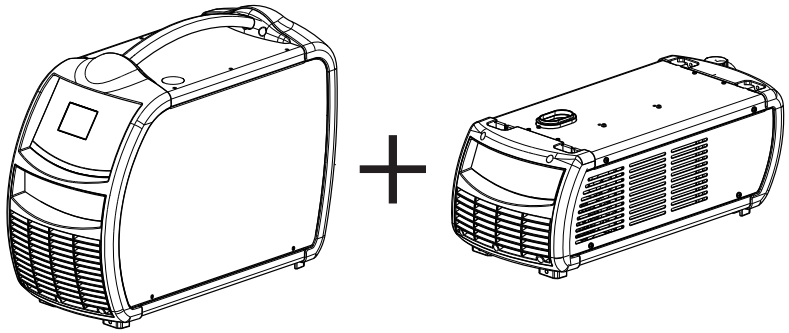
Cykl pracy	3x230V	3x400V	U.M.
Cykl pracy TIG (40°C)			
(X=40%)	270	270	A
(X=60%)	240	250	A
(X=100%)	220	230	A
Cykl pracy TIG (25°C)			
(X=100%)	270	270	A
Cykl pracy MMA (40°C)			
(X=35%)	270	-	A
(X=40%)	-	270	A
(X=60%)	230	240	A
(X=100%)	200	220	A
Cykl pracy MMA (25°C)			
(X=100%)	270	270	A

Charakterystyka fizyczna		U.M.
Stopień ochrony IP	IP23S	
Klasa cieplna	H	
Wymiary (dł. x gł. x wys.)	620x240x460	mm
Masa	27.0	Kg
Sekcja przewód zasilający	4x4	mm^2
Długość kabla zasilającego	5	m
Normy konstrukcyjne	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-3:2019 EN 60974-10/A1:2015	

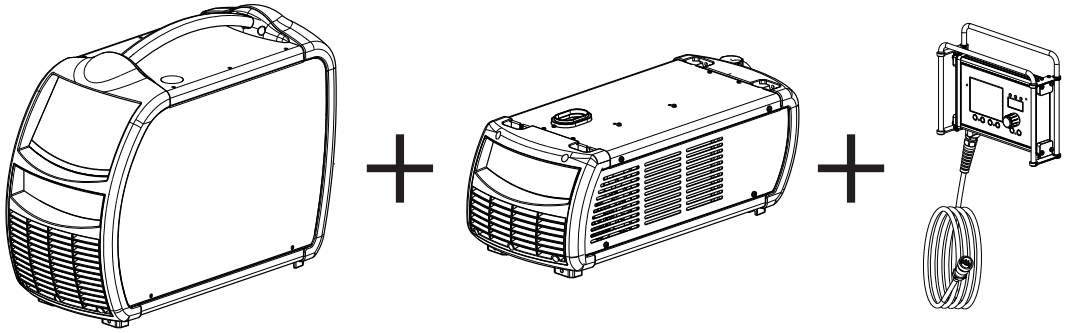
PL

KONFIGURACJA MINIMALNEJ MOCY TRYBU CZUWANIA

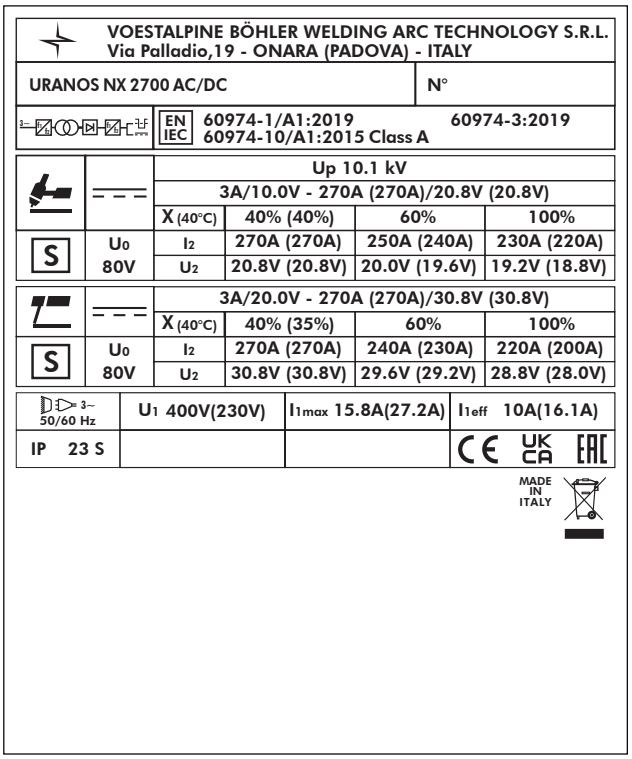
Źródło zasilania + Jednostka chłodząca



Źródło zasilania + Jednostka chłodząca + Pilot zdalnego sterowania



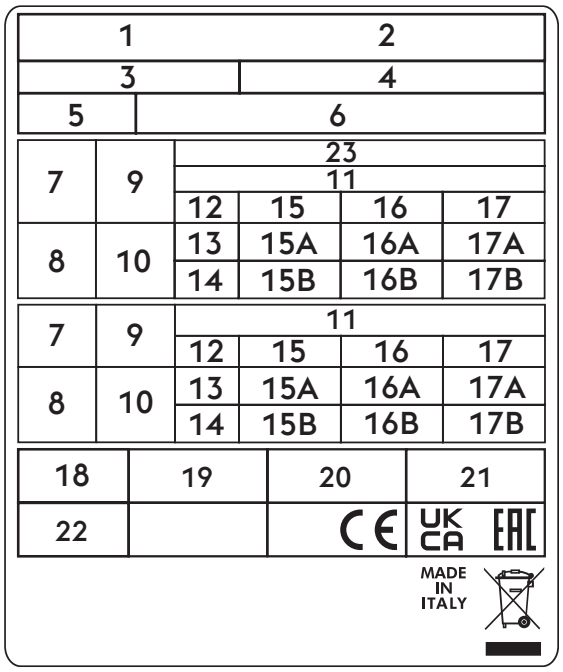
11. TABLICZKA ZNAMIONOWA



VOESTALPINE BÖHLER WELDING ARC TECHNOLOGY S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY					
URANOS NX 2700 AC/DC				N°	
EN IEC 60974-1/A1:2019 60974-10/A1:2015 Class A				60974-3:2019	
		Up 10.1 kV			
		3A/10.0V - 270A (270A)/20.8V (20.8V)			
		X (40°C)	40% (40%)	60%	100%
S	U0 80V	I2	270A (270A)	250A (240A)	230A (220A)
		U2	20.8V (20.8V)	20.0V (19.6V)	19.2V (18.8V)
		3A/20.0V - 270A (270A)/30.8V (30.8V)			
		X (40°C)	40% (35%)	60%	100%
S	U0 80V	I2	270A (270A)	240A (230A)	220A (200A)
		U2	30.8V (30.8V)	29.6V (29.2V)	28.8V (28.0V)
3~ 50/60 Hz	U1 400V(230V)		I1max 15.8A(27.2A)	I1eff 10A(16.1A)	
IP 23 S				CE UK CA EAC	

MADE IN ITALY

12. OPIS TABLICZKI ZNAMIONOWEJ ŹRÓDŁA PRĄDU



1		2			
3		4			
5		6			
7	9	23			
		11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
7	9	11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
18	19	20	21		
22		CE	UK CA EAC		

MADE IN ITALY

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

1 Znak firmowy
2 Nazwa i adres producenta
3 Model urządzenia
4 Numer seryjny
X**XX**XXXXXXXXX Rok produkcji
5 Symbol typu spawarki
6 Spełniane normy
7 Symbol metody spawania
8 Symbol bezpieczeństwa urządzeń dopuszczonych do pracy w warunkach zwiększonego zagrożenia porażenia prądem
9 Symbol prądu spawania
10 Napięcie biegu jałowego
11 Zakres natężenia prądu spawania wraz z odpowiadającymi wartościami napięcia
12 Symbol cyklu pracy
13 Symbol natężenia prądu spawania
14 Symbol napięcia prądu spawania
15 Wartości cyklu pracy
16 Wartości cyklu pracy
17 Wartości cyklu pracy
15A Natężenie prądu spawania w cyklu pracy
16A Natężenie prądu spawania w cyklu pracy
17A Natężenie prądu spawania w cyklu pracy
15B Natężenie prądu spawania w cyklu pracy
16B Natężenie prądu spawania w cyklu pracy
17B Natężenie prądu spawania w cyklu pracy
18 Symbol zasilania
19 Napięcie prądu zasilania
20 Maksymalne natężenie prądu zasilania
21 Maksymalne efektywne natężenie prądu zasilania
22 Stopień ochrony
23 Nominalne napięcie szczytowe

ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ ЕС

Строитель
voestalpine Böhler Welding Arc Technology 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:

URANOS NX 2700 AC/DC **55.08.051**
55.08.052

имеет следующие сертификаты EU:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU + 2015/863/EU RoHS DIRECTIVE
2019/1784/EU EcoDesign
2009/125/EU EcoDesign

и что были применены следующие гармонизированные стандарты:

EN IEC 60974-1/A1:2019 WELDING POWER SOURCE
EN IEC 60974-3:2019 ARC STRIKING AND STABILIZING DEVICES
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 Arc Technology S.r.l.** делает данный сертификат соответствия недействительным.

Onara di Tombolo, 26/03/2026

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.

Mirco Frasson **Ivo Bonello**

Managing Directors

СОДЕРЖАНИЕ

1. БЕЗОПАСНОСТЬ 89
1.1 Условия использования системы 89
1.2 Защита сварщика, окружающей среды и персонала 90
1.3 Защита от газа и дыма 91
1.4 Пожаро- и взрывобезопасность 91
1.5 Предупреждение при использовании газовых баллонов 91
1.6 Защита от поражения электрическим током 92
1.7 Электромагнитные поля и помехи 92
1.8 Классификация защиты по IP 93
1.9 Утилизация 93
2. УСТАНОВКА 94
2.1 Подъем, транспортировка и разгрузка оборудования 94
2.2 Установка аппарата 94
2.3 Соединение 94
2.4 Подготовка аппарата к работе 95
3. ОПИСАНИЕ СИСТЕМЫ 96
3.1 Задняя панель 96
3.2 Панель разъемов 96
3.3 Передняя панель управления 97
4. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ 99
4.1 Экран начала работы 99
4.2 Страница режима ожидания 99
4.3 Главный экран 99
4.4 Главная страница способа MMA 99
4.5 Главная страница способа TIG 101
4.6 Экран программ 102
5. SETUP 103
5.1 Set up a установку параметров 103
6. РЕГУЛЯРНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ 117
6.1 Регулярное обслуживание аппарата 117
6.2 Verantwoordelijkheid 117
7. КОДЫ ТРЕВОГИ 117
8. ПРИЧИНЫ ВОЗМОЖНЫХ ПРОБЛЕМ И ИХ РЕШЕНИЯ 120
9. РАБОЧИЕ ИНСТРУКЦИИ 124
9.1 Ручная дуговая сварка штучным электродом с покрытием (MMA) 124
9.2 Аргонодуговая сварка (с непрерывной дугой) 125
10. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ 127
11. ТАБЛИЧКА С ТЕХНИЧЕСКИМИ ХАРАКТЕРИСТИКАМИ 129
12. ЗАВОДСКИЕ МАРКИ ВЫПРЯМИТЕЛЯ 129
13. СХЕМА 509
14. РАЗЪЕМЫ 511
15. СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ 512

RU

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 Arc Technology 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 Arc Technology 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.

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.

Устройство для зажигания и стабилизации дуги предназначено для ручного или механизированного способа работы.

Увеличение длины горелки или сварочного кабеля более чем на 8 м повышает риск поражения электрическим током.

1.7 Электромагнитные поля и помехи

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

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.

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 Требования к питающей сети

Высокомощное оборудование из-за величины первичного тока питания может влиять на качество энергии в сети. Поэтому к некоторым видам оборудования (см.технические характеристики) могут применяться ограничения по включению или требования, касающиеся максимально допустимого сопротивления питающей сети (Zmax) или минимальной мощности (Ssc) в точке сопряжения с коммунальной сетью (точка включения в сеть). В этом случае подключение оборудования будет являться ответственностью установщика или пользователя оборудования, которые при необходимости должны проконсультироваться с оператором распределительной сети о возможности подключения. В случае возникновения электромагнитных помех возможно использование дополнительных средств защиты, например, сетевых фильтров.

Необходимо также рассмотреть возможность экранирования кабеля питания аппарата.

Для получения дополнительной информации см. Главу: ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

1.7.4 Предосторожности для кабелей

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

- 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.

RU

1.7.5 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.

1.7.6 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.

1.7.7 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 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.

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.

Не допускается последовательное или параллельное включение более одного аппарата.

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

Выпрямитель оснащен сетевым кабелем для подключения к трехфазной сети питания.
Аппарат может питаться от:

- трехфазной 230В
- трехфазной 400В

Допустимые колебания напряжения в питающей сети составляют ±15% от номинального значения.

Во избежание повреждения оборудования и травм персонала необходимо ПЕРЕД подключением аппарата к сети проверить установленное значение напряжения питания (и соответствие его напряжению сети), а также пороговые напряжения сетевых предохранителей. Кроме этого следует убедиться, что аппарат подключается к розетке, имеющей заземление.

Система может работать от генераторной установки, гарантируя стабильную подачу напряжения с отклонением ±15% по отношению к номинальному значению напряжения заявленного производителем, при любых рабочих условиях и при максимальном значении мощности аппарата. Обычно мы рекомендуем использовать генераторную установку мощностью в два раза выше мощности аппарата для однофазного источника питания, и в полтора раза выше для трехфазного источника питания. Мы советуем использовать генераторную установку с системой электронного регулирования.

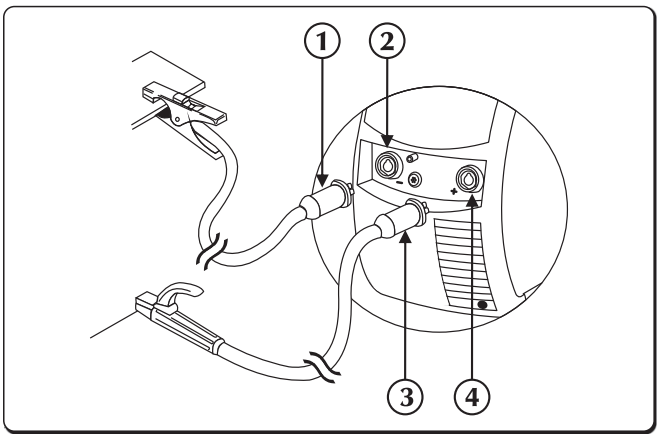
Во избежание поражения персонала электрическим током, система должна быть заземлена. Аппарат оснащен проводом заземления (желтый - зеленый), который должен быть подключен к разъему, оснащенному заземленным контактом. Этот желтый,/зеленый провод нельзя использовать с другими проводниками. Перед подключением аппарата убедитесь в наличии центрального контура заземления на данной территории и в исправности розеток. Используйте вилки, которые соответствуют требованиям техники безопасности.

Электрическое подключение аппарата должно осуществляться персоналом, имеющим необходимую квалификацию, и в соответствии с нормативами, принятыми в данной стране.

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.

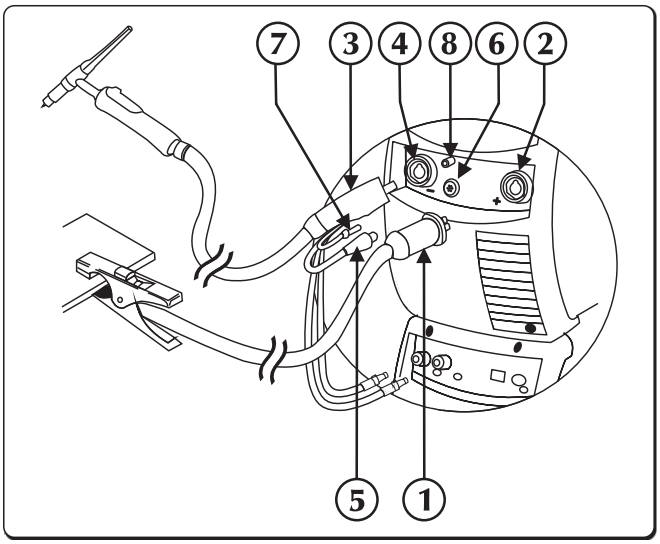


1. Соединитель зажима заземления
2. Отрицательный разъем питания (-)
3. Соединитель зажима электродержателя
4. Положительный разъем питания (+)

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

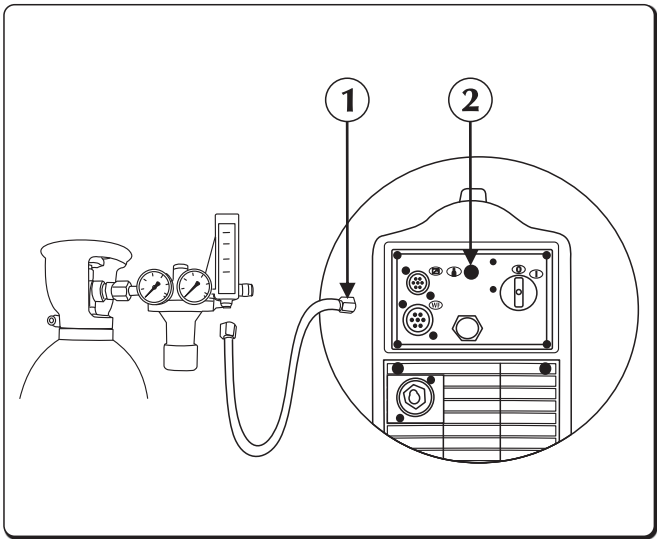
2.4.2 Подготовка аппарата для аргонодуговой сварки TIG

Результатом показанного на рисунке подключения является сварка с прямой полярностью.
Для сварки с обратной полярностью поменяйте местами подключения.



1. Соединитель зажима заземления
2. Положительный разъем питания (+)
3. Приставка для горелки TIG
4. Отрицательный разъем питания (-)
5. Сигнальный кабель горелки
6. Разъем
7. Газовая трубка горелки
8. Штуцер-патрубок для газа

- Подключите клемму заземления к положительному (+) разъему источника питания. Вставьте штепсель и поворачивайте его по часовой стрелке до тех пор, пока все части не будут надежно закреплены.
- Подключите разъем горелки TIG к отрицательному (-) разъему источника питания. Вставьте штепсель и поворачивайте его по часовой стрелке до тех пор, пока все части не будут надежно закреплены.
- Присоедините сигнальный кабель горелки к соответствующему разъему
- Присоедините газовый шланг горелки к соответствующему блоку/разъему.
- 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).

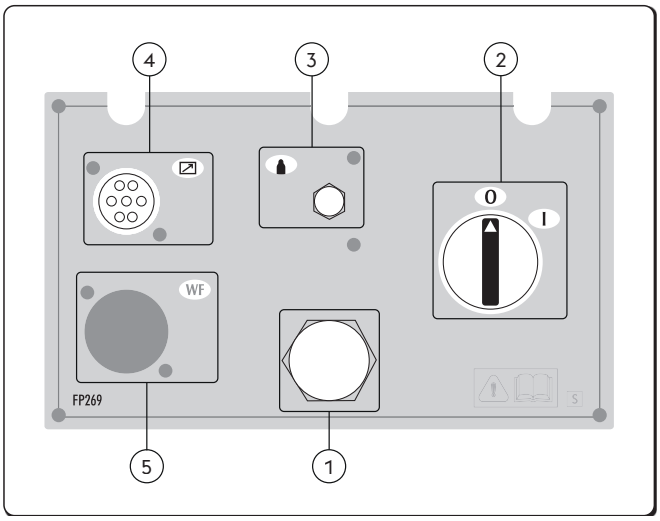


1. **Газовая трубка**
2. **Штуцер-патрубок для газа**

- Подключите газовый шланг от баллона к заднему газовому штуцеру. Установите уровень расхода газа от 5 до 15 л/мин.

3. ОПИСАНИЕ СИСТЕМЫ

3.1 Задняя панель



1. **Сетевой кабель**

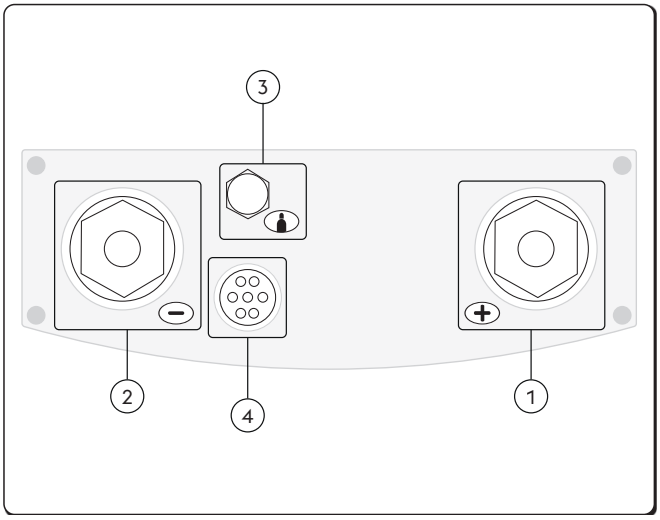
   Подключение аппарата к сети питания

2. **сетевой выключатель**

   Управляет электрическим включением системы.
   Имеет два положения «O»- «Выключено», «I»- «Включено».

3. **Газовый штуцер**
4. **Ввод сигнального кабеля шина CAN (RC, RI...)**
5. **Не используется**

3.2 Панель разъемов



1. **Положительный разъем питания (+)**

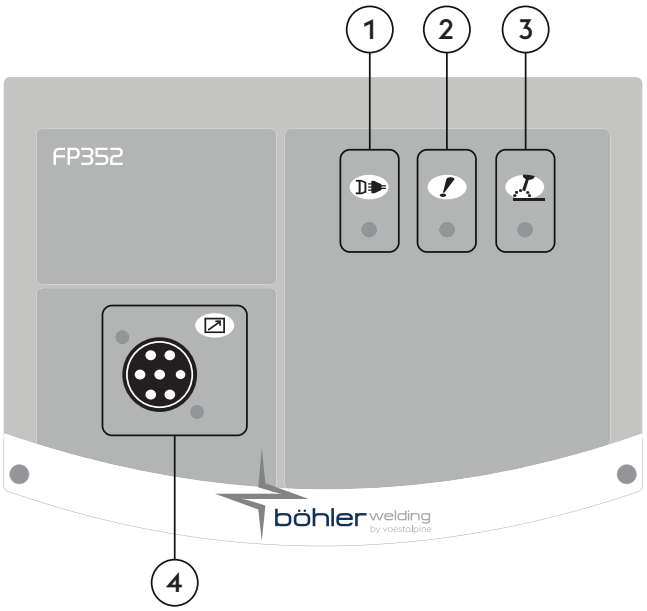
   Процесс MMA: Подключение электродная горелка
   Процесс TIG: Подключение заземляющего кабеля

2. **Отрицательный разъем питания (-)**

   Процесс MMA: Подключение заземляющего кабеля
   Процесс TIG: Соединение горелки

3. **Газовый штуцер**
4. **Вход сигнального кабеля (Горелка TIG)**

3.3 Передняя панель управления



RU

1 **Светодиод питания**

Показывает, что аппарат подключен к сети питания и включен.

2 **Светодиод общего аварийного сигнала**

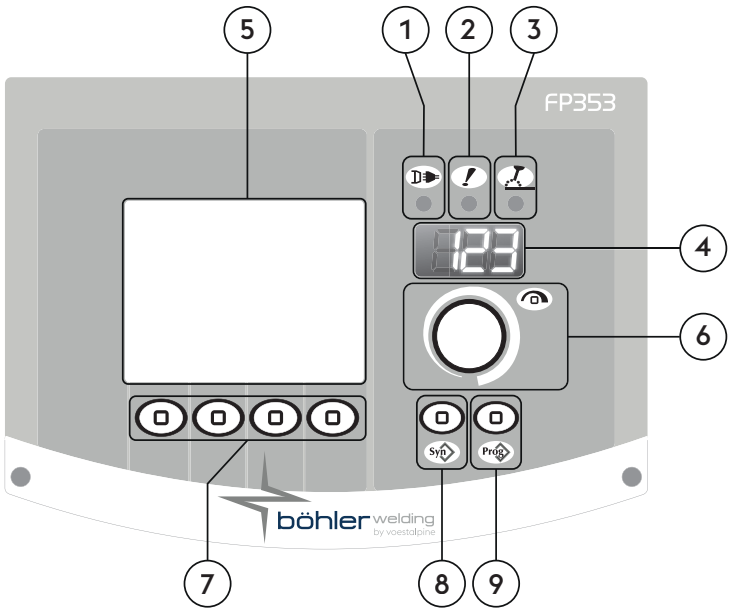
Показывает, что произошло включение устройств защиты, таких, например, как устройства защиты от перегрева.

3 **Светодиод активной мощности**

Указывает на наличие напряжения на выходных разъемах аппарата.

4 **Ввод сигнального кабеля шина CAN (RC, RI...)**

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 **Клавиша не используется**

9 **Клавиша задания**

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

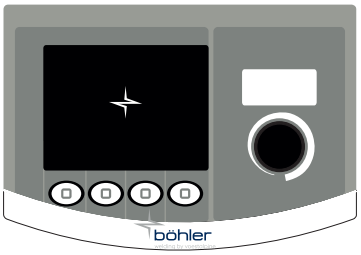
4. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

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.

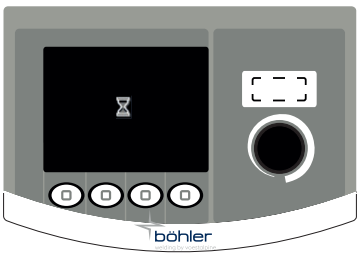
4.2 Страница режима ожидания

По прошествии определенного периода бездействия генератор переходит в состояние ожидания:



Режим ожидания

- На дисплее отображается следующая страница.



Пробуждение

- На дисплее отображается следующая страница.

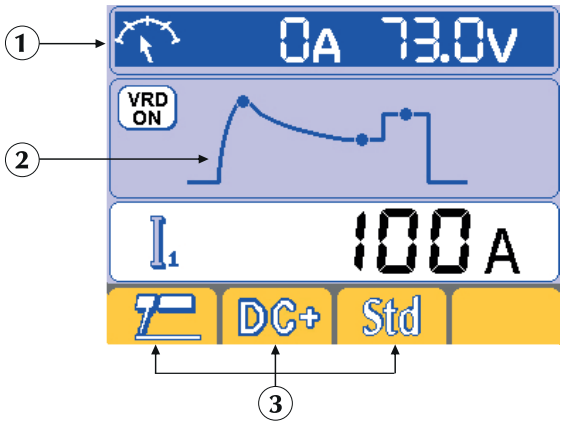
Переключение из неактивного в активное состояние

Для пробуждения системы достаточно нажать на любую кнопку на пульте управления, кнопку на горелке или RC.

4.3 Главный экран

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

4.4 Главная страница способа MMA

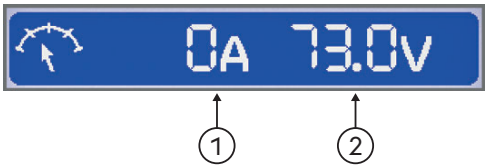


1. Измеряемые величины
2. Параметры сварки
3. Функции

RU

Измеряемые величины

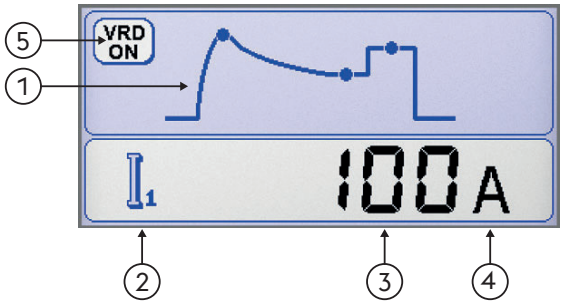
Во время сварки фактические величины тока и напряжения отображаются на ЖК дисплее.



1. Сварочный ток
2. Сварочное напряжение

Параметры сварки

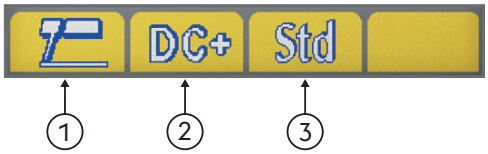
▸ Выберите необходимый параметр нажатием кнопки кодера.



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. Режимы сварки
3. Синергетический режим при ручной дуговой сварке MMA

Сварочный процесс

Режимы сварки

Позволяет выбирать режим сварки

DC+ Прямая полярность

DC- Обратная полярность

Переменный ток

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.

Standard (основное покрытие/ рутиловое покрытие)

Целлюлозное покрытие

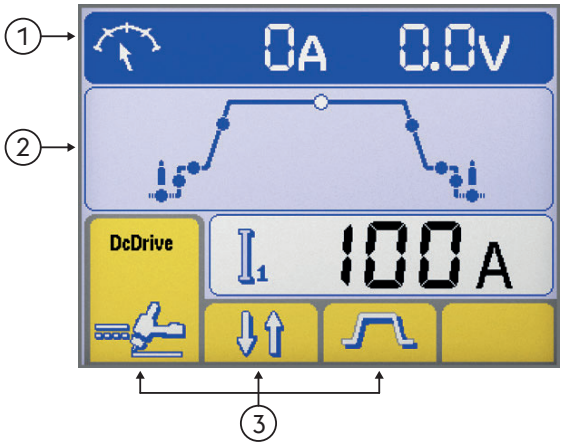
Стальной

Алюм.

Чугунный

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

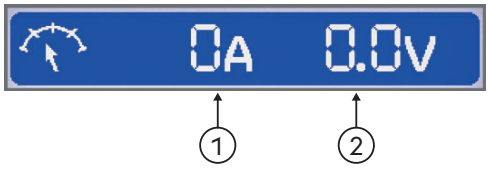
4.5 Главная страница способа TIG



1. Измеряемые величины
2. Параметры сварки
3. Функции

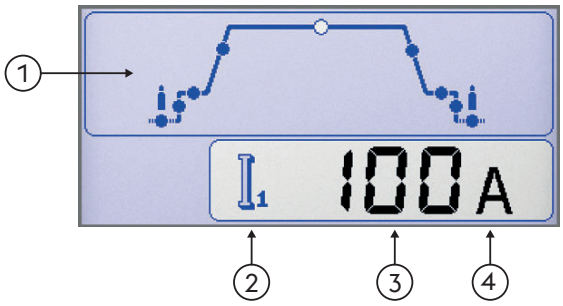
Измеряемые величины

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



1. Сварочный ток
2. Сварочное напряжение

Параметры сварки

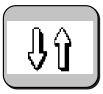


1. Параметры сварки
   - Выберите необходимый параметр нажатием кнопки кодера.
   - Установите необходимую величину значения параметра повернув кодер.
2. Иконка параметра
3. Значение параметра
4. Единицы измерения параметра

Функции

Позволяет осуществлять установку основных функций процесса и режима сварки.

Сварочный процесс



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.

4T DACH

В четырех ступенях DACH первое нажатие кнопки горелки приводит к предварительной газовой сварке, зажиганию дуги и сварке начальным током.

Высвобождение приводит к текущему наклону вверх "I1". При быстром нажатии и отпускании кнопки дуга гаснет.

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.

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.

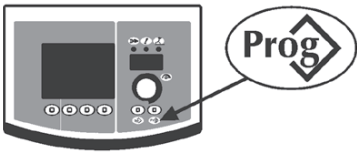
4.6 Экран программ

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

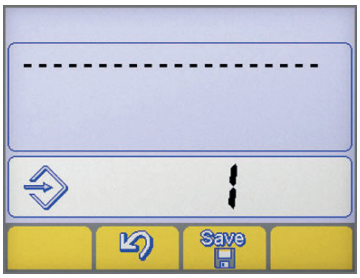
Программы (JOB)

Смотри раздел "Главное меню"

Сохранение программы



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

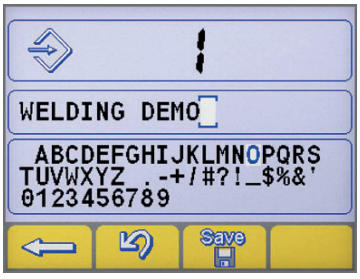


- Выберите программу (или очистите память) повернув кодер.

--- Память пустая

Программа сохранена

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



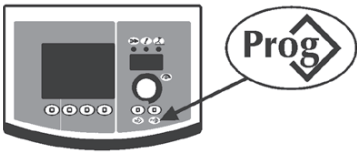
Введение описания программы.

- 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.

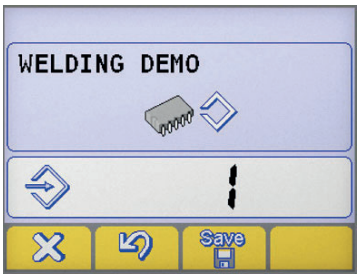
Восстановление программы



- 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: Save & Exit.

RU

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.

Standard (основное покрытие/рутиловое покрытие)

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

Целлюлозный электродом

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0/выключен	500%	150%

CrNi электродом

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

Алюминиевый электродом

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0/выключен	500%	120%

Чугун электродом

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

7 Сварочный ток

Позволяет осуществить настройку значения сварочного тока.

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

8 Arc force

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.

Standard (основное покрытие/рутиловое покрытие)

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%

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, Алюм.

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, Алюм.

Значение	Значение по умолчанию
I=C	X
1÷20	-
P=C	-

RU

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.

Standard (основное покрытие/рутиловое покрытие)

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

CrNi электродом

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

Алюминиевый электродом

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

Чугун электродом

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

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

RU

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	999	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)".
Значение по умолчанию 10 mΩ

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. (Kj/cm)

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 Электропитание

Позволяет установить генератор в качестве «кормушки» для тех или иных инструментов.

Значение	Значение по умолчанию	Функция обратного вызова
0/выключен	X	Не активно
12÷80 V	-	Вид питания сети

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.

2 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

3 Начальный ток

Позволяет регулировать ток начала сварки.
Позволяет получать более горячую или холодную сварочную ванну сразу после зажигания дуги.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
1%	200%	50%

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
3 A	Imax	50 A

5 Время начального тока

Позволяет установить время сохранения первоначального тока.

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

6 Время нарастания сварочного тока

Позволяет установить постепенный переход от начального тока к току сварки.

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

7 Сварочный ток

Позволяет осуществить настройку значения сварочного тока.

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

8 Ток в режиме двухуровневой сварки Bilevel

Позволяет устанавливать вторичное значение тока в режиме двухуровневой сварки.
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.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
3 A	Imax	50 A

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
1%	200%	50%

RU

RU

10 Базовый ток

Позволяет устанавливать значение базового тока в режиме импульсной сварки и сварки на быстрых импульсах.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
3 A	Isald	50 A

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
1%	100%	50%

12 Частота импульсов Гц

Позволяет регулировать частоту пульсации.
Позволяет достичь лучших результатов при сварке тонких (листовых) деталей и лучшего качества шва с точки зрения эстетики.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0.1 Hz	25 Hz	5 Hz

13 Период включения в импульсном режиме

Позволяет регулировать период работы в режиме импульсной сварки.
Позволяет сохранять пиковый ток меньший или больший промежуток времени.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
1 %	99 %	50 %

14 Частота быстрых импульсов

Позволяет регулировать частоту пульсации.
Позволяет сфокусировать и лучше стабилизировать электрическую дугу.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0.02 KHz	2.5 KHz	0.25 KHz

15 Частота спадов в импульсном режиме

Позволяет устанавливать время нарастания/убывания в режиме импульсной сварки.
Позволяет сгладить переход между пиковым и основным токами, получая более или менее мягкую сварочную дугу.

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

16 Время спада сварочного тока

Позволяет устанавливать время постепенного перехода от сварочного тока к конечному току.

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

17 Заключительный ток

Позволяет установить значение конечного тока сварки.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
3 A	Imax	10 A

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
1 %	200 %	50 %

19 Время конечного тока

Позволяет устанавливать время сохранения конечного тока.

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

20 Заключительный обдув газом

Позволяет установить время заключительного обдува газом.

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

101 Форма кривой переменного тока AC AC/DC

Позволяет выбирать требуемую форму кривой переменного тока.

Символ	функции	Значение по умолчанию
	Square wave	X
	Triangular-sine wave	-
	Square-sine wave	-
	Sine-triangular wave	-
	Sine wave	-
	Triangular wave	-
	Square-triangular wave	-
	Sine-square wave	-
	Triangular-square wave	-

102 Частота пер. тока AC/DC

Позволяет регулировать частоту смены полярности при аргонодуговой сварке на переменном токе (TIG AC).
Позволяет сфокусировать и лучше стабилизировать электрическую дугу.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
20 Hz	200 Hz	100 Hz

103 Баланс переменного тока AC/DC

Позволяет регулировать рабочий цикл при аргонодуговой сварке на переменном токе(TIG AC).
Позволяет сохранять положительную полярность меньший или больший промежуток времени.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
15 %	65 %	35 %

104 Fuzzy logic AC/DC

Позволяет регулировать мощность, подаваемую системой в фазе зажигания дуги, выбирая диаметр используемого электрода.
Делает возможным нагрев электрода при необходимости и/или сохранение нетронутым конца электрода.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0.1 mm	5.0 mm	2.4 mm

RU

105 Функция Easy rounding - округление конца электрода AC/DC

Позволяет подавать большее количество энергии в фазе зажигания дуги при аргонодуговой сварке на переменном токе (TIG AC).
Позволяет округлять электрод одинаковым и постоянным образом.
Функция автоматически отключается после зажигания дуги.
Количество подаваемой энергии зависит от диаметра электрода, указанного в функции непрерывной логики (fuzzy logic).

Значение	Значение по умолчанию	Функция обратного вызова
выключен	X	Функция отключена
на	-	Функция включена

107 Микс пер.. ток - Смешанный переменный ток AC/DC

Позволяет изменять время сварки на постоянном токе при включении функции смешанный переменный ток (AC MIX).

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0.02 s	2.00 s	0.24 s

108 Микс пер.. ток - Смешанный переменный ток AC/DC

Позволяет изменять время сварки на переменном токе при включении функции смешанный переменный ток (AC MIX)

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0.02 s	2.00 s	0.24 s

109 Сварочный ток (переменный ток) AC/DC

Позволяет изменять значения сварки на постоянном токе при включении функции смешанный переменный ток (AC MIX).

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
1 %	200 %	100 %

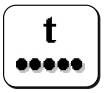
Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
3 A	Imax	100 A

203 Tig start (HF)

Позволяет выбирать режимы

Значение	Значение по умолчанию	Функция обратного вызова
на	X	HF START
выключен	-	LIFT START

204 Точечная сварка



Позволяет варить в режиме точечной сварки и устанавливать время сварки.
Позволяет установить время сварочного процесса.

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

205 Restart

Позволяет активировать функцию повторного запуска.
Позволяет немедленно погасить дугу в стадии спада или повторно запустить сварочный цикл.

Значение	Значение по умолчанию	Функция обратного вызова
выключен	-	выключен
на	X	на
of1	-	выключен

RU

206 Функция Easy joining - Повышает скорость и точность при операциях сварки прихваточными швами

Позволяет зажечь дугу в импульсном режиме и выбирать время действия функции до начала возврата предустановленных условий сварки.

Позволяет повысить скорость и точность при сварке прихваточными швами.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0.1 s	25.0 s	0/выключен

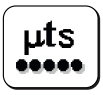
207 Extra energy AC/DC

Позволяет выбрать баланс тока с положительной и отрицательной полярностями.

Позволяет получить большую чистоту основного материала или большую проплавляющую способность при неизменном среднем токе.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
1 %	200 %	100 %

208 Microtime spot welding



Позволяет устанавливать время сварки в режиме "microtime spot welding".

Позволяет установить время сварочного процесса.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0.01 s	1.00 s	0/выключен

209 4T DACH

В четырех ступенях DACH первое нажатие кнопки горелки приводит к предварительной газовой сварке, зажиганию дуги и сварке начальным током.

Высвобождение приводит к текущему наклону вверх "I1". При быстром нажатии и отпускании кнопки дуга гаснет.

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.

Значение	Значение по умолчанию	Функция обратного вызова
на	-	Четыре шага DACH
выключен	X	Четыре шага

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

RU

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	999	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
2/job	-	Восстановление программы

612 Настройка горелки DgTig

Служит для управления каналами цифровой горелки.

Значение	Значение по умолчанию	Функция обратного вызова
0/выключен	-	выключен
1/I1	-	Ток
2/job	-	Восстановление программы
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

705 Калибровка сопротивления контура

Служит для калибровки установки.
См. раздел "Калибровка сопротивления контура (set up 705)".
Значение по умолчанию 20 mΩ

751 Считывание значения тока

На дисплее отображается действительное значение сварочного тока.

752 Считывание значения напряжения

На дисплее отображается действительное значение сварочного напряжения.

755

Считывание расхода газа

Позволяет выводить на дисплей реальное значение расхода газа.

758

Скорость перемещения робототехники

Позволяет отображать на экране скорость перемещения робота или автоматических устройств.

764

Считывание скорости циркуляции охладителя

Позволяет отображать величину скорости циркуляции охладителя.

765

Считывание температура охладителя

На дисплее отображается действительное температура охладителя.

768

Измерение нагрева HI

Служит для считывания значения измерения нагрева при сварке. (Kj/cm)

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

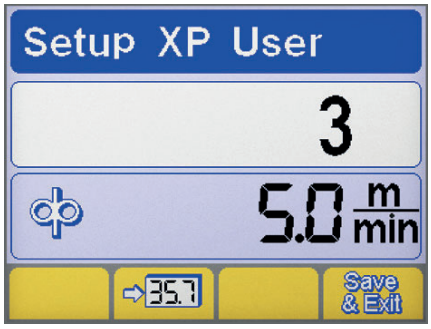
Электропитание

Позволяет установить генератор в качестве «кормушки» для тех или иных инструментов.

Значение	Значение по умолчанию	Функция обратного вызова
0/ выключен	X	Не активно
12÷80 V	-	Вид питания сети

5.1.3 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.

5.1.4 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

RU

РЕЖИМ XE

MMA	
Параметры сварки	

TIG	
Параметры сварки	
Функции	

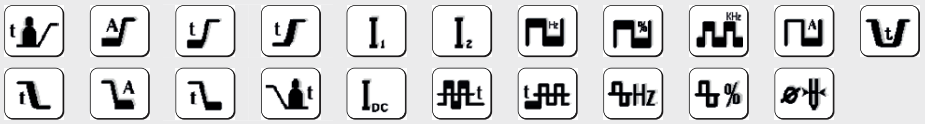
РЕЖИМ XA

MMA	
Параметры сварки	
Функции	

TIG	
Параметры сварки	
Функции	

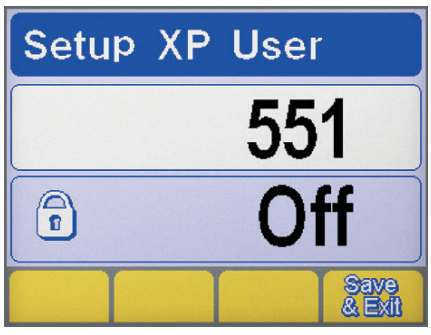
РЕЖИМ XP

MMA	
Параметры сварки	
Функции	

TIG	
Параметры сварки	
Функции	

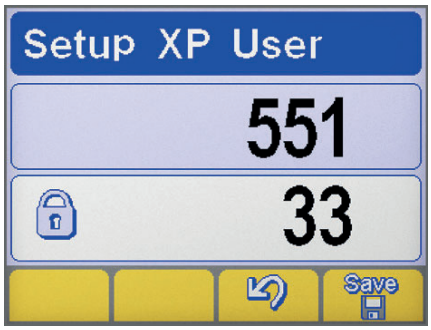
5.1.5 Lock/unlock (Set up 551)

Позволяет осуществлять блокировку панели управления и устанавливать пароль.



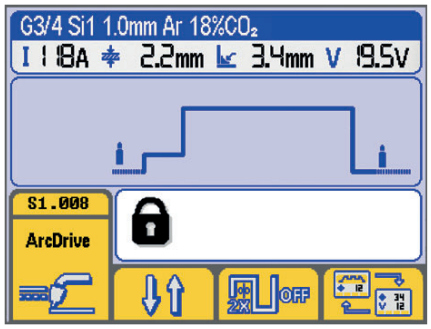
Выбор параметра

- 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: .

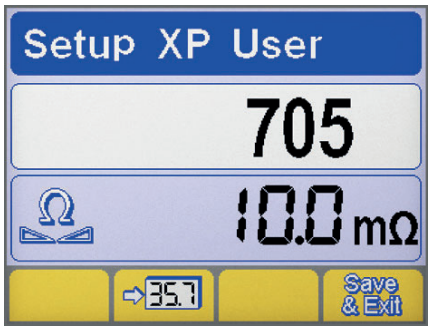


Функции панели

При выполнении каких-либо операций на заблокированной панели управления, появляется специальное меню.

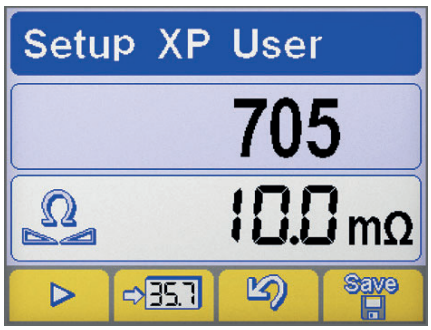
- Временно войдите в функции панели (5 минут) повернув кодер и введя пароль.
- Подтвердить операцию клавишей энкодера.
- Деблокируйте панель управления полностью войдя в параметры настройки set-up (следуйте инструкциям, приведенным выше) и установите параметр 551 в состояние “off”.
- Подтвердить операцию клавишей энкодера.
- Для сохранения изменения нажать кнопку: .

5.1.6 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

- 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 .
- Подтвердите выбор операции нажатием кнопки .
- Для сохранения изменения и выхода из настройки нажать клавишу: .

5.1.7 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

I	Сварочный ток	V	Сварочное напряжение
	Считывание расхода газа		Скорость перемещения робототехники

RU

RU

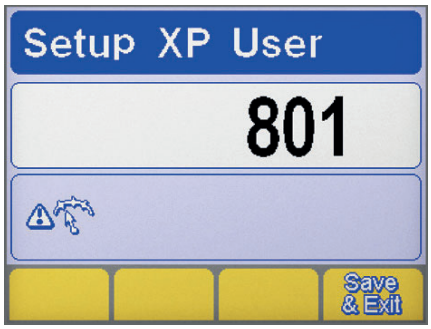
Считывание значения тока (мотор 1)

Считывание значения тока (мотор 2)

Считывание скорости циркуляции охладителя

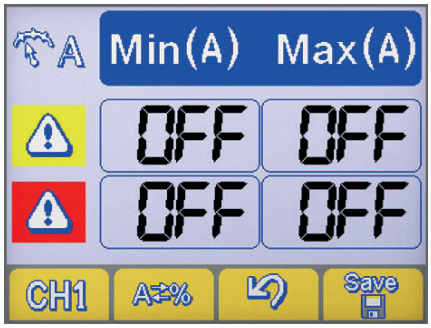
Скорость подачи проволоки

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.



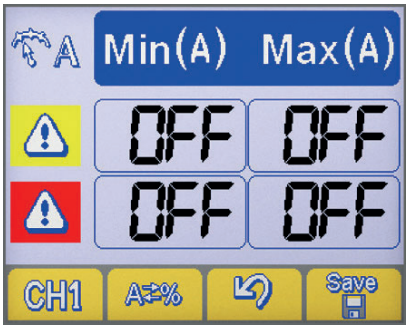
Выбор параметра

- 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. 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!

RU

6.1 Регулярное обслуживание аппарата

6.1.1 Installatie

Очистка внутри аппарата проводите с помощью сжатого воздуха (под небольшим давлением) и мягких щеток. Регулярно проверяйте исправность соединительных и сетевых кабелей.

6.1.2 При выполнении текущего ремонта или замене компонентов горелки, электрододержателя или провода заземления:

Проверяйте температура компонентов и убедитесь в том, что они не перегрелись.

Всегда используйте перчатки в соответствии с требованиями безопасности.

Используйте подходящие инструменты.

6.2 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.

7. 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.

E01	Перегрев	E02	Перегрев
E03	Перегрев	E05	Перегрузочный ток
E06	Перегрузочный ток силового модуля (Boost)	E07	Сбой системы питания двигателя подачи проволоки

RU

E08	Заблокированный мотор	E10	Перегрузочный ток силового модуля (Inverter)
E11	Ошибка конфигурации системы	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
E16.4	Ошибка связи	E17	Ошибка связи (µP-DSP)
E18.xx	Программа недействительна подкод ошибки обозначает удаленный номер задания	E19.1	Ошибка конфигурации системы
E19.2	Ошибка конфигурации системы	E19.3	Ошибка конфигурации системы
E19.4	Ошибка конфигурации системы	E19.5	Ошибка конфигурации системы
E19.8	Ошибка конфигурации системы	E19.9	Ошибка конфигурации системы
E19.10	Ошибка конфигурации системы	E19.11	Ошибка конфигурации системы (WF)
E20.xx	Сбой памяти	E21.xx	Потеря данных
E22	Ошибка связи (DSP)	E23	Программы сварки отсутствуют
E27	Сбой памяти (RTC)	E28	Вызов задания недействителен
E29	Измерения несовместимы	E30	Ошибка связи (H.F.)
E31	Ошибка связи (AC/DC)	E32.xx	Потеря данных
E33.1	Ошибка конфигурации системы (LCD 3.5")	E33.2	Ошибка конфигурации системы (LCD 4.7")

RU

E34	Ошибка связи	E38	Низкое напряжение
E39	Сбой питания установки	E39.1	Сбой питания установки
E39.2	Сбой питания установки	E39.3	Сбой питания установки
E40	Сбой питания установки	E41	Повышенное напряжение
E42	Низкое напряжение	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)
E60	Превышен предел скорости (Нижний предел)	E61	Превышен предел скорости (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)
E68	Превышен предел скорости (Нижний предел)	E69	Превышен предел скорости (Верхний предел)
E70	Заданы несовместимые предупреждающие пределы	E71	Перегрев охлаждающей жидкости

E72	Перегрузочный ток двигателя push-pull	E73	Превышен предел скорости проволоки (speed meter)
E74	Превышен уровень тока двигателя 1	E75	Превышен уровень тока двигателя 2
E76	Превышен уровень расхода охлаждающей жидкости	E77	Уровень температуры охлаждающей жидкости
E78	Техобслуживание активировано (Автоматические системы и робототехника)	E80	Отсутствие проволоки (wire end)
E81	Перегрузочный ток (насос WU)	E82	Ошибка связи (WU)
E83	Насос заблокирован	E99	Общий сигнал тревоги
E99.6	Тревога конфигурации системы	E99.7	Тревога конфигурации системы
E99.8	Тревога конфигурации системы	E99.9	Тревога конфигурации системы
E99.10	Тревога конфигурации системы	E99.11	Сбой памяти
E99.12	Ошибка конфигурации системы		

RU

8. ПРИЧИНЫ ВОЗМОЖНЫХ ПРОБЛЕМ И ИХ РЕШЕНИЯ

Аппарат не включается (зеленый светодиод не горит)

Причина	Решение
» В розетке электропитания отсутствует напряжение.	» Проверьте систему электропитания и произведите соответствующие мероприятия по устранению неисправностей. » Работы должны производиться квалифицированным персоналом.
» Неисправность вилки или силового кабеля.	» Замените неисправный компонент. » Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.
» Перегорела защитная плавкая вставка.	» Замените неисправный компонент.
» Неисправность пускового выключателя.	» Замените неисправный компонент. » Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.
» Неисправность электронных компонентов аппарата.	» Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.

Отсутствует напряжение на выходных разъемах аппарата (невозможно начать процесс сварки)

Причина	Решение
» Неисправность кнопки горелки.	» Замените неисправный компонент. » Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.

» Перегрев аппарата (сигнал перегрева - горит желтый светодиод).	» Подождите пока аппарат охладиться, аппарат должен оставаться включенным.
» Неправильное заземление.	» Осуществите правильное заземление системы. » Читайте раздел “Установка”.
» Некорректное напряжение сети питания (желтый светодиод горит).	» Установите напряжение сети к выпрямителю в пределах допустимых значений. » Осуществите правильное подключение аппарата. » Читайте раздел “Соединение”
» Неисправность электро - магнитного выключателя.	» Замените неисправный компонент. » Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.
» Неисправность электронных компонентов аппарата.	» Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.

RU

Перебои электроснабжения

Причина	Решение
» Неправильный выбор процесса сварки или неисправность переключателя.	» Выберите подходящий процесс сварки.
» Системные параметры или функции заданы неверно.	» Установите параметры системы и сварки заново.
» Неисправность потенциометра/кодера настройки значения тока сварки.	» Замените неисправный компонент. » Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.
» Некорректное напряжение сети питания	» Осуществите правильное подключение аппарата. » Читайте раздел “Соединение”
» Отсутствие одной фазы.	» Осуществите правильное подключение аппарата. » Читайте раздел “Соединение”
» Неисправность электронных компонентов аппарата.	» Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.

Нестабильность дуги

Причина	Решение
» Недостаточная газовая защита.	» Настройте скорость подачи газа. » Убедитесь, что диффузор и газовое сопло горелки находятся в хорошем состоянии.
» Влажный газ.	» Всегда используйте качественные материалы и продукты. » Убедитесь в том, что система подачи газа находится в надлежащем состоянии.
» Неверные параметры сварки.	» Тщательно проверьте систему сварки. » Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.

Слишком активное разбрызгивание металла

Причина	Решение
» Неподходящая длина дуги.	» Уменьшите расстояние между электродом и свариваемой поверхностью. » Уменьшите значение сварочного напряжения.
» Неверные параметры сварки.	» Уменьшите значение напряжения сварки.
» Недостаточная газовая защита.	» Настройте скорость подачи газа. » Убедитесь, что диффузор и газовое сопло горелки находятся в хорошем состоянии.
» Некорректная динамика сварочного процесса.	» Увеличьте значение индуктивности цепи.
» Неверно выбран режим сварки.	» Уменьшите угол наклона горелки.

Недостаточная глубина проникновения

Причина	Решение
» Неверно выбран режим сварки.	» Уменьшите скорость подачи проволоки во время процесса сварки.

» Неверные параметры сварки.	» Увеличьте значение тока сварки.
» Неверно выбран электрод.	» Используйте электрод меньшего диаметра.
» Неправильная подготовка краев свариваемых деталей.	» Увеличить разделку кромок.
» Неправильное заземление.	» Осуществите правильное заземление системы. » Читайте раздел “Установка”.
» Свариваемые детали имеют слишком большие размеры.	» Увеличьте значение тока сварки.

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.

9. РАБОЧИЕ ИНСТРУКЦИИ

9.1 Ручная дуговая сварка штучным электродом с покрытием (MMA)

RU

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
Основные	Хорошие механические характеристики	Все положения
Целлюлозное покрытие	Лучшее проплавление	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.

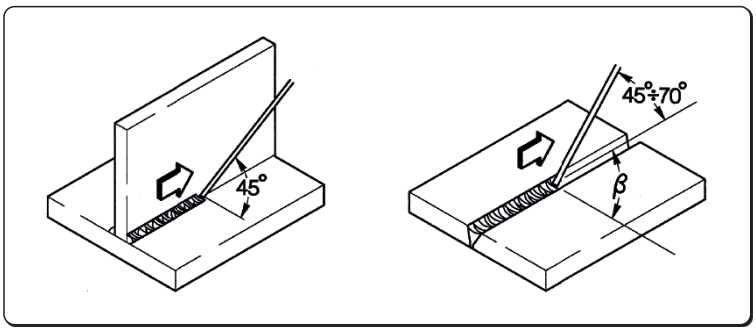
Обычно, для улучшения возбуждения дуги начальный ток задается более высоким относительно основного тока сварки (функция HOT-START).

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)

9.2 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).

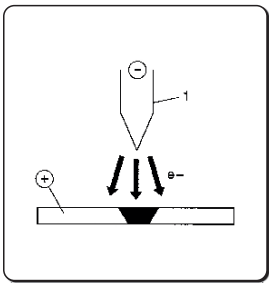
Для предотвращения нежелательных включений вольфрама в сварное соединение нельзя допускать контакта электрода со свариваемым материалом. Именно поэтому для возбуждения дуги используется дистанционный способ: возбуждение дуги с помощью высокочастотного осциллятора.

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).

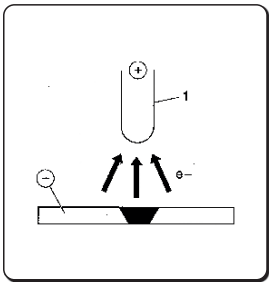
Полярность сварки



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).

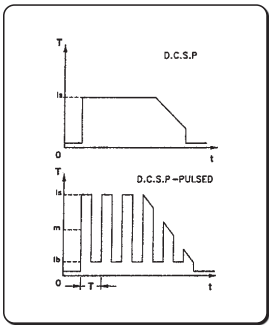
При такой полярности, сварочный кратер получается узким и глубоким, подача тепла сокращается, скорость прохода увеличивается.



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

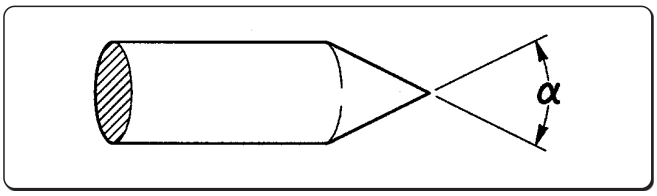
При сварке стали необходима тщательная очистка и подготовка краев соединения.

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. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Электрические характеристики			U.M.
Напряжение питания U1 (50/60 Hz)	3x230 (±15%)	3x400 (±15%)	Vac
Zmax (@PCC) *	53	53	mΩ
Плавкая вставка	20	16	A
Магистральная шина	ЦИФВРОВОЙ	ЦИФВРОВОЙ	
Максимальная потребляемая мощность	11.1	10.9	kVA
Максимальная потребляемая мощность	10.6	10.4	kW
Потребляемая мощность в неактивном состоянии **	35	35	W
Коэффициент мощности (PF)	0.96	0.95	
Кпд (μ)	80	80	%
Cos φ	0.99	0.99	
Максимальный потребляемый ток I1max	27.2	15.8	A
Действующее значение тока I1eff	16.1	10.0	A
Диапазон настройки	3-270	3-270	A
Напряжение холостого хода Uo (MMA)	80	80	Vdc
Напряжение холостого хода Uo (TIG)	80	80	Vdc
Максимальное напряжение Up (TIG)	10.1	10.1	kV

*** Смотрите главу "МИНИМАЛЬНАЯ КОНФИГУРАЦИЯ ХОЛОСТОЙ РАБОТЫ"*

** Это оборудование соответствует директиве EN / IEC 61000-3-11.*

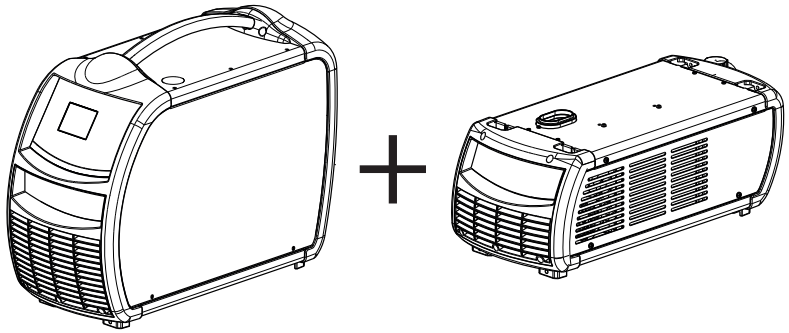
** Это оборудование отвечает стандарту EN / IEC 61000-3-12 при условии, если максимально допустимое сопротивление в точке подключения к коммунальной сети меньше или равно указанной величине Zmax. Если оборудование подключено к коммунальной низковольтной энергосистеме, то в этом случае ответственность ложится на установщика или пользователя оборудования, которые при необходимости должны проконсультироваться с оператором распределительной сети.*

Рабочий цикл	3x230V	3x400V	U.M.
Рабочий цикл TIG (40°C)			
(X=40%)	270	270	A
(X=60%)	240	250	A
(X=100%)	220	230	A
Рабочий цикл TIG (25°C)			
(X=100%)	270	270	A
Рабочий цикл MMA (40°C)			
(X=35%)	270	-	A
(X=40%)	-	270	A
(X=60%)	230	240	A
(X=100%)	200	220	A
Рабочий цикл MMA (25°C)			
(X=100%)	270	270	A

Физические характеристики		U.M.
Классификация защиты по IP	IP23S	
Класс изоляции	H	
Габаритные размеры (длина x ширина x высота)	620x240x460	mm
Масса	27.0	Kg
Раздел Сетевой кабель	4x4	mm^2
длина кабеля электропитания	5	m
Конструкционные стандарты	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-3:2019 EN 60974-10/A1:2015	

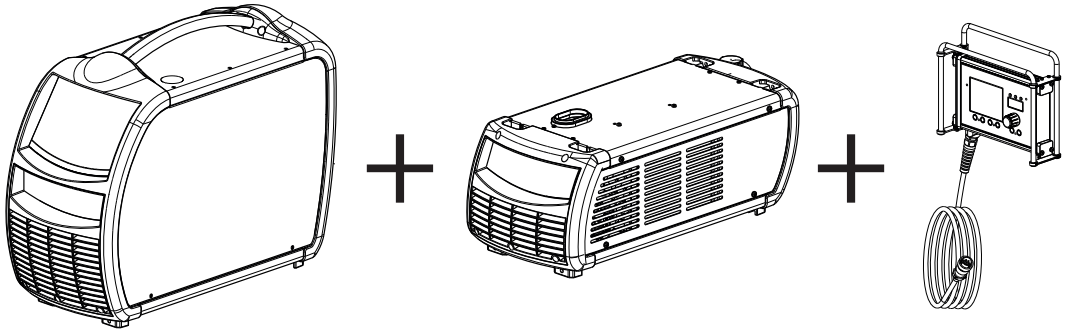
МИНИМАЛЬНАЯ КОНФИГУРАЦИЯ ХОЛОСТОЙ РАБОТЫ

Сварочный источник + Охлаждающий блок



RU

Сварочный источник + Охлаждающий блок + Пульт ДУ



11. ТАБЛИЧКА С ТЕХНИЧЕСКИМИ ХАРАКТЕРИСТИКАМИ

VOESTALPINE BÖHLER WELDING ARC TECHNOLOGY S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY					
URANOS NX 2700 AC/DC					N°
EN IEC	60974-1/A1:2019 60974-10/A1:2015 Class A			60974-3:2019	
		Up 10.1 kV			
		3A/10.0V - 270A (270A)/20.8V (20.8V)			
		X (40°C)	40% (40%)	60%	100%
S	U0 80V	I2	270A (270A)	250A (240A)	230A (220A)
		U2	20.8V (20.8V)	20.0V (19.6V)	19.2V (18.8V)
		3A/20.0V - 270A (270A)/30.8V (30.8V)			
		X (40°C)	40% (35%)	60%	100%
S	U0 80V	I2	270A (270A)	240A (230A)	220A (200A)
		U2	30.8V (30.8V)	29.6V (29.2V)	28.8V (28.0V)
3~ 50/60 Hz	U1 400V(230V)	I1max 15.8A(27.2A)		I1eff 10A(16.1A)	
IP 23 S				CE UK CA EAC	
MADE IN ITALY					

12. ЗАВОДСКИЕ МАРКИ ВЫПРЯМИТЕЛЯ

1			2		
3			4		
5			6		
7	9	23			
		11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
7	9	11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
18	19	20		21	
22		CE		UK CA EAC	
MADE IN ITALY					

CE Заявление о соответствии EU
EAC Заявление о соответствии EAC
UKCA Заявление о соответствии UKCA

1 Торговая марка
2 Название и адрес производителя
3 Модель аппарата
4 Серийный номер
X**XX**XXXXXXXXX Год изготовления
5 Тип сварочного аппарата
6 Конструкционные стандарты
7 Символическое обозначение типа сварочного процесса
8 Символ для сварочного оборудования, которое подходит для использования в условиях повышенного риска поражения электрическим током
9 Тип сварочного тока
10 Номинальное значение напряжения холостого хода
11 Диапазон значений (от максимального до минимального) сварочного тока и соответствующего напряжения нагрузки
12 Символ рабочего цикла
13 Символическое обозначение сварочного тока
14 Символическое обозначение сварочного напряжения
15 Значения рабочего цикла
16 Значения рабочего цикла
17 Значения рабочего цикла
15A Номинальное значение сварочного тока
16A Номинальное значение сварочного тока
17A Номинальное значение сварочного тока
15B Соответствующее значение сварочного напряжения
16B Соответствующее значение сварочного напряжения
17B Соответствующее значение сварочного напряжения
18 Символ напряжения питания
19 Номинальное значение напряжения питания
20 Максимальное номинальное значение тока в цепи питания
21 Максимальное эффективное значение тока в цепи питания
22 Класс защиты
23 Номинальное пиковое напряжение

AB UYGUNLUK BEYANI

İnşaatçı
voestalpine Böhler Welding Arc Technology 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:

URANOS NX 2700 AC/DC **55.08.051**
55.08.052

uyumlu olduğu beyan edilmektedir EU:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU + 2015/863/EU RoHS DIRECTIVE
2019/1784/EU EcoDesign
2009/125/EU EcoDesign

ve aşağıdaki uyumlaştırılmış standartların uygulandığını:

EN IEC 60974-1/A1:2019 WELDING POWER SOURCE
EN IEC 60974-3:2019 ARC STRIKING AND STABILIZING DEVICES
EN 60974-10/A1:2015 ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

Direktiflere uygunluğu onaylayan belgeler, yukarıda belirtilen imalatçıda denetimler için hazır bulundurulacaktır.
voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l. tarafından önceden yetki verilmemiş olan her türlü işletim veya değişiklik bu sertifika ile geçersiz kılınacaktır.

Onara di Tombolo, 26/03/2026

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.

Mirco Frasson **Ivo Bonello**

Managing Directors

İNDEKS

1. UYARI 133
1.1 Kullanım ortamı 133
1.2 Operatör ve öteki şahısların korunması 133
1.3 Pis kokulu dumanlara ve gazlara karşı korunma 134
1.4 Yangın/infilak önleme 135
1.5 Yakıt kaplarının kullanılmasında alınacak önlemler 135
1.6 Elektrik şokundan korunma 135
1.7 Elektromanyetik alanlar & parazitler/karışımlar 136
1.8 IP Koruma derecesi 137
1.9 Atık yönetimi 137
2. MONTAJ 137
2.1 Kaldırma, nakliye ve boşaltma prosedürleri 137
2.2 Sistemin yerleştirilmesi 138
2.3 Bağlantı 138
2.4 Hizmete sokma / Donanım 138
3. TEMİN TANITIMI 140
3.1 Arka panel 140
3.2 Prizler paneli 140
3.3 Ön kontrol paneli 141
4. EKİPMANIN KULLANIMI 143
4.1 Başlatma Ekranı 143
4.2 Bekleme durumu ekranı 143
4.3 Esas Ekran 143
4.4 MMA işlemi ana ekranı 143
4.5 TIG işlemi ana ekranı 145
4.6 Programlar ekranı 146
5. KURULUM 147
5.1 Parametre kurulumu ve ayarı 147
6. BAKIM 159
6.1 Güç kaynağı üzerinde aşağıdaki periyodik kontrolleri yapın 160
6.2 Ansvar 160
7. ALARM KODLARI 160
8. TEŞHİSLER VE ÇÖZÜMLER 163
9. KULLANIM TALİMATLARI 166
9.1 Kaplamalı elektrot kaynağı (MMA) 166
9.2 TIG kaynağı (sürekli ark) 167
10. TEKNİK AYRINTILAR 169
11. PLAKA ŞARTNAMELERI 171
12. GÜÇ KAYNAĞI DERECELENDIRME PLAKASININ ANLAMI 171
13. DIYAGRAM-ŞEMA 509
14. BAĞLANTILAR-REKORLAR 511
15. YEDEK PARÇA LISTESI 512

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 Arc Technology 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 Arc Technology 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.

TR

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.

Ark çakması ve dengeleme cihazı manüel veya mekanik olarak yönlendirilen operasyon için tasarlanmaktadır.

Hamlaç veya kaynak kablolarının uzunluğunu 8 metreden den fazla artırmak elektrik şokunun riskini artıracaktır.

1.7 Elektromanyetik alanlar & parazitler/karışımlar

Kendisine kalp pili takılmış olan insanlar ark kaynağı işleri üslenmeden .

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.

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.

TR

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.

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 Şebeke beslemesi gereksinimleri

Yüksek güç ekipmanı, şebeke beslemesinden çekilen ana akım nedeni ile ızgaranın güç kalitesini etkileyebilir. Bu nedenle maksimum izin verilebilir şebeke empedansına veya kamu ızgarasına (Zmax) (ortak kuplaj PPC noktası) yönelik arabirimdeki gerekli minimum besleme kapasitesine (Ssc) ilişkin bağlantı kısıtlamaları veya gereksinimleri bazı ekipman türleri için uygulanabilir (teknik verilere bakın). Bu durumda, bu işlem eğer gerekirse dağıtım şebekesi operatörü ile konsültasyon vasıtası ile, ekipmanın bağlanabilmesini sağlamak ekipmanın montörünün veya kullanıcının sorumluluğudur. Parazit halinde, şebeke voltajının filtre edilmesi gibi daha fazla önlemler almak gerekli olabilir.

Güç besleme kablosuna zırh geçirme olanağını düşünmekte gereklidir.

Daha fazla bilgi için bölüme bakın: TEKNİK AYRINTILAR.

1.7.4 Kablolarla ilgili önlemler

Elektromanyetik alanların etkilerini en aza indirmek için aşağıdaki talimatlara uyun:

- 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.

1.7.5 Eş potansiyelli bağlantı

Kaynak tesisatı ve ona yakın yerdeki bütün metal bileşenlerin toprak bağlantısı dikkate alınmalıdır. Ulusal yönetmeliklere göre eş potansiyelli bağlantı yapılmalıdır.

1.7.6 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.

1.7.7 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.

TR

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.

Jeneratörlerin bağlantısı (seri veya paralel) yasaktır.

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

Güç kaynağı kaynağa bağlantı için bir güç kablosu ile temin edilmektedir.
Sisteme aşağıdakiler ile güç verilebilir:

- üç fazlı 230V
- üç fazlı 400V

Ekipmanın nominal değerle ilgili olarak %±15 toleranslı voltajda çalışması garanti edilmektedir.

Insanlara yönelik yaralanma veya sisteme yönelik hasarı önlemek için, makineyi şebeke voltajına bağlamadan ÖNCE seçilen şebeke voltajı sigortaları kontrol edilmelidir. Ayrıca kablonun topraklı bir prize takılı olduğunu kontrol edin.

Sisteme muhtemel bütün çalışma şartlarında ve güç kaynağı tarafından sağlanabilen maksimum güçte beyan edilen, imalatçı tarafından nominal voltaj değeri ile ilgili olarak, ±%15 seviyesinde dengeli bir güç beslemesi garanti etmesi şartı ile bir üretici set ile güç verilebilir. Normal olarak, eğer tek faz ise ve gücün 1.5 katı ise, eğer üç faz ise, güç kaynağının iki katı gücünde üretici setler kullanılmasını tavsiye ediyoruz. Size elektronik kontrollü üretici setler kullanmayı tavsiye ediyoruz.

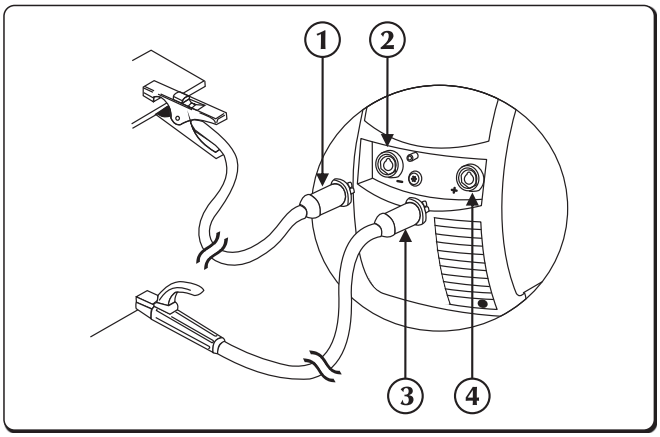
Kullanıcıları korumak için, sistem uygun bir şekilde topraklanmış olmalıdır. Güç kaynağı voltajı toprak hatlı bir fişe bağlanmış olması gereken bir toprak hattı kablosu (sarı-yeşil) ile temin edilmektedir. Bu sarı/yeşil tel ASLA başka voltaj iletkenleri ile kullanılmamalıdır. Kullanılan fabrikadaki topraklamanın varlığı ve prizlerin iyi durumda olduğundan emin olun. Sadece emniyet yönetmeliklerine göre onaylanan fişler monte edin.

Elektrik sistemi belli profesyonel ve teknik vasıflara sahip ehliyetli teknisyenler tarafından ekipmanın kurulduğu ülkede yürürlükte olan yönetmeliklere uyumlu olarak yapılmalıdır.

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.

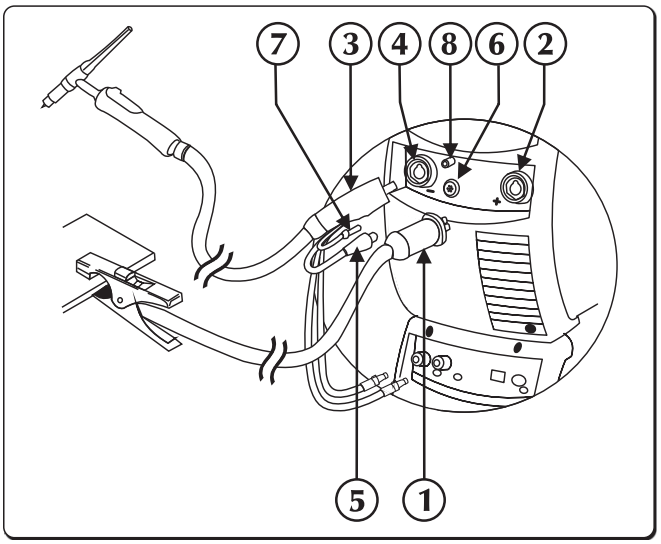


1. **Topraklama kelepçesi konektörü**
2. **Negatif güç prizi (-)**
3. **Elektrod tutucu kelepçe konektörü**
4. **Pozitif güç prizi (+)**

- Topraklama pensini, güç kaynağının negatif soketine (-) bağlayınız. Fişi sokun ve bütün parçalar tutturuluncaya kadar saat yönünde döndürün.
- Elektrot pensesini, güç kaynağının pozitif soketine (+) bağlayınız. Fişi sokun ve bütün parçalar tutturuluncaya kadar saat yönünde döndürün.

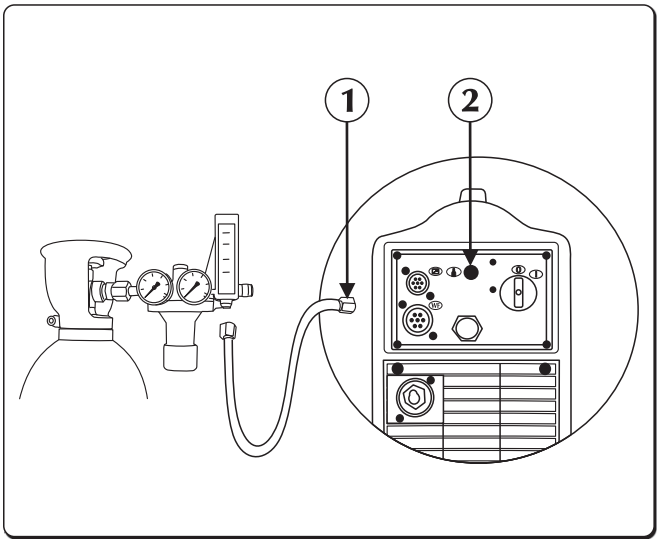
2.4.2 TIG kaynağına bağlantı

Şekildeki bağlantı, doğru kutuplu bir kaynak sonucunu verir.
Ters polariteli kaynak elde etmek için bağlantıyı tersine çevirin.



1. **Topraklama kelepçesi konektörü**
2. **Pozitif güç prizi (+)**
3. **TIG hamlaç bağlantısı**
4. **Negatif güç prizi (-)**
5. **Torç sinyal kablosunu**
6. **Bağlayıcı**
7. **Torç gaz tüpü**
8. **Gaz birime/bağlantı**

- Topraklama pensini, güç kaynağının pozitif soketine (+) bağlayınız. Fişi sokun ve bütün parçalar tutturuluncaya kadar saat yönünde döndürün.
- TIG torç konnektörünü, güç kaynağının negatif soketine (-) bağlayınız. Fişi sokun ve bütün parçalar tutturuluncaya kadar saat yönünde döndürün.
- Fenerin sinyal kablosunu uygun konektöre takın.
- Fenerin gaz hortumunu uygun birime/bağlantı noktasına takın.
- 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.

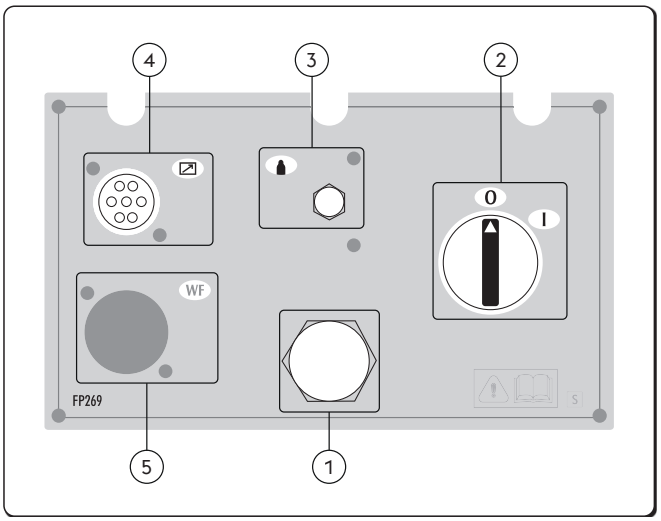


1. **Gaz tüpü**
2. **Gaz birime/bağlantı**

- Silindirden gelen gaz borusunu arka gaz bağlantısına bağlayın. Gaz akışını 5 l/dakikadan 15 l/dakikaya ayarlayın.

3. TEMİN TANITIMI

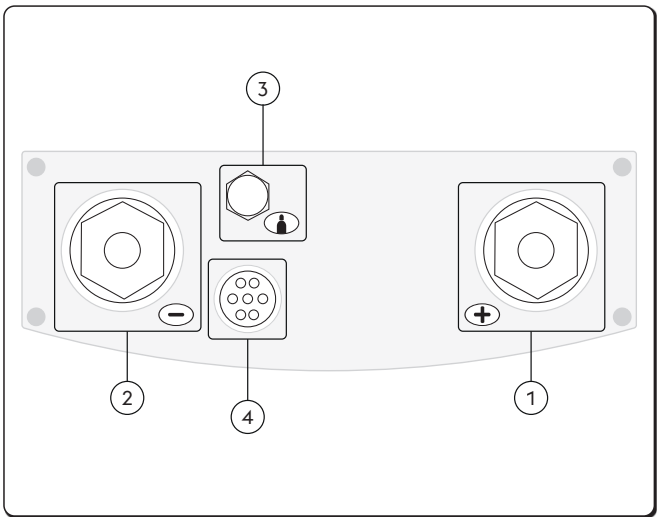
3.1 Arka panel



1. **Güç besleme kablosu**
   Sistemi şebekeye bağlar
2. **Kapama/Açma anahtarı**
   Sistemin elektrikli ateşlemesini kontrol eder.
   İki pozisyona sahiptir, “O” kapalı, ve “I” açık.
3. **Gaz bağlantısı**
4. **Sinyal kablosu CAN-BUS girişi (RC, RI...)**
5. **Kullanılmamış**

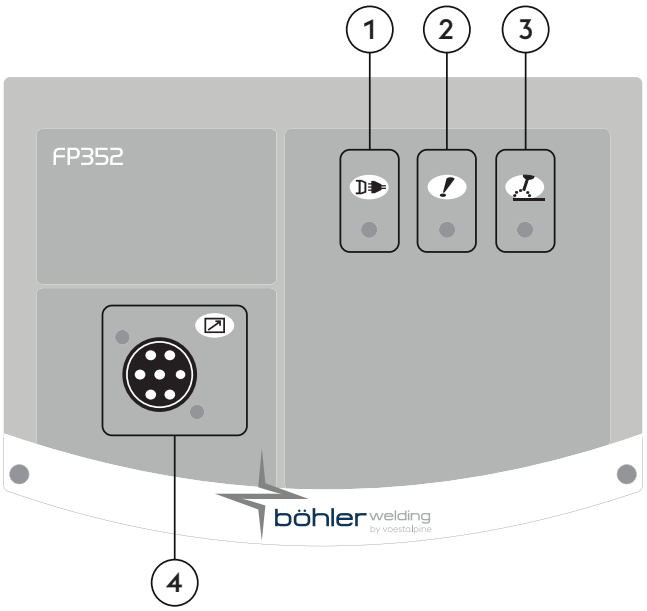
TR

3.2 Prizler paneli



1. **Pozitif güç prizi (+)**
   İşlemi **MMA:** Elektrot meşale bağlantısı
   İşlemi **TIG:** Toprak kablosunun bağlantısı
2. **Negatif güç prizi (-)**
   İşlemi **MMA:** Toprak kablosunun bağlantısı
   İşlemi **TIG:** Torç bağlantısı
3. **Gaz bağlantısı**
4. **Sinyal kablosu girişi (TIG torcu)**

3.3 Ön kontrol paneli



1 **Güç LED ışığı**

Ekipmanın şebeke gerilimine bağlandığını ve açık olduğunu gösterir.

2 **Ana alarm LED ışığı**

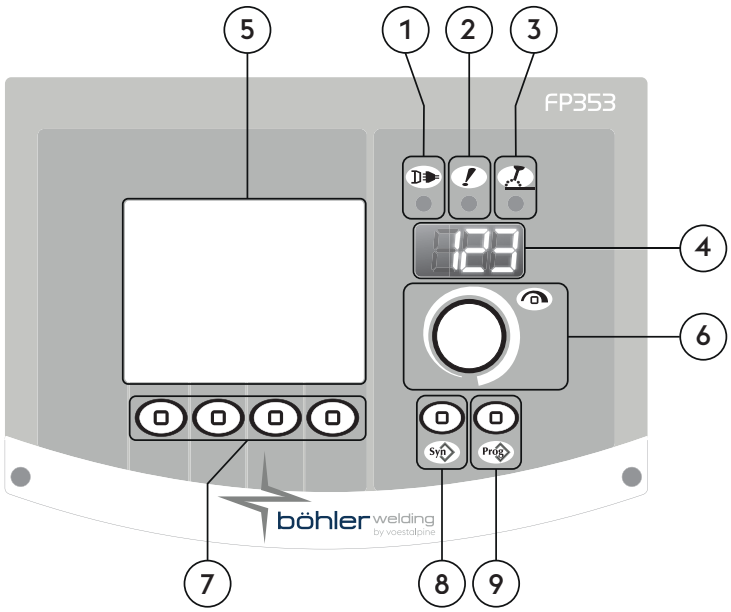
Sıcaklık koruması gibi koruma cihazlarının muhtemel müdahalesini gösterir.

3 **Aktif güç LED ışığı**

Ekipman priz bağlantılarında voltajın mevcut olduğunu gösterir.

4 **Sinyal kablosu CAN-BUS girişi (RC, RI...)**

TR



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 **Kullanılmayan tuş**

9 **Iob anahtarı**

Operatör tarafından kişiselleştirilebilen 240 iob saklanmasına ve yönetimine olanak sağlar.

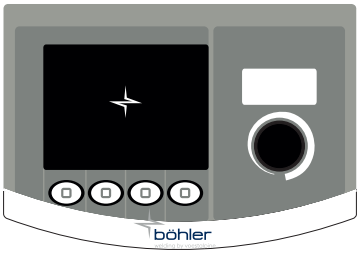
4. EKİPMANIN KULLANIMI

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.

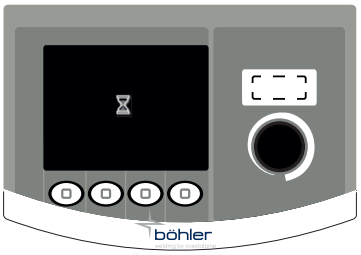
4.2 Bekleme durumu ekranı

Belirli bir süre hareketsiz kaldıktan sonra jeneratör Bekleme moduna geçer:



Bekleme durumu

- Ekranda aşağıdaki görüntü belirir.



Uyandırma sistemi

- Ekranda aşağıdaki görüntü belirir.

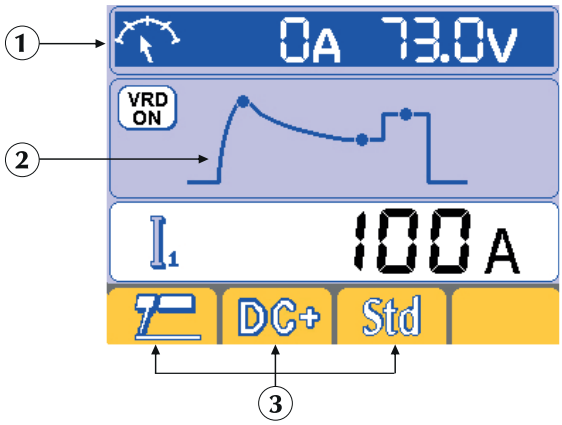
İnaktif / aktif durum geçişi

Sistemi uyandırmak için kontrol panelindeki herhangi bir düğmeye, torç düğmesine veya uzaktan kumanda düğmesine basmanız yeterlidir.

4.3 Esas Ekran

Sistemin ve kaynak işleminin kontrolüne, esas ayarların gösterilmesine olanak sağlar.

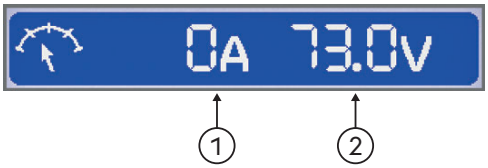
4.4 MMA işlemi ana ekranı



1. Ölçümler
2. Kaynak parametreleri
3. Fonksiyonlar

Ölçümler

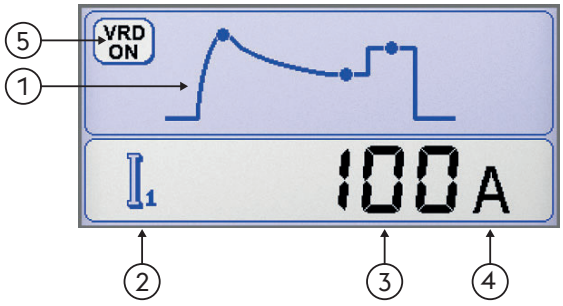
Kaynak safhaları sırasında gerçek akım ve gerilim ölçümleri LCD ekranda gösterilir.



1. Kaynak akımı
2. Kaynak voltajı

Kaynak parametreleri

▸ Kodlayıcı butonuna basmak suretiyle istenen parametreyi seçin.

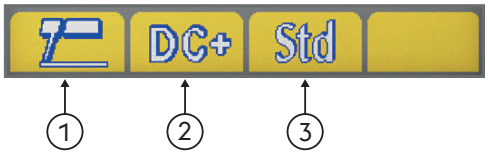


1. Kaynak parametreleri
2. Parametre simgesi
3. Parametre değeri
4. Parametrelerin ölçü birimi
5. VRD (Voltage Reduction Device)
   Voltaj düşürücü cihaz
   Yükleme olmayan durumlarda ekipman voltajının kontrol edilmediğini gösterir.

TR

Fonksiyonlar

En önemli işlem fonksiyonlarının ve kaynak metotlarının ayarlanmasına olanak sağlarlar.



1. Kaynak işlemi
2. Kaynak metotları
3. MM Sinerjisi

Kaynak işlemi

Kaynak metotları

Kaynak metodunun seçimine olanak sağlar

Direkt polarite

Rezerv polarite

Alternatif akım

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

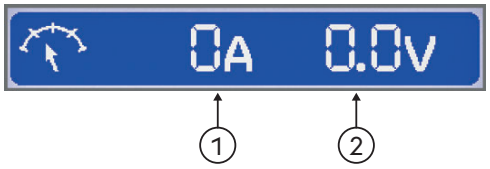
Kullanılan elektrotun mükemmel kaynak yapabilme yeteneği garanti edilmektedir.
Kaynak yapabilme yeteneği tüketim maddelerinin kalitesine ve onların korunmasına, çalışma ve kaynak yapma şartlarına, sayısız muhtemel uygulamalara, vs., dayalıdır.

4.5 TIG işlemi ana ekranı

1. Ölçümler
2. Kaynak parametreleri
3. Fonksiyonlar

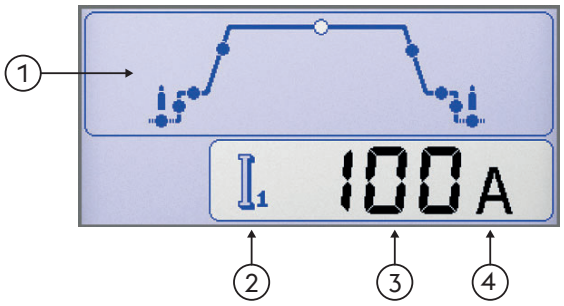
Ölçümler

Kaynak safhaları sırasında gerçek akım ve gerilim ölçümleri LCD ekranda gösterilir.



1. Kaynak akımı
2. Kaynak voltajı

Kaynak parametreleri

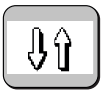


1. Kaynak parametreleri
   - Kodlayıcı butonuna basmak suretiyle istenen parametreyi seçin.
   - Kodlayıcıyı döndürmek suretiyle seçilen parametrenin değerini ayarlayın.
2. Parametre simgesi
3. Parametre değeri
4. Parametrelerin ölçü birimi

Fonksiyonlar

En önemli işlem fonksiyonlarının ve kaynak metotlarının ayarlanmasına olanak sağlarlar.

Kaynak işlemi



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.

4T DACH

Dört DACH adımında, torç düğmesine ilk kez basıldığında ön gaz, ark ateşlemesi ve ilk akım kaynağı elde edilir.

Serbest bırakma, mevcut eğim yukarı "I1" e yol açar. Düğmeye hızlı bir şekilde basıp bırakıldığında ark söner.

Eğer düğmeye daha uzun süre basarsanız, akım için alçaltma rampası çalışmaya başla, böylece nihai akıma ulaşır.

Düğmenin tekrar bırakılması ile, ark kaybolur ve gaz, gaz öncesi aşama için akar.

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.

4.6 Programlar ekranı

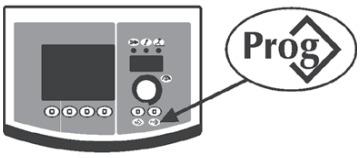
Operatör tarafından kişiselleştirilebilen 240 iob saklanmasına ve yönetimine olanak sağlar.

Programlar (JOB)

Ana ekran bölümüne bakınız

TR

Programın saklanması



- Tuşa basarak "program saklama" ekranına girin 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. .

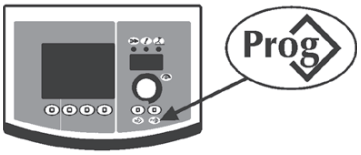
Programın bir açıklamasını sunun.

- 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 .

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.

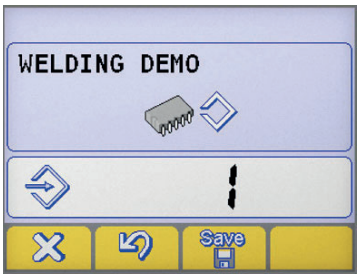
Programa erişim



- Numaralı düğmeye basarak mevcut olan 1 erişin Prog.
- Kodlayıcıyı döndürmek suretiyle istenen programı seçin.
- Numaralı düğmeye basarak istenen programı seçin. Prog.

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.

TR

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: Save & Exit.

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.

Standard (Esas/Doğal Titanyum Dioksit)

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	500%	80%

Selüloz elektrot

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	500%	150%

CrNi elektrot

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	500%	100%

Alüminyum elektrot

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	500%	120%

Dökme Demir elektrot

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	500%	100%

7

Kaynak akımı

Kaynak akımının ayarlanmasına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
3 A	Imax	100 A

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.

Standard (Esas/Doğal Titanyum Dioksit)

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%

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

Değeri	Varsayılan değer
I=C	X
1÷20	-
P=C	-

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.

Standard (Esas/Doğal Titanyum Dioksit)

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	U0max	57.0 V

Selüloz elektrot

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	U0max	70.0 V

CrNi elektrot

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	U0max	57.0 V

Alüminyum elektrot

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	U0max	57.0 V

Dökme Demir elektrot

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	U0max	57.0 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)".

TR

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	999	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)".
Varsayılan değer 10 mΩ

751

Akım değerini okuma

Gerçek kaynak akımı değerinin görüntülenmesine olanak sağlar.

752

Voltaj değerini okuma

Gerçek kaynak voltajı değerinin görüntülenmesine olanak sağlar.

768

Hl ısı girdisi ölçümü

Kaynakta ısı girdisi ölçüm değerinin okunmasını sağlar. (Kj/cm)

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

Güç kaynağı

Jeneratörü belirli aletler için bir "güç kaynağı" olarak ayarlamasına olanak verir.

Değeri	Varsayılan değer	Geri arama işlevi
0/kapalı	X	Aktif değildir
12÷80 V	-	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.

2

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

3 Başlangıç akımı

Allows regulation of the weld starting current.
Allows a hotter or cooler welding pool to be obtained immediately after the arc striking.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
1%	200%	50%

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
3 A	Imax	50 A

5 Başlangıç akım zamanı

Allows setting of the time for which the initial current is maintained.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	99.9 s	0/kapalı

6 Yukarı eğim

İlk akım ile kaynak akımı arasında tedrici bir geçiş ayarlamanıza olanak sağlar. Parametre saniyeler içinde ayarlanır.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	99.9 s	0/kapalı

7 Kaynak akımı

Kaynak akımının ayarlanmasına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
3 A	Imax	100 A

8 İki Seviyeli (bilevel) akım

İki seviyeli kaynak kipindeki ikincil akımın ayarlanmasına olanak sağlar.
Hamlaç düğmesinin ilk sürecinde, ön-gaz başlar, ark çakar ve kaynak yaparken ilk akım kullanılacaktır.
Onun ilk devreye sokulmasında, kaynak akımı "II" nin yükselme rampası oluşur.
Eğer kaynakçı şimdi düğmeye hızlı bir şekilde basar ve bırakırsa, "12" kullanılabilir.
Ona tekrar hızlı bir şekilde basıp bırakmak suretiyle, "II" tekrar kullanılır ve bu şekilde devam eder.
Eğer düğmeye daha uzun süre basarsanız, akım için alçaltma rampası çalışmaya başla, böylece nihai akıma ulaşır.
Düğmenin tekrar bırakılması ile, ark kaybolur ve gaz, gaz öncesi aşama için akar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
3 A	Imax	50 A

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
1%	200%	50%

10 Baz akım

Darbeli ve hızlı darbeli kipte baz akımın ayarlanmasına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
3 A	Isald	50 A

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
1%	100%	50%

12 Titreşimli frekans

Darbe frekansının düzenlenmesine olanak sağlar.
İnce malzemelerin kaynaklanmasında elde edilecek daha iyi sonuçlara ve kaynak kordonunun daha iyi estetik kalitesine olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0.1 Hz	25 Hz	5 Hz

13 Titreşimli görev devresi

Darbe kaynağındaki döngü görevinin düzenlenmesine olanak sağlar.
Daha kısa veya daha uzun bir zamanı korumak için zirve akımına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
1 %	99 %	50 %

14 Hızlı darbe frekansı

Darbe frekansının düzenlenmesine olanak sağlar.
Elde edilecek elektrik arkının odaklanma eylemine ve daha iyi dengesine olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0.02 KHz	2.5 KHz	0.25 KHz

TR

15 Pulsed slopes

Darbe operasyonu esnasında bir eğim zamanının ayarlanmasına olanak sağlar.
Zirve akım ile esas akım arasında elde edilecek daha fazla veya az yumuşak kaynak arkına sahip olan düzgün bir adıma olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	100 %	0/kapalı

16 Aşağı eğim

Kaynak akımı ile nihai akım arasında tedrici bir geçiş ayarlamanıza olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	99.9 s	0/kapalı

17 Nihai akım

Nihai akımın ayarlanmasına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
3 A	Imax	10 A

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
1 %	200 %	50 %

19 Nihai akım zamanı

Nihai akımın korunduğu zamanın ayarlanmasını mümkün kılar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0.1 s	99.9 s	0/kapalı

20 Önceki gaz

Kaynak işlemi sonundaki gaz akışının ayarlanmasına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	99.9 s	syn

101 Dalgası şekli AC AC/DC

İstenen AC dalga şeklinin seçilmesine olanak sağlar.

Sembolü	Fonksiyonunun	Varsayılan değer
	Square wave	X
	Triangular-sine wave	-
	Square-sine wave	-
	Sine-triangular wave	-
	Sine wave	-
	Triangular wave	-
	Square-triangular wave	-
	Sine-square wave	-
	Triangular-square wave	-

102 AC frekansı AC/DC

TIG AC kaynağındaki polarite dönüştürüm frekansının düzenlenmesine olanak sağlar.
Elde edilecek elektrik arkının odaklanma eylemine ve daha iyi dengesine olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
20 Hz	200 Hz	100 Hz

103 AC dengesi AC/DC

TIG AC kaynağındaki görev döngüsünün düzenlenmesine olanak sağlar.
Daha uzun veya daha kısa bir zaman için korunması gereken pozitif polariteye olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
15 %	65 %	35 %

104 Fuzzy logic AC/DC

Kullanılan elektrot çapını seçmek suretiyle sistem tarafından ark vuruşu fazı esnasında sağlanan gücün düzenlenmesine olanak sağlar.
Elektrotu uygun bir şekilde ısıtmayı ve/veya ucu uygun tutmayı mümkün kılar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0.1 mm	5.0 mm	2.4 mm

105 Easy rounding AC/DC

TIG AC ark vuruşu fazı esnasında sağlanacak daha büyük bir enerji miktarına olanak sağlar.
Elektrotun daha tek düze ve düzgün bir şekilde yuvarlatılmasına olanak sağlar.
Arkın ateşlenmesinin ardından fonksiyon otomatik olarak devre dışı bırakılır.
Sağlanan güç belirsiz mantığa ayarlı elektrot çapına dayalıdır.

Değeri	Varsayılan değer	Geri arama işlevi
kapalı	X	Fonksiyon devre dışı
açık	-	Fonksiyon Etkin

107 Mix AC - DC zaman AC/DC

AC MIX fonksiyonu çalıştırıldığı zaman kaynak zamanının doğru akımda ayarlanmasına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0.02 s	2.00 s	0.24 s

108 Mix AC - DC zaman AC/DC

AC MIX fonksiyonu çalıştırıldığı zaman kaynak zamanının dalgalı akımda düzenlenmesine olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0.02 s	2.00 s	0.24 s

109 Kaynak akımı (DC) AC/DC

AC MIX fonksiyonu çalıştırıldığı zaman kaynak akımının doğru akımda ayarlanmasına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
1 %	200 %	100 %

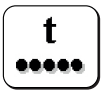
Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
3 A	Imax	100 A

203 Tig start (HF)

Ark vuruşu hallerinin seçimine olanak sağlar.

Değeri	Varsayılan değer	Geri arama işlevi
açık	X	HF START
kapalı	-	LIFT START

204 Punta kaynağı



Size "punta kaynağı" işlemi yapabilme ve kaynak zamanının tespit edebilme olanağı sağlar.
Kaynak sürecinin zamanlanmasına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	99.9 s	kapalı

205 Restart

Yeniden başlatma fonksiyonun çalıştırılmasına olanak sağlar.
Kaynak döngüsünün iniş eğimi veya yeniden başlatılması esnasında arkın derhal söndürülmesine olanak sağlar.

Değeri	Varsayılan değer	Geri arama işlevi
kapalı	-	kapalı
açık	X	açık
of1	-	kapalı

TR

206 Easy joining

Darbeli akımdaki arkın çakmasına olanak ve önceden ayarlı kaynak şartlarının otomatik olarak yeniden eski haline sokulmasından önceki fonksiyonun zamanlanmasına olanak sağlar.
Parçaların punto kaynağı işlemleri esnasında daha büyük hız ve doğruluğa olanak sağlar.

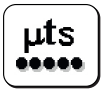
Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0.1 s	25.0 s	0/kapalı

207 Extra energy AC/DC

Negatif polaritedekine kıyasla akımın pozitif polaritede dengelenmesine olanak sağlar.
Ortalama akım değerini değişmez halde tutarken, esas malzemenin veya daha büyük kaynak kapasitesinin daha fazla temizliğini elde etmeyi mümkün kılar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
1 %	200 %	100 %

208 Microtime spot welding



Microtime spot welding işlemini yapmanıza ve etmenize olanak sağlar.
Kaynak sürecinin zamanlanmasına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0.01 s	1.00 s	0/kapalı

209 4T DACH

Dört DACH adımında, torç düğmesine ilk kez basıldığında ön gaz, ark ateşlemesi ve ilk akım kaynağı elde edilir.
Serbest bırakma, mevcut eğim yukarı "I1" e yol açar. Düğmeye hızlı bir şekilde basıp bırakıldığında ark söner.
Eğer düğmeye daha uzun süre basarsanız, akım için alçaltma rampası çalışmaya başla, böylece nihai akıma ulaşır.
Düğmenin tekrar bırakılması ile, ark kaybolur ve gaz, gaz öncesi aşama için akar.

Değeri	Varsayılan değer	Geri arama işlevi
açık	-	4 DACH aşamada
kapalı	X	4 aşamada

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	999	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
2/job	-	Programa erişim

612

DgTig torç ayarı

Dijital torç kanallarının yönetilmesini sağlar.

Değeri	Varsayılan değer	Geri arama işlevi
0/kapalı	-	kapalı
1/I1	-	Akım
2/job	-	Programa erişim
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

705

Devre direnci kalibrasyonu

Sistemin kalibrasyonunu sağlar.
kısmına bakın "Devre direnci kalibrasyonu (set up 705)".
Varsayılan değer 20 mΩ

751

Akım değerini okuma

Gerçek kaynak akımı değerinin görüntülenmesine olanak sağlar.

752

Voltaj değerini okuma

Gerçek kaynak voltajı değerinin görüntülenmesine olanak sağlar.

755

Gaz akışının okunması

Görüntülenecek gerçek gaz akışına olanak sağlar.

758

Robot hareket hızı

Bir robotun kol hareketi hızının veya bir otomasyon cihazının görüntülenmesine olanak sağlar.

764

Soğutucu akışı okuma

Soğutma sıvısı akışının değeri görüntülenmesine olanak verir.

765

Soğutma suyu sıcaklığı okuma

Gerçek soğutma suyu sıcaklığı görüntülenmesine olanak sağlar.

TR

768 **HI ısı girdisi ölçümü**

Kaynakta ısı girdisi ölçüm değerinin okunmasını sağlar. (Kj/cm)

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 **Güç kaynağı**

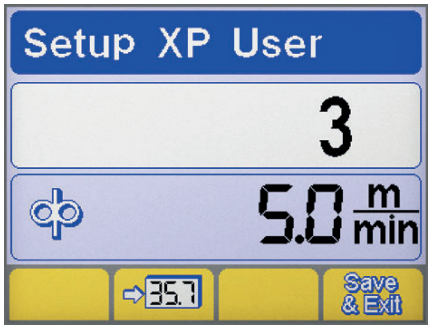
Jeneratörü belirli aletler için bir "güç kaynağı" olarak ayarlamasına olanak verir.

Değeri	Varsayılan değer	Geri arama işlevi
0/kapalı	X	Aktif değildir
12÷80 V	-	Güç kaynağı

TR

5.1.3 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 35.7 .
- Buton e basmak suretiyle mevcut ekranı kaydedin ve çıkın Save & Exit.

5.1.4 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	I1

TIG	
Kaynak parametreleri	I1 I2 Hz KHz t1 IDC t1 t2
Fonksiyonlar	2T 4T T1 T2 SPOT SPOT TIME PULSE

XA MODU

MMA	
Kaynak parametreleri	I1 A HOT START

Fonksiyonlar	Std Cls CrNi Al Cast Iron DC+ DC-

TIG	
Kaynak parametreleri	
Fonksiyonlar	

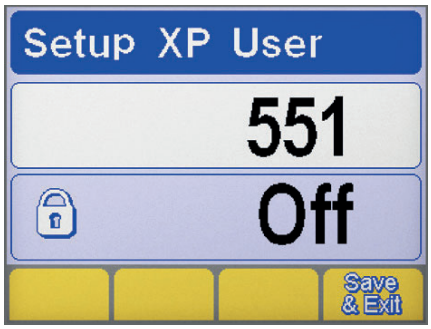
XP MODU

MMA	
Kaynak parametreleri	
Fonksiyonlar	Std Cls CrNi Al Cast Iron DC+ DC-

TIG	
Kaynak parametreleri	
Fonksiyonlar	

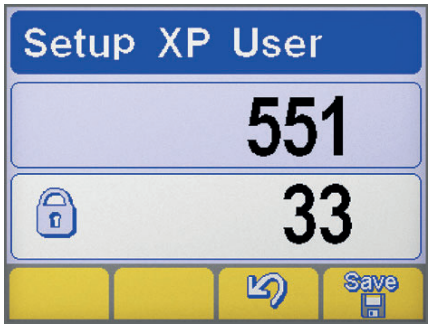
5.1.5 Lock/unlock (Set up 551)

Panel kumandalarının kilitlenmesine ve bir koruma kodunun sokulmasına olanak sağlar.



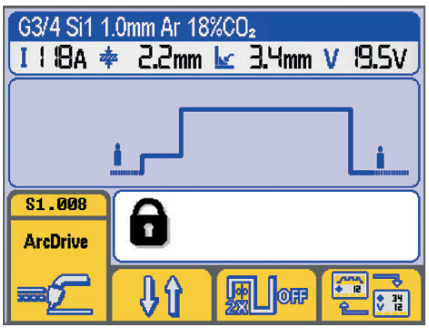
Parametre seçimi

- 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: Save.

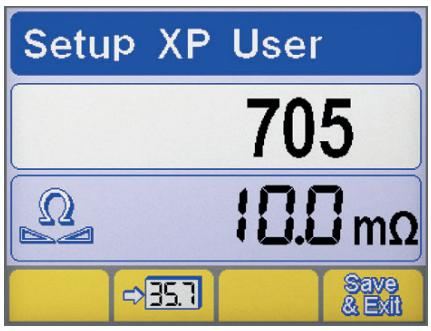


Panel fonksiyonları

Kilitlenen bir kontrol panelde herhangi bir işlemin yapılması özel bir ekranın görülmesine neden olur.

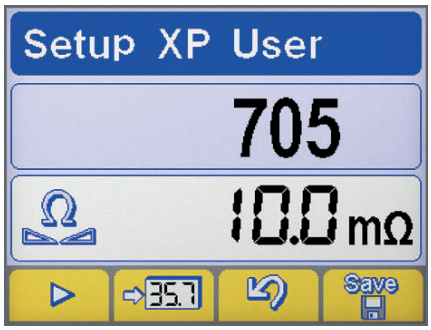
- Kodlayıcıyı döndürmek ve doğru şifreyi girmek suretiyle panele fonksiyonelliklerine geçici olarak (5 dakika) ulaşın.
- Enkoder tuşuna basarak işlemi onaylayın.
- Kurguya girmek suretiyle kontrol panelini tam olarak açın yukarıda verilen talimatları izleyin) ve parametre 551 yi tekrar "off (kapalı)" konuma alın.
- Enkoder tuşuna basarak işlemi onaylayın.
- Değişikliği kaydetmek için düğmeye basın: Save.

5.1.6 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

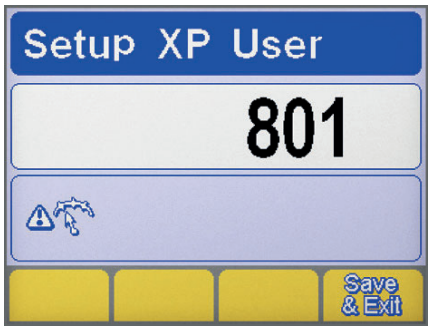
- Tungsten elektrot iş parçası ile elektrik teması sağlayacak şekilde yerleştiriniz. (**TIG**)
- Elektrot tutucu torcunu ve kaynak yapılacak parçayı temas edecek şekilde yerleştirin. (**MMA**)
- Prosedürü başlatmak için ▷ (veya hamlaç tetiğine) düğmesine basın.
- En az bir saniye temas halinde tutun.
- 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.

5.1.7 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)".

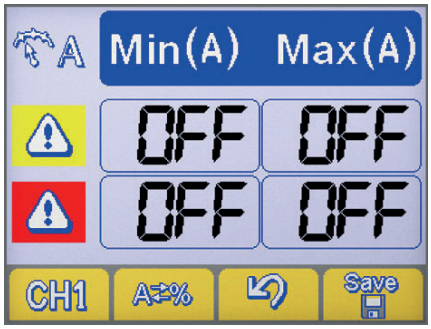
Dikkat sınırları	MIN	MAX	Koruyucu limitler	MIN	MAX

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	



Parametre seçimi

- Kodlayıcı anahtara en azından 5 saniye basmak suretiyle kurguyu girin.
- İstenen parametreyi seçin (801).
- Kodlayıcı butona basmak suretiyle “Koruyucu limitler” ekranını girin.



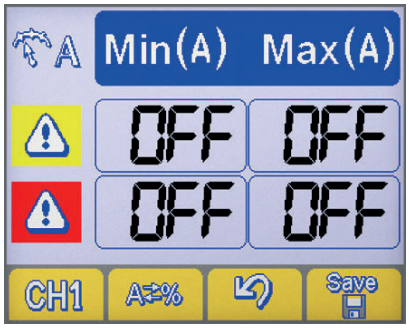
Parametre seçimi

- 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. 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!

6.1 Güç kaynağı üzerinde aşağıdaki periyodik kontrolleri yapın

6.1.1 Aggregat

Güç kaynağı içini düşük basınçlı sıkıştırılmış hava ve yumuşak kıllı fırçalar vasıtası ile temizleyin. Elektrik bağlantılarını ve bütün bağlantı kablolarını kontrol edin.

6.1.2 Hamlaç ünitesinin veya değiştirilmesi, elektrot tutucusu ve/veya toprak kabloları için:

Ünitenin sıcaklık derecesini kontrol edin ve onların aşırı derecede ısınmadığından emin olun.

Daime güvenlik standartları ile uyumlu eldivenler kullanın.

Uygun somun anahtarları ve aletler kullanın.

6.2 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.

7. 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
E03	Aşırı sıcaklık	E05	Aşırı akımı
E06	Güç modülünün aşırı akımı (Boost)	E07	Tel besleme motoru güç sistemi arızası
E08	Engellenen motor	E10	Güç modülünün aşırı akımı (Inverter)
E11	Sistem yapılandırma hatası	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
E16.4	İletişim hatası	E17	İletişim hatası (µP-DSP)
E18.xx	Program geçersiz alt hata kodu, silinen işin numarasını gösterir	E19.1	Sistem yapılandırma hatası
E19.2	Sistem yapılandırma hatası	E19.3	Sistem yapılandırma hatası
E19.4	Sistem yapılandırma hatası	E19.5	Sistem yapılandırma hatası
E19.8	Sistem yapılandırma hatası	E19.9	Sistem yapılandırma hatası
E19.10	Sistem yapılandırma hatası	E19.11	Sistem yapılandırma hatası (WF)
E20.xx	Bellek bozuluyor	E21.xx	Veri kaybı
E22	İletişim hatası (DSP)	E23	Mevcut olmayan kaynak programları.
E27	Bellek bozuluyor (RTC)	E28	Geçersiz JOB geri çağırma
E29	Tutarsız ölçüler	E30	İletişim hatası (H.F.)
E31	İletişim hatası (AC/DC)	E32.xx	Veri kaybı
E33.1	Sistem yapılandırma hatası (LCD 3.5")	E33.2	Sistem yapılandırma hatası (LCD 4.7")
E34	İletişim hatası	E38	Gerilim altında
E39	Sistem güç kaynağı arızası	E39.1	Sistem güç kaynağı arızası
E39.2	Sistem güç kaynağı arızası	E39.3	Sistem güç kaynağı arızası
E40	Sistem güç kaynağı arızası	E41	Aşırı gerilim

TR

E42	Gerilim altında	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)	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)
E60	Aşılmış hız sınırı (Alt sınır)	E61	Aşılmış hız sınırı (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)
E68	Aşılmış hız sınırı (Alt sınır)	E69	Aşılmış hız sınırı (Üst sınır)
E70	Ayarlanan koruma sınırları uyumlu değil	E71	Soğutma sıvısı aşırı sıcaklığı
E72	Push-pull motor aşırı akımı	E73	Tel hız sınırı aşılmış (speed meter)
E74	Motor 1 akım düzeyi aşılmış	E75	Motor 2 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)

E81	Aşırı akımı (WU pompası)	E82	İletişim hatası (WU)
E83	Pompa bloke olmuş	E99	General alarmı
E99.6	Sistem konfigürasyonu alarmı	E99.7	Sistem konfigürasyonu alarmı
E99.8	Sistem konfigürasyonu alarmı	E99.9	Sistem konfigürasyonu alarmı
E99.10	Sistem konfigürasyonu alarmı	E99.11	Bellek bozuluyor
E99.12	Sistem yapılandırma hatası		

8. TEŞHİSLER VE ÇÖZÜMLER

Sistem çalışmıyor (yeşil LED kapalı)

Sebep	Çözüm
» Prizde şebeke voltajı yok.	» Elektrik sistemini ihtiyaca göre kontrol edin ve tamir edin. » Kalifiye personel kullanın.
» Kusurlu Fiş veya besleme kablosu.	» Kusurlu parçayı değiştirin. » Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.
» Hat sigortası atık.	» Kusurlu parçayı değiştirin.
» Kusurlu start anahtarı.	» Kusurlu parçayı değiştirin. » Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.
» Kusurlu elektronik.	» Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.

Hiçbir güç verimi yok (Sistem kaynak yapmıyor)

Sebep	Çözüm
» Kusurlu hamlaç düğmesi.	» Kusurlu parçayı değiştirin. » Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.
» Sistem aşırı ısınmış (termal alarm - sarı LED yanıyor).	» Sistemi kapatmadan onun soğumasını bekleyin.
» Yanlış toprak bağlantısı.	» Sistemi doğru bir şekilde topraklayın. » “Hizmete Verme” paragrafını okuyun “.
» Şebeke voltajı menzil dışında (Sarı LED yanık).	» Şebeke voltajını güç kaynağı menzili aralığına alın. » Sistemi doğru bir şekilde topraklayın. » “Bağlantılar” paragrafını okuyun “.
» Kusurlu elektromanyetik anahtar.	» Kusurlu parçayı değiştirin. » Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.
» Kusurlu elektronik.	» Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.

Yanlış güç beslemesi

Sebep	Çözüm
» Kaynak sürecinde yanlış seçim veya kusurlu selektör.	» Kaynak sürecini doğru bir şekilde seçin.
» Sistem parametreleri veya fonksiyonları yanlış bir şekilde ayarlı.	» Sistemi ve kaynak parametrelerini yeniden ayarlayın.
» Kaynak akımının ayarı için kusurlu potansiyometre/kodlayıcı.	» Kusurlu parçayı değiştirin. » Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.

» Şebeke voltajı menzil dışı.	» Sistemi doğru bir şekilde topraklayın. » “Bağlantılar” paragrafını okuyun “.
» Bir faz eksik.	» Sistemi doğru bir şekilde topraklayın. » “Bağlantılar” paragrafını okuyun “.
» Kusurlu elektronik.	» Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.

Ark dengesizliği

Sebep	Çözüm
» Yetersiz gaz koruması.	» Gaz akışını ayarlayın. » Yayınımcının ve hamlacın gaz nozülünün iyi durumda olduğunu kontrol edin.
» Kaynak gazında nemlilik.	» Daima kaliteli malzemeler ve ürünler kullanın. » Gaz besleme sisteminin daima mükemmel durumda olduğundan emin olun.
» Yanlış kaynak parametreleri.	» Kaynak sistemini dikkatlice kontrol edin. » Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.

Çok fazla püskürtme

Sebep	Çözüm
» Yanlış ark uzunluğu.	» Elektrot ile parça arasındaki mesafeyi azaltın. » Kaynak voltajını azaltın.
» Yanlış kaynak parametreleri.	» Kaynak voltajını azaltın.
» Yetersiz gaz koruması.	» Gaz akışını ayarlayın. » Yayınımcının ve hamlacın gaz nozülünün iyi durumda olduğunu kontrol edin.
» Yanlış ark dinamikleri.	» Devre endükleyici değerini yükseltin.
» Yanlış kaynak kipi.	» Hamlaç açısını azaltın.

Yetersiz delme

Sebep	Çözüm
» Yanlış kaynak kipi.	» Kaynak yaparken besleme hızını azaltın.
» Yanlış kaynak parametreleri.	» Kaynak akımını artırın.
» Yanlış elektrot.	» Daha küçük çaplı elektrot kullanın.
» Uçların yanlış hazırlanması.	» Kalafat demiri açıklığını artırın.
» Yanlış toprak bağlantısı.	» Sistemi doğru bir şekilde topraklayın. » “Hizmete Verme” paragrafını okuyun “.
» Kaynak yapılacak parçalar çok büyük.	» Kaynak akımını 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.

9. KULLANIM TALİMATLARI

9.1 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.

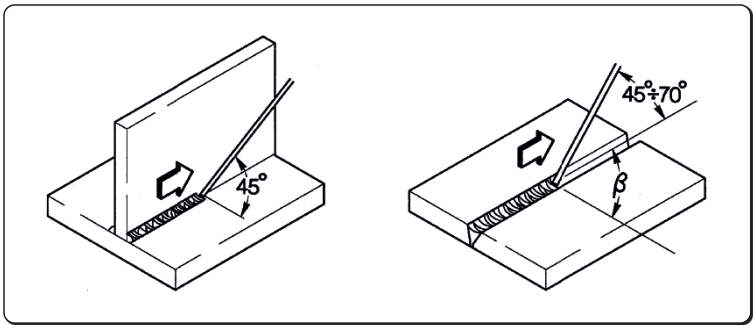
Kaplama türü	Özellik	Kullanım
Doğal Titan Dioksit	Kullanım kolaylığı	Bütün pozisyonlar
Esas	Mekanik nitelik	Bütün pozisyonlar
Selülozik	Büyük delme	Bütün pozisyonlar

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.

9.2 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.

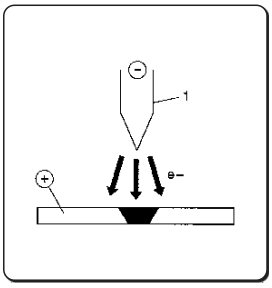
Azaltılan tungsten karışımları ile bir başka başlatma türü de mümkündür: yüksek frekans gerektirmeyen kaldırma startı, ama sadece elektrot ile çalışılan parça arasında düşük akımdaki bir başlangıç kısa devresi; elektrot kaldırıldığı zaman, ark başlatılacak ve akım ayarlanan kaynak değerine ulaşıncaya 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.

TR

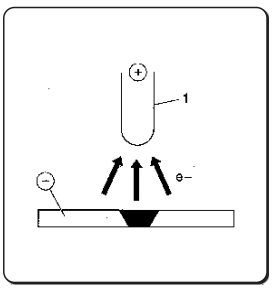
Kaynak polaritesi



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).

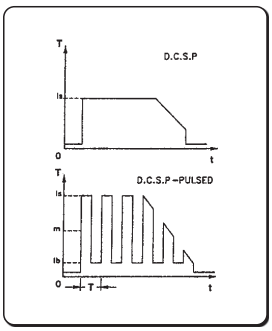
Yüksek ilerleme hızları ve düşük ısı tedariki ile dar ve derin kaynak havuzları elde edilir.



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

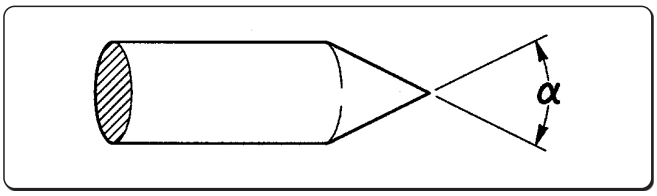
Kenarların doğru bir biçimde temizlenmesi ve hazırlanması gerekir.

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

10. TEKNİK AYRINTILAR

Elektriksel özellikler			U.M.
Güç beslemesi voltajı U1 (50/60 Hz)	3x230 (±15%)	3x400 (±15%)	Vac
Zmax (@PCC) *	53	53	mΩ
Gecikmeli hat sigortası	20	16	A
Kablo-İletişim arabası	SAYISAL	SAYISAL	
Emilen maksimum güç	11.1	10.9	kVA
Emilen maksimum güç	10.6	10.4	kW
Boş durumdayken emilen güç **	35	35	W
Güç faktörü (PF)	0.96	0.95	
Verimlilik (μ)	80	80	%
Cos φ	0.99	0.99	
Emilen maksimum akım I1max	27.2	15.8	A
Verimli akım I1eff	16.1	10.0	A
Ayar aralığı	3-270	3-270	A
Yüksüz voltaj Uo (MMA)	80	80	Vdc
Yüksüz voltaj Uo (TIG)	80	80	Vdc
Maksimum voltaj Up (TIG)	10.1	10.1	kV

*** "MİNİMUM BEKLEME GÜÇ YAPILANDIRMASI" bölümüne bakın*

** Bu ekipman EN / IEC 61000-3-11 uyumlu değildir.*

** Bu ekipman EN / IEC 61000-3-12 ile uyumludur. Kamu şebekesine yönelik ara yüz noktasindaki (ortak kuplaj noktasi, pcc) ana şebeke empedansi belirtilen "zmax" değerinden daha küçüktür veya ona eşittir. Eğer bir kamu düşük voltaj sistemine bağlanırsa, bu işlem eğer gerekirse dağıtım şebekesi operatörü ile konsültasyon vasıtası ile, ekipmanın bağlanabilmesini sağlamak ekipmanın montörünün veya kullanıcının sorumluluğudur.*

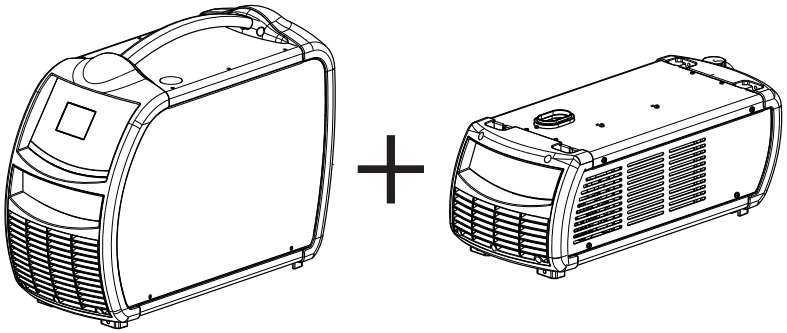
Çalışma döngüsü	3x230V	3x400V	U.M.
Çalışma döngüsü TIG (40°C)			
(X=40%)	270	270	A
(X=60%)	240	250	A
(X=100%)	220	230	A
Çalışma döngüsü TIG (25°C)			
(X=100%)	270	270	A
Çalışma döngüsü MMA (40°C)			
(X=35%)	270	-	A
(X=40%)	-	270	A
(X=60%)	230	240	A
(X=100%)	200	220	A
Çalışma döngüsü MMA (25°C)			
(X=100%)	270	270	A

Fiziksel özellikler		U.M.
IP Koruma derecesi	IP23S	
İzolasyon sınıfı	H	
Boyutlar (uxdxy)	620x240x460	mm
Ağırlık	27.0	Kg
Güç besleme kablosu kısmına	4x4	mm^2
Güç kablosu uzunluğu	5	m
Yapı standartları	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-3:2019 EN 60974-10/A1:2015	

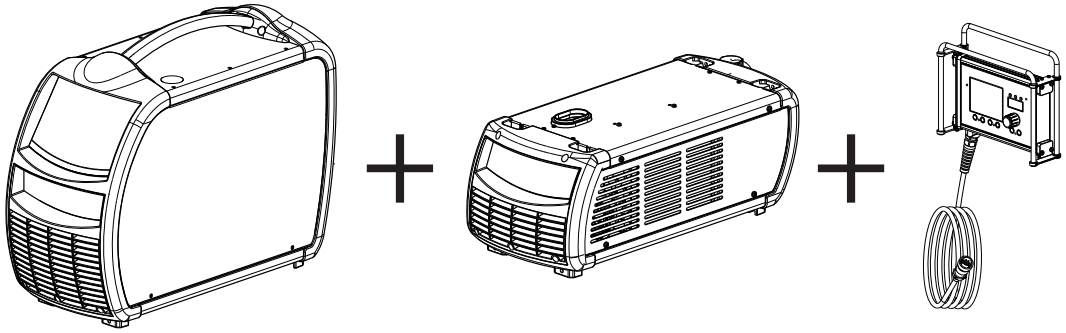
TR

MİNİMUM BEKLEME GÜÇ YAPILANDIRMASI

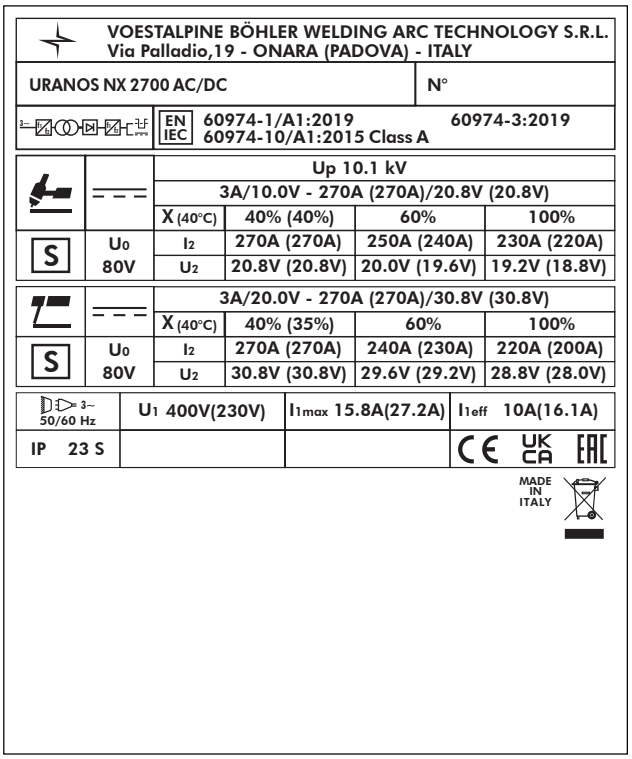
Jeneratör + Soğutma ünitesi



Jeneratör + Soğutma ünitesi + Uzaktan kumanda



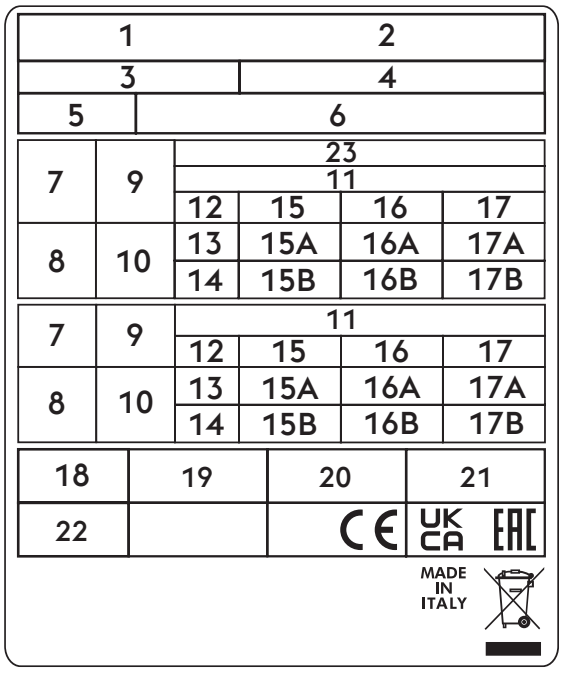
11. PLAKA ŞARTNAMELERI



VOESTALPINE BÖHLER WELDING ARC TECHNOLOGY S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY					
URANOS NX 2700 AC/DC				N°	
EN IEC 60974-1/A1:2019 60974-3:2019 60974-10/A1:2015 Class A					
		Up 10.1 kV			
		3A/10.0V - 270A (270A)/20.8V (20.8V)			
		X (40°C)	40% (40%)	60%	100%
S	U0 80V	I2	270A (270A)	250A (240A)	230A (220A)
		U2	20.8V (20.8V)	20.0V (19.6V)	19.2V (18.8V)
		3A/20.0V - 270A (270A)/30.8V (30.8V)			
		X (40°C)	40% (35%)	60%	100%
S	U0 80V	I2	270A (270A)	240A (230A)	220A (200A)
		U2	30.8V (30.8V)	29.6V (29.2V)	28.8V (28.0V)
3~ 50/60 Hz	U1 400V(230V)	I1max 15.8A(27.2A)		I1eff 10A(16.1A)	
IP 23 S				CE UK CA EAC	

MADE IN ITALY

12. GÜÇ KAYNAĞI DERECELENDIRME PLAKASININ ANLAMI



1		2			
3		4			
5		6			
7	9	23			
		11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
7	9	11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
18	19	20	21		
22		CE	UK CA EAC		

MADE IN ITALY

CE	AB uygunluk beyanı
EAC	EAC uygunluk beyanı
UKCA	UKCA uygunluk beyanı

1 Ticari marka
2 İmalatçının adı ve adresi
3 Makine modeli
4 Seri no.
XXXXXXXXXX Üretim yılı
5 Kaynak makinesi tipi sembolü
6 Yapım standartları referansı
7 Kaynak süreci sembolü
8 Artan elektrik şoku riskli ortamlarda çalışmak için uygun kaynak makineleri için sembol
9 Kaynak akımı sembolü
10 Tahsis edilen yüksüz voltaj
11 Tahsis edilen maksimum ve minimum akım aralıkları ve ilgili çevresel yük voltajı
12 Çalışma döngüsü sembolü
13 Tahsis edilen kaynak akımı sembolü
14 Tahsis edilen kaynak voltajı sembolü
15 Çalışma döngüsü değerleri
16 Çalışma döngüsü değerleri
17 Çalışma döngüsü değerleri
15A Tahsis edilen kaynak akımı değerleri
16A Tahsis edilen kaynak akımı değerleri
17A Tahsis edilen kaynak akımı değerleri
15B Geleneksel yük voltajı değerleri
16B Geleneksel yük voltajı değerleri
17B Geleneksel yük voltajı değerleri
18 Güç beslemesi sembolü
19 Tahsis edilen güç beslemesi voltajı
20 Tahsis edilen maksimum güç besleme akımı
21 Tahsis edilen maksimum efektif güç beslemesi akımı
22 Koruma derecesi
23 Anma tepe gerilimi

DECLARAȚIE DE CONFORMITATE UE

Constructorul
voestalpine Böhler Welding Arc Technology 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:

URANOS NX 2700 AC/DC **55.08.051**
55.08.052

este conform normelor europene:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU + 2015/863/EU RoHS DIRECTIVE
2019/1784/EU EcoDesign
2009/125/EU EcoDesign

și că au fost aplicate următoarele standarde armonizate:

EN IEC 60974-1/A1:2019 WELDING POWER SOURCE
EN IEC 60974-3:2019 ARC STRIKING AND STABILIZING DEVICES
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 Arc Technology S.r.l.** va anula această carte tehnică.

Onara di Tombolo, 26/03/2026

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.

Mirco Frasson **Ivo Bonello**

Managing Directors

INDEX

1. AVERTIZARE 175
1.1 Mediul de lucru 175
1.2 Protecția utilizatorului și a altor persoane 175
1.3 Protecția împotriva fumului și gazelor 176
1.4 Prevenirea focului/explozilor 177
1.5 Precauții la folosirea tuburilor cu gaz 177
1.6 Protecție împotriva șocurilor electrice 177
1.7 Câmpuri electromagnetice & intervenții 178
1.8 Estimarea protecției (IP) 179
1.9 Eliminarea ca deșeu 179
2. INSTALAREA 179
2.1 Procedee de ridicare, transport și descărcare 179
2.2 Poziționarea echipamentului 180
2.3 Conectarea 180
2.4 Instalarea 180
3. PREZENTAREA SISTEMULUI 182
3.1 Panoul din spate 182
3.2 Panoul fișe 182
3.3 Panoul de comandă frontal 183
4. UTILIZAREA ECHIPAMENTULUI 185
4.1 Ecran de start 185
4.2 Ecran Așteptare (Idle state) 185
4.3 Ecranul principal 185
4.4 Ecran principal al procesului MMA 185
4.5 Ecran principal al procesului TIG 187
4.6 Ecran programe 188
5. SETAREA 189
5.1 Configurarea și setarea parametrilor 189
6. ÎNTREȚINEREA 201
6.1 Efectuați periodic următoarele operații de întreținere a sursei de sudare 202
6.2 Ansvar 202
7. CODURI ALARMĂ 202
8. POSIBILE PROBLEME 205
9. INSTRUCȚIUNI DE OPERARE 208
9.1 Sudarea manuală cu electrod învelit (SE; MMA) 208
9.2 Sudarea WIG (cu arc continuu) 209
10. SPECIFICAȚII TEHNICE 211
11. SPECIFICAȚII ALE PLĂCUȚEI 213
12. SEMNIFICAȚIA PLĂCUȚEI INDICATOARE CARACTERISTICILOR TEHNICE ALE SURSEI 213
13. DIAGRAMA 509
14. CONECTORI 511
15. LISTA PIESELOR DE SCHIMB 512

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 Arc Technology 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 Arc Technology 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 modalitățiile 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.

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.

RO

- 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.

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.

Aprinderea arcului și dispozitivul de stabilizare sunt proiectate pentru operații de sudare manuale sau mecanizate.

Creșterea lungimiii pistoletului sau a cablurilor de sudare cu peste 8 m va mări riscul producerii unui șoc electric.

1.7 Câmpuri electromagnetice & intervenții

Persoanele care au stimulatori cardiaci trebuie să își consulte medicii înainte de a începe operațiile de sudare.

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.

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.

RO

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.

1.7.3 Cerințele sursei principale

Echipamentul de putere înaltă, datorită curentului inițial scos din sursa principală, poate influența calitatea puterii grilei. Prin urmare, restricțiile de conexiune sau cerințele ce prevăd impedanța rețelei maxim permisibilă (Zmax), sau capacitatea minimă de alimentare (Ssc) cerută de la punctul interfației la grila publică (punct al cuplajului comun, PCC) pot recurge la anumite tipuri de echipamente (a se vedea datele tehnice). În aces caz, este responsabilitatea instalatorului sau a utilizatorului de echipament, să se asigure, prin consultarea cu operatorul de distribuție de rețea, dacă este cazul, că echipamentul se poate conecta. În caz de interferențe, este necesar să se ia măsuri suplimentare de precauție, ca filtrarea alimentării principale.

Este de asemenea necesar să se ia în considerare posibilitatea izolării cablului de alimentare.

Pentru mai multe informații, consultați capitolul: SPECIFICAȚII TEHNICE.

1.7.4 Precauții privind caburile

Pentru a minimaliza efectele câmpurilor electromagnetice urmați instrucțiunile de mai jos:

- 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.

1.7.5 Impământarea

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.

1.7.6 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.

1.7.7 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 îmbunătății starea mediului înconjurător și sănătatea umană!

» Pentru mai multe informații, consultați site-ul.

RO

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.

Este interzisă conectarea multiplă a sursei de energie (în serie sau în paralel).

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

Echipamentul este prevăzut cu un cablu de alimentare pentru conexiunea la rețea.
Sistemul poate fi alimentat de la rețea:

- trifazată de 230V
- trifazată de 400V

Operația cu acest echipament este garantată pentru o tensiune până la ±15% ținând seama de valoarea reglată.

Pentru a preveni rănirea persoanelor sau distrugerea echipamentului, trebuie verificată tensiunea rețelei stabilită și tensiunea principală selectată, respectiv siguranțele înainte de conectarea mașinii la rețea. Verificați de asemenea dacă cablul este conectat la o priză cu împământare.

RO

Echipamentul poate fi pus în funcțiune de un generator care garantează o tensiune de alimentare stabilă de ±15%, ținând seama de valoarea tensiunii declarate de producător, în toate condițiile posibile de operare și la o putere nominală maximă. În mod normal, de recomandă să se folosească un motogenerator cu o rată dublă a puterii monofazate sau de 1,5 ori mai mare decât o sursă trifazată. Înainte de conectarea sursei de energie trebuie să vă asigurați că generatorul este controlat electronic.

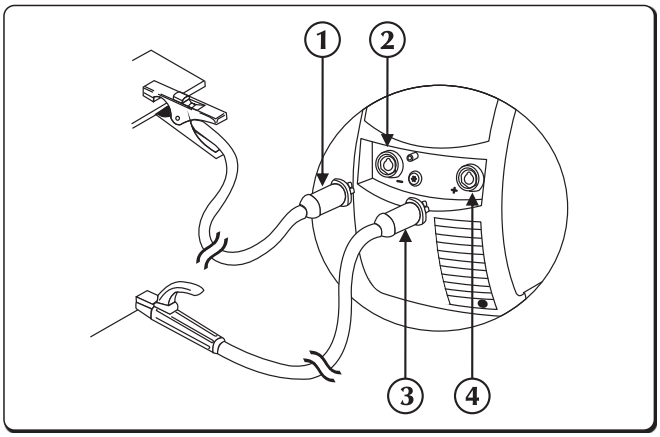
Pentru a proteja utilizatorii, echipamentul trebuie împământat corect. Tensiunea de rețea este prevăzută cu un conductor de legare (galben - verde), care trebuie conectat la o priză cu împământare. Această sârmă galbenă/verde nu trebuie să fie NICIODATĂ folosită cu alți conductori de tensiune. Verificați dacă instalațiile folosite au împământare și dacă prizele se află în condiții bune. Instalați doar prizele certificate în condiții de siguranță.

Conexiunile electrice trebuie făcute de un tehnician calificat profesional, iar acestea să fie în concordanță cu normele actuale din țara în care echipamentul este instalat.

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.

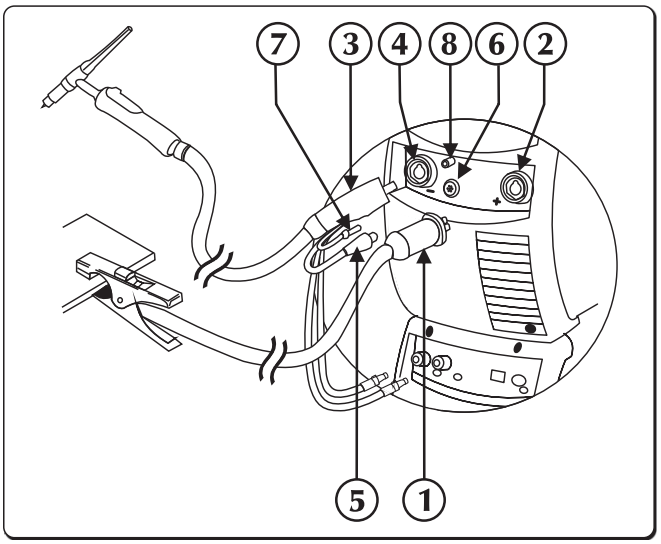


1. **Conector clemă de masă**
2. **Priză negativă (-)**
3. **Conector clemă portelectrod**
4. **Priză pozitivă (+)**

- 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.
- Conectați cablul port electrod la priza pozitivă (+) 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 WIG

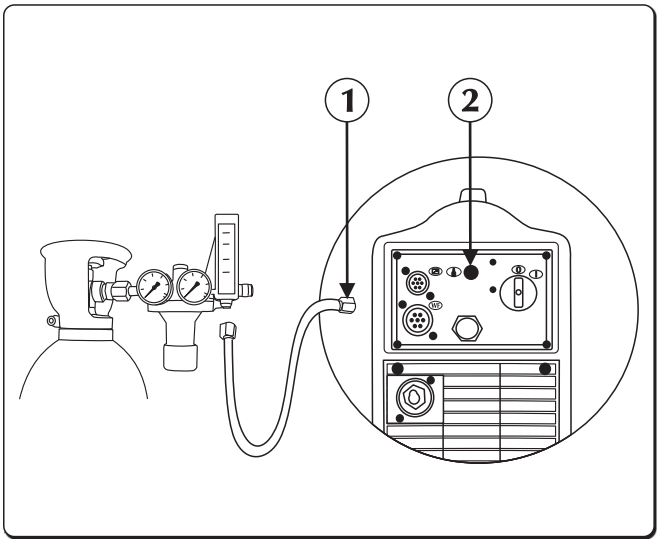
Conectarea prezentată în figură are ca rezultat o sudare cu polaritate directă.
Pentru a obține o sudare cu polaritate inversă, inversați conexiunea.



1. **Conector clemă de masă**
2. **Priză pozitivă (+)**
3. **Cuplă pentru pistolet WIG**
4. **Priză negativă (-)**
5. **Cablul de semnal al pistoletului**
6. **Conector**
7. **Tub de gaz cu lanternă**
8. **Racord de cuplare gaz**

RO

- Conectați cablul de masă la priza pozitivă (+) a sursei de putere. Introduceți în priză și răsuciți în sensul acelor de ceasornic până când toate părțile sunt fixate.
- Conectați conectorul pentru pistoletul WIG la priza negativă (-) a sursei de putere. Introduceți în priză și răsuciți în sensul acelor de ceasornic până când toate părțile sunt fixate.
- Conectați cablul de semnal al pistoletului la conexiunea potrivită.
- Conectați furtunul de gaz al pistoletului la conexiunea potrivită.
- 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.

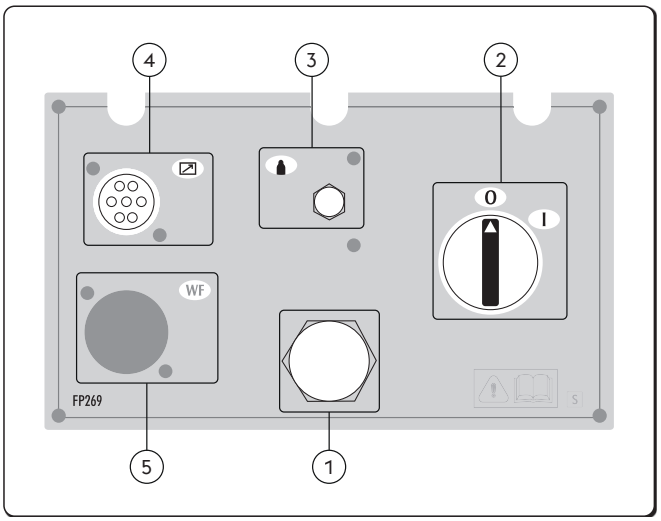


1. **Tub de gaz**
2. **Racord de cuplare gaz**

- Conectați tubul de gaz de la cilindru la conexiunea de gaz din spate. Reglați debitul de gaz de la 5 la 15 l/m.

3. PREZENTAREA SISTEMULUI

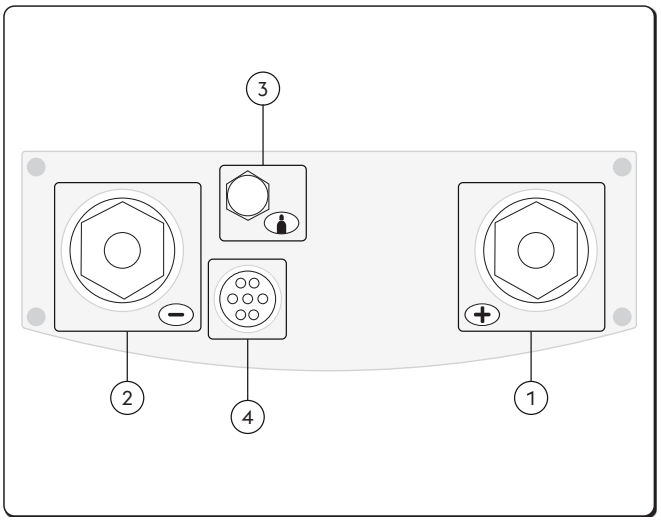
3.1 Panoul din spate



1. **Cablul de alimentare cu energie**
   Conectează sistemul la rețea.
2. **întrerupător pornit/oprit**
   Comandă pornirea electrică a echipamentului.
   Are două poziții, „0” - închis și „I” - deschis.
3. **Orificiu pentru gaz.**
4. **Intrare cablu de semnal CAN-BUS (RC, RI...)**
5. **Nefolosit**

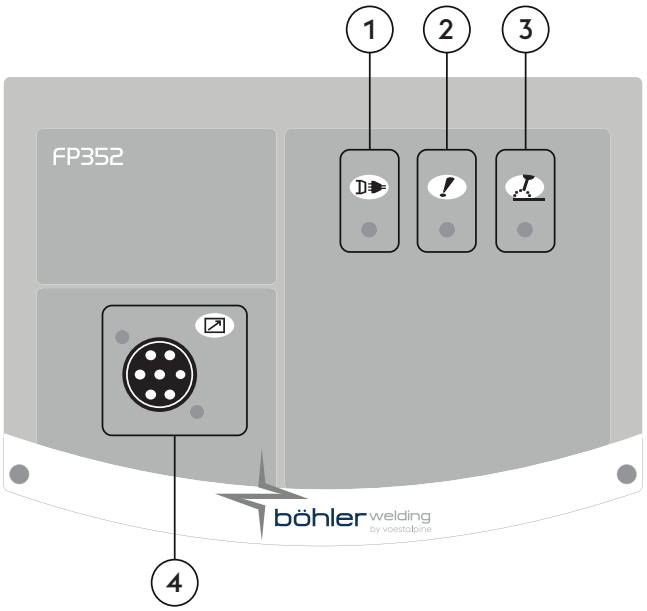
RO

3.2 Panoul fișe



1. **Priză pozitivă (+)**
   Procesul **MMA:** Conexiunea torță electrod
   Procesul **TIG:** Conexiunea cablului de împământare
2. **Priză negativă (-)**
   Procesul **MMA:** Conexiunea cablului de împământare
   Procesul **TIG:** Conectare pistolet
3. **Orificiu pentru gaz.**
4. **Intrare cablu de semnal (pistolet TIG)**

3.3 Panoul de comandă frontal



1 **LED de alimentare**

Indică faptul că echipamentul este conectat la rețea și este pornit.

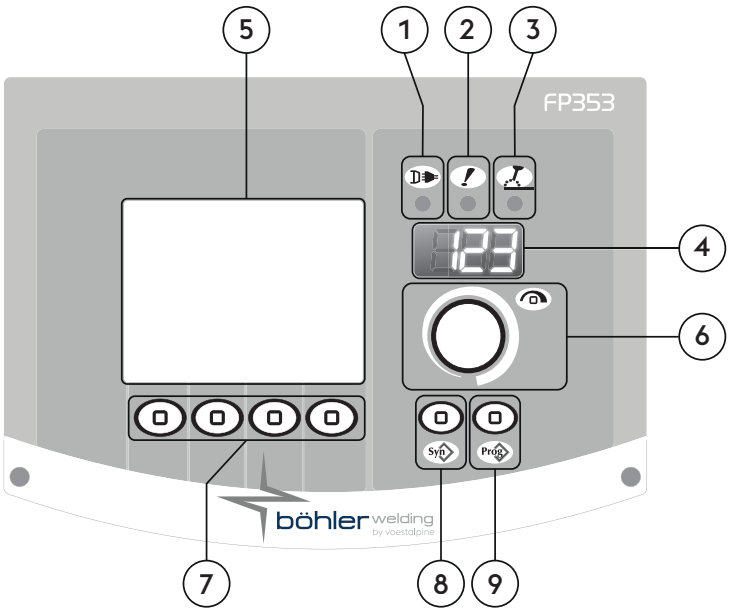
2 **LED de alarmă generală**

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 **Intrare cablu de semnal CAN-BUS (RC, RI...)**



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 **Tastă neutilizată**

9 **Tastă job**

Permite înregistrarea și managemenrul a 240 de job care pot fi personalizate de către operator.

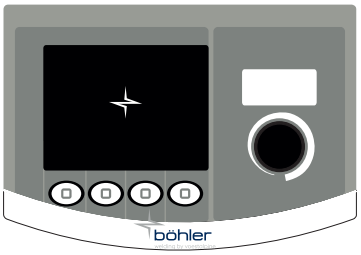
4. UTILIZAREA ECHIPAMENTULUI

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.

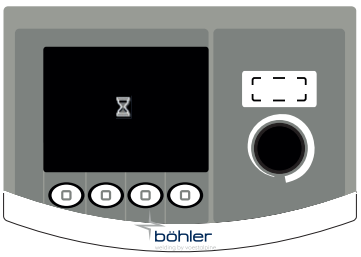
4.2 Ecran Așteptare (Idle state)

Generatorul, după o anumită perioadă de inactivitate, trece în modul de așteptare:



Stare de așteptare

- Displayul prezintă următorul ecran.



Reactivare

- Displayul prezintă următorul ecran.

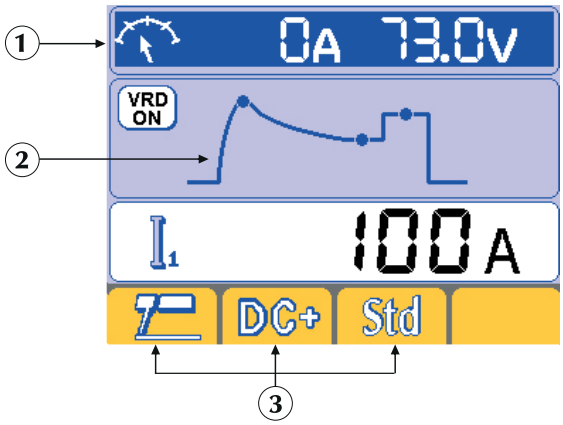
Schimbarea stării inactiv/activ

Pentru a reactiva sistemul apăsați orice tastă de pe panoul de comandă, tasta pistolet sau RC.

4.3 Ecranul principal

Permite controlul sistemului și procesului de sudare, arătând setările principale.

4.4 Ecran principal al procesului MMA

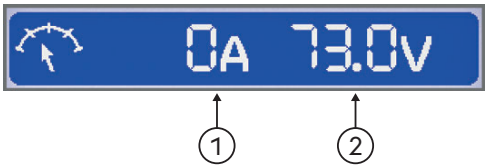


1. Masurători
2. Parametrii de sudare
3. Funcții

RO

Masurători

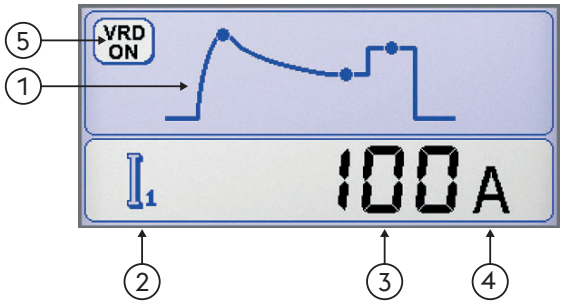
În timpul operației de sudare, măsurătorile curentului respectiv tensiunii reale sunt afișate pe afișajul LCD.



1. Curent de sudare
2. Tensiunea de sudare

Parametrii de sudare

▸ Selectați parametrii de sudare prin apăsarea butonului de reglare.

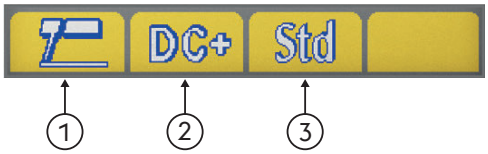


1. Parametrii de sudare
2. Icoana parametrului
3. Valoarea parametrului
4. Unitate de măsură a parametrului
5. VRD (Voltage Reduction Device)
   Dispozitiv de reducere a tensiunii
   Arată că nici o încărcare cu tensiune a echipamentului este controlată.

RO

Funcții

Permit setarea celor mai importante funcții ale procedeului și metodele de sudare.



1. Procese de sudare
2. Moduri de sudare
3. Sinergia SE

Procese de sudare

MMA | WIG DC | WIG AC

Moduri de sudare

Permite selectarea metodei de sudare

Polarite directă

Polarite inversă

Curent alternativ

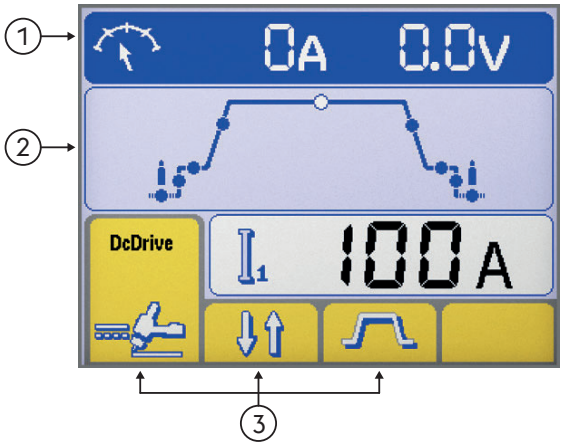
Sinergia SE

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.

Standard (Bazic/Rutilic) | Celulozic | Oțel | Aluminiu | Fontă

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.

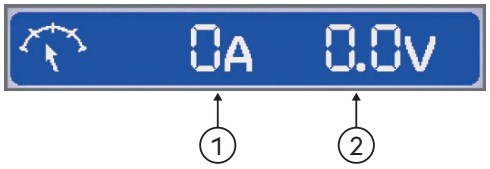
4.5 Ecran principal al procesului TIG



1. Masurători
2. Parametrii de sudare
3. Funcții

Masurători

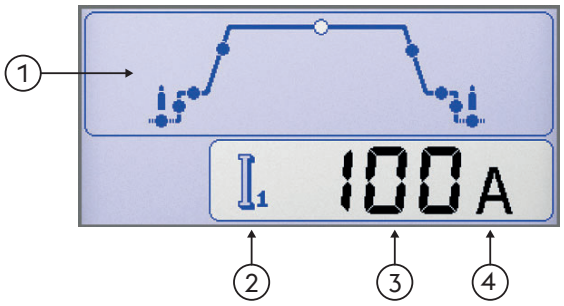
În timpul operației de sudare, măsurătorile curentului respectiv tensiunii reale sunt afișate pe afișajul LCD.



1. Curent de sudare
2. Tensiunea de sudare

RO

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.

Procese 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.

4T DACH

În patru pași DACH, prima apăsare a butonului pistoletului are ca rezultat pre-gazul, aprinderea arcului și sudarea curentului inițial.

Eliberarea duce la actuala pantă ascendentă "I1". Apăsând și eliberând rapid butonul, arcul se stinge.

Dacă țineți butonul apăsat pentru mai mult timp, rampa de coborâre a curentului pornește și astfel se ajunge la curentul final.

Eliberând din nou butonul, arcul iese și gazul continuă să curgă până se ajunge la nivelul post gaz.

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 țineți 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.

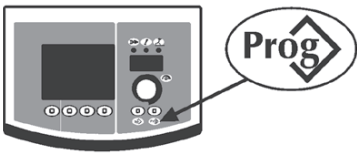
4.6 Ecran programe

Permite înregistrarea și managemenrul a 240 de job care pot fi personalizate de către operator.

Programe (JOB)

Vezi secțiunea “Ecran principal”

Memorare program



- Întrați în meniul de “stocare program” apăsând butonul. Prog timp de cel puțin o secundă.

- Selectați programul cerut (sau memoria goală) răsucind butonul de reglare.

--- Memorie goală

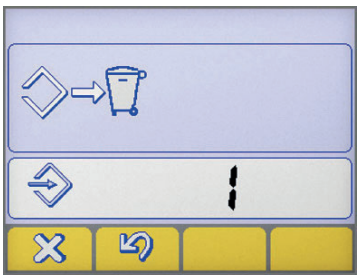
Program memorat

- Confirmați operația prin apăsarea butonului .
- Salvați toate setările curentului pentru programul selectat apăsând butonul. Save.

Introduceți o descriere a programului.

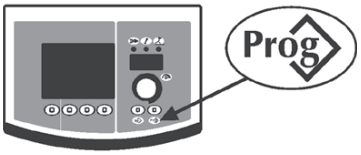
- Selectați litara cerută prin rotirea butonului de reglare.
- Memorați litara cerută prin apăsarea butonului de reglare.
- Ștergerea ultimei litere apăsând butonul. .
- Confirmați operația prin apăsarea butonului .
- Confirmați operația prin apăsarea butonului Save.

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.

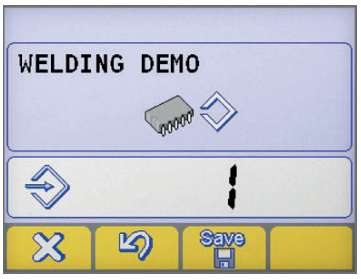
Introducere program



- Reintroduceți primul program disponibil apăsând butonul Prog.
- Selectați programul cerut prin rotirea butonului de reglare.
- Selectați programul dorit apăsând butonul. Prog.

Doar locațiile de memorie ocupate de un program sunt reluate, în timp ce cele locațiile de memorie goale sunt omise automat.

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. .

RO

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: Save &Exit.

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.

Standard (Bazic/Rutilic)

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	500%	80%

Electrod de celuloză

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	500%	150%

Electrod CrNi

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	500%	100%

Electrod de aluminiu

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	500%	120%

Electrod de fontă

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	500%	100%

7

Curent de sudare

Permite reglarea curentului de sudare.

Minim	Maxim	Standard
3 A	Imax	100 A

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.

Standard (Bazic/Rutilic)

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%

204 Dynamic power control (DPC)

Permite selectarea si activarea caracteristicii V/I dorite.

I=C **Curent constant**

Creşterea sau reducerea lungimii arcului nu are niciun efect asupra curentului de sudare cerut.

Recomandat pentru electrod: Bazic, Rutilic, Acid, Oţel, Fontă

1÷20 **1÷20* Descreşterea indicatorului de control**

Creşterea lungimii arcului are ca efect reducerea curentului la sudare (şi invers) în funcţie de valoarea de la 1 până la 10 amperi / volt.

Recomandat pentru electrod: Celulozic, Aluminiu

P=C **P=C* Putere constantă**

Creşterea lungimii arcului are ca efect o reducere a curentului de sudare (şi invers) conform relaţiei: V·I=K

Recomandat pentru electrod: Celulozic, Aluminiu

Valoarea	Standard
I=C	X
1÷20	-
P=C	-

312 Tensiunea de desprindere a arcului

Permite setarea valorii tensiunii la care închiderea arcului electric este forţată.

Permite un management îmbunătăţit al diferitelor condiţii 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 mişcă de pe piesă, reducând stropirea, arderea şi oxidarea piesei.

Nu setaţi niciodată o tensiune a desprinderii arcului mai mare decât tensiunea care nu e în sarcină a unei surse de putere.

Standard (Bazic/Rutilic)

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	U0max	57.0 V

Electrod de celuloză

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	U0max	70.0 V

Electrod CrNi

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	U0max	57.0 V

Electrod de aluminiu

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	U0max	57.0 V

Electrod de fontă

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	U0max	57.0 V

399 Viteza de tăiere

Permite reglarea vitezei de sudare

Default cm/min: viteza de referinţă pentru sudarea manuală.

Syn: valoarea sinergic.

Minim	Maxim	Standard
2 cm/min	200 cm/min	15 cm/min

500 Setare maşină

Permite selectarea interfeţei grafice cerute.

Permite accesul la nivele de setare superioare.

Consultaţi capitolul "Personalizarea interfaţei (Set up 500)"

Valoarea	Nivel selectat
USER	Utilizator
SERV	Service
vaBW	vaBW

Valoarea	Interfaţă Utilizator
XE	Mod uşor
XA	Mod avansat
XP	Mod profesional

551 Lock/unlock

Permite închiderea panoului de comandă şi inserarea unui cod de protecţie.

Consultaţi 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	999	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)".
Standard 10 mΩ

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. (Kj/cm)

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 Alimentator

Permite setarea generatorului ca "alimentator" al unor anumite instrumente.

Valoarea	Standard	Funcția de apel invers
0/oprit	X	Dezactivat
12÷80 V	-	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.

2 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

3 Curent inițial

Permite reglarea curentului de pornire.
Permite obținerea unei băi de sudare mai caldă sau mai rece după aprinderea arcului.

Minim	Maxim	Standard
1%	200%	50%

Minim	Maxim	Standard
3 A	Imax	50 A

5 Timpul curentului inițial

Permite reglarea timpului pentru care este menținut curentul inițial.

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	99.9 s	0/oprit

6 Panta de creștere

Permite setarea pasajului dintre curentul inițial și curentul de sudare.

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	99.9 s	0/oprit

7 Curent de sudare

Permite reglarea curentului de sudare.

Minim	Maxim	Standard
3 A	Imax	100 A

8 Curent pe 2 nivele

Permite reglarea curentului secundar în sistemul de sudare pe 2 nivele.
La prima apasare a butonului pistoletului, gazul pornește, arcul se aprinde, iar curentul stabilit inițial va fi folosit pentru sudare.
La prima eliberare a butonului, intervine panta de urcare a curentului "I1" la sudare.
Dacă sudorul apasă și eliberează repede butonul, se poate folosi curentul "I2".
Apăsând și eliberând repede butonul, "I1" se folosește din nou, și așa mai departe.
Dacă tineți butonul apăsat pentru mai mult timp, rampa de coborâre a curentului pornește și astfel se ajunge la curentul final.
Eliberând din nou butonul, arcul iese și gazul continuă să curgă până se ajunge la nivelul post gaz.

Minim	Maxim	Standard
3 A	Imax	50 A

Minim	Maxim	Standard
1%	200%	50%

10 Curentul de bază

Permite reglarea curentului de bază în moduri / pulsate sau sisteme rapid pulsate.

Minim	Maxim	Standard
3 A	Isald	50 A

Minim	Maxim	Standard
1%	100%	50%

12 Frecvența de pulsare

Permite reglarea frecvenței pulsului.
Permite obținerea unor rezultate mai bune la sudarea materialelor subțiri sau o calitate mai bună a cordonului de sudare.

Minim	Maxim	Standard
0.1 Hz	25 Hz	5 Hz

13 Ciclu de lucru pulsat

Permite reglarea ciclului de funcționare în modul de sudare pulsat.
Permite menținerea curentului de vârf pentru o perioadă mai scurtă sau mai lungă de timp.

Minim	Maxim	Standard
1 %	99 %	50 %

14 Frecvența pulsului rapid

Permite reglarea frecvenței pulsului.
Permite calibrarea și o mai bună stabilizare a arcului electric.

Minim	Maxim	Standard
0.02 KHz	2.5 KHz	0.25 KHz

RO

15 Pante pulsate

Permite reglarea timpului de coborâre în modul de sudare pulsat.
Permite obținerea unei treceri mai line de la curentul de vârf la curentul de bază, având un arc de sudare mai mult sau mai puțin moale.

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	100 %	0/oprit

16 Panta de coborâre

Permite setarea unei treceri treptate între curentul de sudare și curentul final.

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	99.9 s	0/oprit

17 Curentul final

Permite reglarea curentului final.

Minim	Maxim	Standard
3 A	Imax	10 A

Minim	Maxim	Standard
1 %	200 %	50 %

19 Timpul curentului final

Permite reglarea timpului de menținere a curentului final.

Minim	Maxim	Standard
0.1 s	99.9 s	0/oprit

20 Post gazul

Permite reglarea debitului de gaz la sfârșitul sudurii.

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	99.9 s	syn

101 Forma de undă AC AC/DC

Permite selectarea undei AC dorită.

Simbolul	Funcției	Standard
	Square wave	X
	Triangular-sine wave	-
	Square-sine wave	-
	Sine-triangular wave	-
	Sine wave	-
	Triangular wave	-
	Square-triangular wave	-
	Sine-square wave	-
	Triangular-square wave	-

102 Frecvență AC AC/DC

Permite reglarea frecvenței de inversare a polarității în modul de sudare WIG AC.
Permite calibrarea și o mai bună stabilizare a arcului electric.

Minim	Maxim	Standard
20 Hz	200 Hz	100 Hz

RO

103 Balansul AC AC/DC

Permite reglarea ciclului de lucru în modul de sudare WIG AC.
Permite menținerea polarității pozitive pentru o perioadă mai lungă sau mai scurtă de timp.

Minim	Maxim	Standard
15 %	65 %	35 %

104 Fuzzy logic AC/DC

Permite reglarea puterii furnizate de sistem în timpul fazei de aprindere a arcului selectând diametrul electrodului.
Permite încălzirea sufiientă a electrodului și/sau menținerea diuzei intacte.

Minim	Maxim	Standard
0.1 mm	5.0 mm	2.4 mm

105 Easy rounding AC/DC

Permite furnizarea unei cantități de energie mai mare în timpul fazei de aprindere la sudarea WIG AC.
Permite rotunjirea electrodului într-un mod uniform și regulat.
Funcția este dezactivată automat după aprinderea arcului.
Puterea emisă depinde de diametrul electrodului setat în modul fuzzy logic.

Valoarea	Standard	Funcția de apel invers
oprit	X	Funcție dezactivată
pe	-	Funcție activată

107 Mix AC - DC Timp de mixare AC/DC

Permite reglarea timpului de sudare în curent continuu atunci când funcția de AC MIX este actvată.

Minim	Maxim	Standard
0.02 s	2.00 s	0.24 s

108 Mix AC - DC Timp de mixare AC/DC

Permite reglarea timpului de sudare în curent alternativ atunci când modul AC MIX este activat.

Minim	Maxim	Standard
0.02 s	2.00 s	0.24 s

109 Curent de sudare (DC) AC/DC

Permite reglarea curentului de sudare în curent continuu atunci când funcția de AC MIX este actvată.

Minim	Maxim	Standard
1 %	200 %	100 %

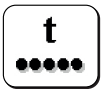
Minim	Maxim	Standard
3 A	Imax	100 A

203 Tig start (HF)

Permite selectarea modului de aprindere a arcului prin.

Valoarea	Standard	Funcția de apel invers
pe	X	HF START
oprit	-	LIFT START

204 Sudură în puncte



Permite activarea procesului de sudare în puncte și stabilirea timpului de sudare.
Permite cronometrarea procesului de sudare.

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	99.9 s	oprit

205 Restart

Permite activarea funcției de restart.
Permite stingerea imediată a arcului în timpul pantei de coborâre sau reînceperea ciclului de sudare.

Valoarea	Standard	Funcția de apel invers
oprit	-	oprit
pe	X	pe
of1	-	oprit

RO

206 Easy joining

Permite aprinderea arcului în modul pulsat și cronometrarea funcției înainte de reinstalarea automată a condițiilor de sudare presetate.
Permite o acuratețe și o viteză mai mare în timpul operațiilor de prindere a pieselor.

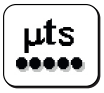
Minim	Maxim	Standard
0.1 s	25.0 s	0/oprit

207 Extra energy AC/DC

Permite balansul curentului pe alternanță pozitivă comparativ cu alternanță negativă.
Face posibilă obținerea unei curățiri mai bune a materialului de bază sau o capacitate de sudare mai bună păstrând media curentului neschimbată.

Minim	Maxim	Standard
1 %	200 %	100 %

208 Microtime spot welding



Permite pregărirea procesului de "microtime spot welding".
Permite cronometrarea procesului de sudare.

Minim	Maxim	Standard
0.01 s	1.00 s	0/oprit

RO

209 4T DACH

În patru pași DACH, prima apăsare a butonului pistoletului are ca rezultat pre-gazul, aprinderea arcului și sudarea curentului inițial.
Eliberarea duce la actuala pantă ascendentă "I1". Apăsând și eliberând rapid butonul, arcul se stinge.
Dacă țineți butonul apăsat pentru mai mult timp, rampa de coborâre a curentului pornește și astfel se ajunge la curentul final.
Eliberând din nou butonul, arcul iese și gazul continuă să curgă până se ajunge la nivelul post gaz.

Valoarea	Standard	Funcția de apel invers
pe	-	Patru pași DACH
oprit	X	4 pași

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 interfației (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.

Minim	Maxim	Standard
1	999	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
2/job	-	Introducere program

612

Setare pistolet DgTig

Permite gestionarea canalelor pistoletului digital.

Valoarea	Standard	Funcția de apel invers
0/oprit	-	oprit
1/I1	-	Curent
2/job	-	Introducere program
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

705

Calibrarea rezistenței la circuit

Permite calibrarea echipamentului.
Consultați capitolul "Calibrarea rezistenței la circuit (set up 705)".
Standard 20 mΩ

751

Citire curent

Permite afișarea valorii reale a curentului de sudare

752

Citire tensiune

Permite afișarea valorii reale a tensiunii de sudare

755

Citire debit de gaz

Permite afișarea valorii reale a debitului de gaz.

758

Viteză de mișcare a robotului

Permite afișarea vitezei de mișcare a brațului unui robot sau a unui dispozitiv de automatizare.

764

Citire flux lichid de răcire

Permite afișarea valorii a flux lichid de răcire.

765

Citire temperatură lichid de răcie

Permite afișarea valorii reale a temperatură lichid de răcie.

RO

768 Măsurare aport termic HI

Permite citirea valorii măsurătorii aportului de căldură în timpul sudării. (Kj/cm)

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.

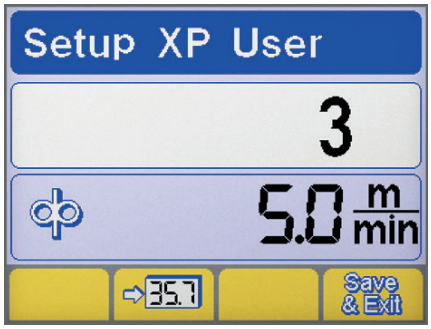
854 Alimentator

Permite setarea generatorului ca "alimentator" al unor anumite instrumente.

Valoarea	Standard	Funcția de apel invers
0/oprit	X	Dezactivat
12÷80 V	-	Alimentare

5.1.3 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 .
- Salvați și ieșiți din ecranul prezent apăsând butonul .

5.1.4 Personalizarea interfației (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	

WIG	
Parametrii de sudare	
Funcții	

GRAFICĂ XA

MMA	
Parametrii de sudare	

Funcții	Std Cls CrNi Al Cast Iron DC+ DC-

WIG

Parametrii de sudare	I_1 I_2 Hz % kHz A t t I_{DC} t t Hz %
Funcții	

GRAFICĂ XP

MMA

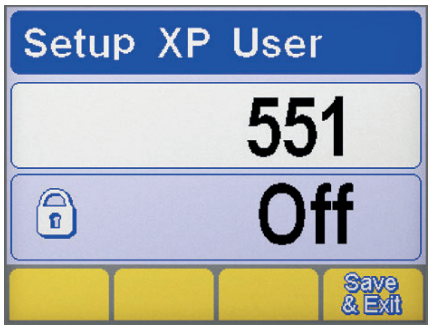
Parametrii de sudare	I_1 A
Funcții	Std Cls CrNi Al Cast Iron DC+ DC-

WIG

Parametrii de sudare	t A t t I_1 I_2 Hz % kHz A t t A t t I_{DC} t t Hz %
Funcții	

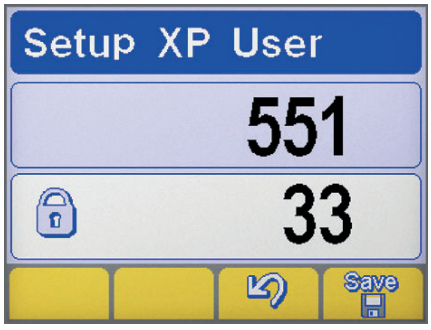
5.1.5 Lock/unlock (Set up 551)

Permite închiderea panoului de comandă și inserarea unui cod de protecție.



Selectare parametru

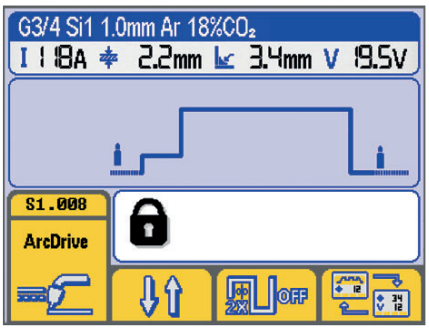
- Intrați în meniu ținând apăsat butonul de reglare timp de cel puțin 5 secunde.
- Selectați parametrul cerut (551).
- Activați reglarea parametrului selectat apăsând butonul de reglare.



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: Save.

RO

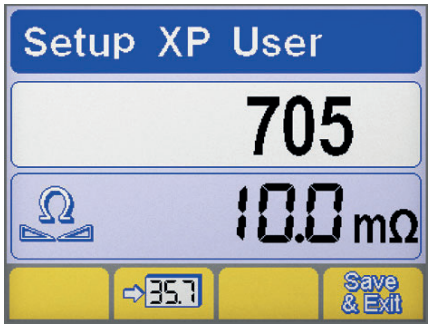


Funcții panou

Realizarea oricărei operații pe un panou de comandă blocat cauzează apariția unui ecran special.

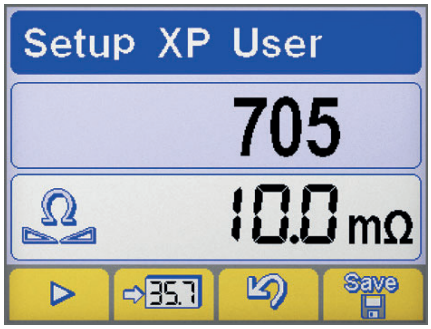
- Accesați temporar funcționalitățile panoului (5 minute) rotind rotind butonul de reglare și tastând parola corectă.
- Confirmați operațiunea apăsând tasta-encoder.
- Deblocați definitiv panoul de comandăintrând în meniu (urmați instrucțiunile anterioare) și închideți parametrul 551.
- Confirmați operațiunea apăsând tasta-encoder.
- Pentru a salva modificarea apăsați butonul: Save.

5.1.6 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

- 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.

5.1.7 Limite de protecție (Set up 801)

Permite setarea limitelor de avertizare și de protecție.

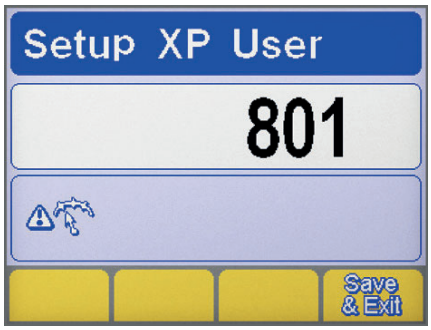
Permite ca procesul de sudare să fie controlat setând limitele de avertizare și limitele de siguranță pentru parametrii măsurabili principali.

Permite controlul exact a diferitelor faze de sudare.

Consultați capitolul "Limite de protecție (Set up 801)".

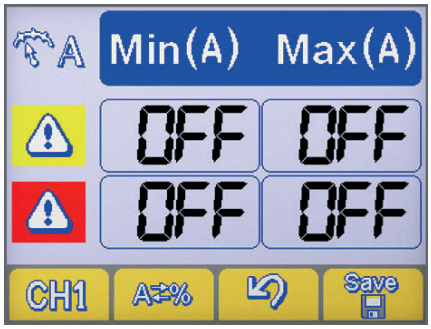
Limite de atenționare	MIN	MAX	Limite de protecție	MIN	MAX

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.



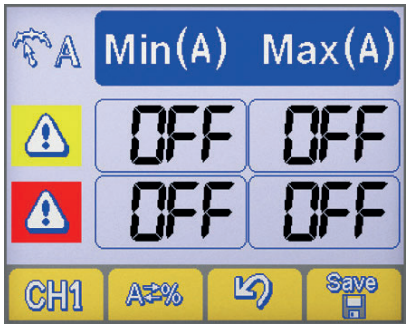
Selectare parametru

- Selectați parametrul cerut apăsând butonul CH1.
- Selectați metoda de setare a limitelor de protecție apăsând butonul A≠% .

A≠% **Setare mașină**

A/V 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. 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!

6.1 Efectuați periodic următoarele operații de întreținere a sursei de sudare

6.1.1 Anlæg

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.

6.1.2 Pentru întreținerea sau înlocuirea componentelor pistoletelor portelectrodului și/sau cablului de masă:

Verificați temperatura componentelor și asigutați-vă ca acestea să nu fie supraîncălzite.

Folosiți întotdeauna mănuși de protecție în concordanță cu normele de protecție standard.

Folositi unelte corespunzătoare.

6.2 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

7. 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
E03	Supratemperatură	E05	Supracurent
E06	Supracurent la modulul de putere (Boost)	E07	Anomalie sistem de alimentare a motorului derulatorului
E08	Motor blocat	E10	Supracurent la modulul de putere (Inverter)
E11	Eroare configurare echipament	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
E16.4	Eroare de comunicare	E17	Eroare de comunicare (µP-DSP)
E18.xx	Program nevalabil subcodul de eroare indică numărul lucrării eliminate	E19.1	Eroare configurare echipament
E19.2	Eroare configurare echipament	E19.3	Eroare configurare echipament
E19.4	Eroare configurare echipament	E19.5	Eroare configurare echipament
E19.8	Eroare configurare echipament	E19.9	Eroare configurare echipament
E19.10	Eroare configurare echipament	E19.11	Eroare configurare echipament (WF)
E20.xx	Memorie defectă	E21.xx	Pierdere date
E22	Eroare de comunicare (DSP)	E23	Programe de sudare care nu sunt prezente
E27	Memorie defectă (RTC)	E28	Apelare LUCRARE invalidă
E29	Valori incompatibile	E30	Eroare de comunicare (H.F.)
E31	Eroare de comunicare (AC/DC)	E32.xx	Pierdere date
E33.1	Eroare configurare echipament (LCD 3.5")	E33.2	Eroare configurare echipament (LCD 4.7")
E34	Eroare de comunicare	E38	Subtensiune
E39	Anomalie alimentare echipament	E39.1	Anomalie alimentare echipament
E39.2	Anomalie alimentare echipament	E39.3	Anomalie alimentare echipament
E40	Anomalie alimentare echipament	E41	Supratensiune

RO

RO

E42	Subtensiune	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)
E60	Limită de viteză depășită (Limită inferioară)	E61	Limită de viteză depășită (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)
E68	Limită de viteză depășită (Limită inferioară)	E69	Limită de viteză depășită (Limită superioară)
E70	Limite de siguranță depășite	E71	Supratemperatură lichid de răcire
E72	Supracurent motor push-pull	E73	Limită de viteză a sârmei depășită (speed meter)
E74	Nivel de curent motor 1 depășit	E75	Nivel de curent motor 2 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)

E81	Supracurent (pompă WU)	E82	Eroare de comunicare (WU)
E83	Pompă blocată	E99	Alarmă generală
E99.6	Alarmă configurare sistem	E99.7	Alarmă configurare sistem
E99.8	Alarmă configurare sistem	E99.9	Alarmă configurare sistem
E99.10	Alarmă configurare sistem	E99.11	Memorie defectă
E99.12	Eroare configurare echipament		

8. POSIBILE PROBLEME

RO

Sursa nu pornește (LED-ul verde nu se aprinde)

Cauza	Soluția
» Lipsa tensiunii de alimentare la priză.	» Verificați și reparați rețelele electrice. » Acest lucru a se realize doar de către personal calificat.
» Conectare greșită sau cablu întrerupt.	» Înlocuiți componentele defecte. » Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.
» Siguranța de pe rețea sărită/arsă.	» Înlocuiți componentele defecte.
» Întrerupatorul principal defect.	» Înlocuiți componentele defecte. » Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.
» Componente electronice defecte.	» Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.

Lipsă curent de sudare (sistemul nu sudează)

Cauza	Soluția
» Trăgaciul pistoletului defect.	» Înlocuiți componentele defecte. » Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.
» Sistemul s-a supraîcălzit (alarma termică - LED-ul galben aprins).	» Așteptați ca sistemul să se răcească fără oprirea acestuia (LED-ul galben stins).
» Împământare incorectă.	» Împământați sistemul corect. » Citiți paragraful „Instalare”.
» Alimentare necorespunzătoare (LED-ul galben aprins).	» Alimentarea sursei de sudare cu tensiunea corespunzătoare funcționării acesteia. » Conectați corect a sistemul. » Citiți paragraful „Conectare”.
» Contactor defect.	» Înlocuiți componentele defecte. » Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.
» Componente electronice defecte.	» Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.

Tensiune de ieșire incorectă

Cauza	Soluția
» Selectarea greșită a procesului de sudare, sau selector defect.	» Selectați corect procesul de sudare.
» Setarea incorectă a parametrilor/funcțiilor.	» Resetați sistemul și parametrii de sudare.

» Potențiometru/ buton pentru reglarea curentului de sudare defect.	» Înlocuiți componentele defecte. » Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.
» Tensiunea principală în afara limitelor de funcționare.	» Conectați corect a sistemul. » Citiți paragraful „Conectare”.
» Lipsa unei faze.	» Conectați corect a sistemul. » Citiți paragraful „Conectare”.
» Componente electronice defecte.	» Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.

Instabilitatea arcului

Cauza	Soluția
» Protecție de gaz insuficientă.	» Reglați debitul de gaz. » Verificați dacă difuzorul de gaz și calota sunt în bune condiții de funcționare.
» 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.
» Parametrii de sudare incorect selecționați.	» Verificați cu atenție sistemul de sudare. » Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.

Stropire excesivă

Cauza	Soluția
» Lungime incorectă a arcului.	» Micșorați distanța dintre electrod și piesă. » Micșorați tensiunea.
» Parametrii de sudare incorect selecționați.	» Micșorați tensiunea.
» Protecție de gaz insuficientă.	» Reglați debitul de gaz. » Verificați dacă difuzorul de gaz și calota sunt în bune condiții de funcționare.
» Reglarea incorectă a arcului.	» Creșteți valoarea inductanței.
» Mod de sudare incorect.	» Micșorați unghiul de înclinație al pistoletului.

Pătrundere insuficientă

Cauza	Soluția
» Mod de sudare incorect.	» Micșorați viteza de sudare.
» Parametrii de sudare incorect selecționați.	» Creșteți curentul de sudare.
» Electrod selecționat greșit.	» Folosiți un electrod de diametru mai mic.
» Pregătirea incorectă a pieselor.	» Măriți șanfrenul.
» Împământare incorectă.	» Împământați sistemul corect. » Citiți paragraful „Instalare”.
» Grosimea prea mare a pieselor de sudat.	» Creșteți curentul de sudare.

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.

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.
» 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

9. INSTRUCȚIUNI DE OPERARE

9.1 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.

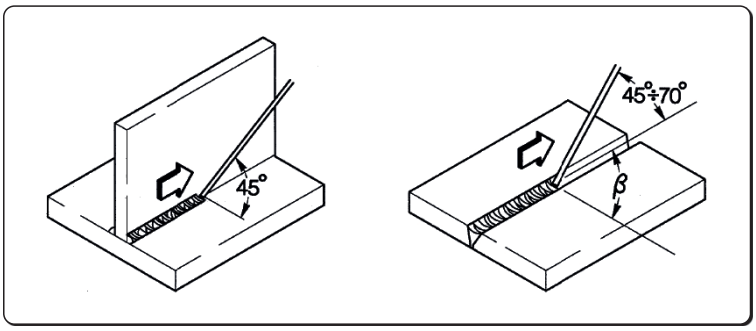
Tipul învelișului	Caracteristici	Poziții de sudare
Rutilic	Ușor de folosit	Toate pozițiile
Bazic	Calitate superioară a îmbinării	Toate pozițiile
Celulozic	Pătrundere mai mare	Toate pozițiile

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

Poziţiile de sudare variază în funcţie de numărul de treceri; deplasarea electrodului se face în mod normal, fără oscilaţii şi se opreşte la capetele cordonului de sudură, în aşa fel încât să se evite acumularea excesivă a materialului de umplere în centrul cordonului de sudare.

Îndepărtarea zgurii

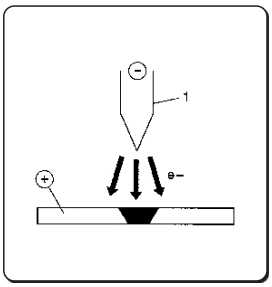
Sudarea cu electrozi înveliţi solicită îndepărtarea zgurii după fiecare trecere.
Zgura se îndepărtează cu un ciocan mic sau dacă aceasta se poate îndepărta, prin periere.

9.2 Sudarea WIG (cu arc continuu)

Descriere

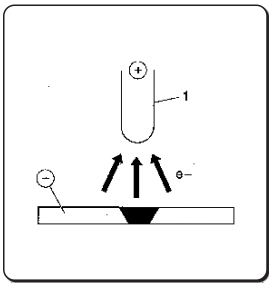
Procesul de sudarea WIG (Tungsten Inert Gas) se bazează pe prezenţa unui arc electric care se formează între un electrod neconsumabil (wolfram pur sau aliat, cu temperatură de topire de aproximativ 3370°C) şi piesă; o atmosferă de gaz inert (argon) protejează baia de metal.
Pentru a evita incluziunile 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 frecvenţă înaltă, o descărcare de tensiune între vârful electrodului şi piesa de lucru. Astfel, datorită scânteii electrice, ionizând atmosfera de gaz, arcul electric se aprinde, evitându-se astfel contactul dintre electrod şi piesă.
Alt tip de pornire posibil este cel cu incluziuni reduse de tungsten: "pornirea prin ridicare", care nu are nevoie de curenţi de înaltă frecvenţă, ci doar de un scurt circuit iniţial la curenţi mici, între electrod şi piesă; când electrodul este ridicat, arcul este stabilit şi curentul creşte până la valoarea setată.
Pentru a îmbunătăţi calitatea umplerii la sfârşitul cordonului de sudare, este important de controlat, cu atenţie, panta coborâtoare a curentului şi este necesar ca gazul să protejeze pentru câteva secunde baia de sudură după ce arcul s-a stins.
În multe condiţii de operare, este folositor să se poată utiliza doi curenţi de sudură presetaţi şi să se poată trece cu uşurinţă de la un curent la altul (bilevel).

Polaritatea



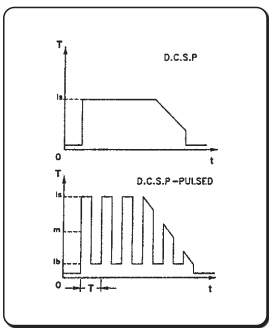
D.C.S.P. (Curent continuu - polaritate directă)

Acest tip de polaritate este cel mai des utilizat şi asigură o uzură limitată a electrodului (1), din moment ce 70% din căldură se concentrează pe anod (piesa).
Se obţin băi de sudură înguste şi adânci cu viteze mari de deplasare şi 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 şi temperatura de topire mai mare, comparativ cu metalele.
Nu se pot folosi curenţi mai mari, deoarece aceştia ar cauza uzura excesivă a electrodului.



D.C.S.P. - Pulsat (Curent continuu - polaritate directă pulsată)

În anumite condiţii de operare, sudarea în curent continuu în regim pulsatoriu conferă un bun control asupra lăţimii şi adâncimii băii de sudură.
Baia de sudură este formată de curentul de vârf (Ip), în timp ce curentul de bază (Ib) menţine arcul aprins. Modul de operare ajută la sudarea tablelor mai subţiri cu mai puţine deformaţii, un factor de formă mai bun şi concomitent, un pericol scăzut la apariţia fisurilor la cald şi a pătrunderii gazului.
O dată cu creşterea frecvenţei (MF), arcul devine mai îngust, mai concentrat, mai stabil şi calitatea sudurii pe tablele subţiri creşte.

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.

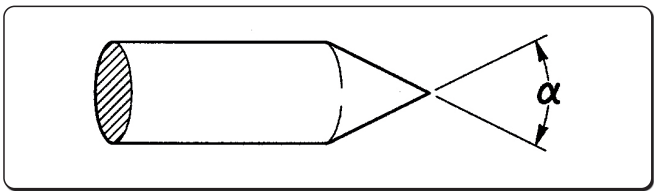
Alegerea și pregătirea electrodului

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°

RO

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 impurități 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
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. SPECIFICAȚII TEHNICE

Caracteristici electrice			U.M.
Tensiunea sursei U1 (50/60 Hz)	3x230 (±15%)	3x400 (±15%)	Vac
Zmax (@PCC) *	53	53	mΩ
Siguranță fuzibilă cu reacție întârziată	20	16	A
Comunicare bus	DIGITAL	DIGITAL	
Putere maximă de intrare	11.1	10.9	kVA
Putere maximă de intrare	10.6	10.4	kW
Puterea absorbită în stare inactivă **	35	35	W
Factor de putere (PF)	0.96	0.95	
Eficiență (μ)	80	80	%
Cos φ	0.99	0.99	
Curent maxim de intrare I1max	27.2	15.8	A
Curent efectiv I1eff	16.1	10.0	A
Plajă de reglare	3-270	3-270	A
Tensiune de mers în gol Uo (MMA)	80	80	Vdc
Tensiune de mers în gol Uo (TIG)	80	80	Vdc
Tensiune de vârf Up (TIG)	10.1	10.1	kV

*** Vezi capitolul ''CONFIGURAȚIE MINIMĂ PENTRU IDLE POWER''*

**Acest echipament corespunde cu EN / IEC 61000-3-11.*

**Acest echipament corespunde cu EN / IEC 61000-3-12 dacă impedanța maximă acceptat a rețelei de la punctul de interfață la rețeaua publică (punct al cuplajului direct PCC) este mai mică sau egală cu valoare stabilită „Zmax". Dacă se conectează la un system public de joasă tensiune, este responsabilitatea instalatorului sau a utilizatorului de echipament, să se asigure, prin consultarea cu operatorul de distribuție de rețea, dacă este cazul, că echipamentul se poate conecta.*

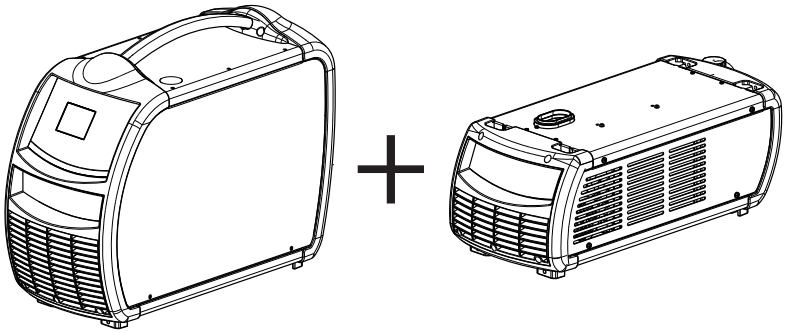
Ciclu de lucru	3x230V	3x400V	U.M.
Ciclu de lucru WIG (40°C)			
(X=40%)	270	270	A
(X=60%)	240	250	A
(X=100%)	220	230	A
Ciclu de lucru WIG (25°C)			
(X=100%)	270	270	A
Ciclu de lucru MMA (40°C)			
(X=35%)	270	-	A
(X=40%)	-	270	A
(X=60%)	230	240	A
(X=100%)	200	220	A
Ciclu de lucru MMA (25°C)			
(X=100%)	270	270	A

Caracteristici fizice		U.M.
Estimarea protecției (IP)	IP23S	
Clasa de izolație	H	
Dimensiuni (lxdxh)	620x240x460	mm
Greutate	27.0	Kg
Capitolul cablul de alimentare cu energie	4x4	mm^2
Lungimea cablu de alimentare	5	m
Referințe normative	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-3:2019 EN 60974-10/A1:2015	

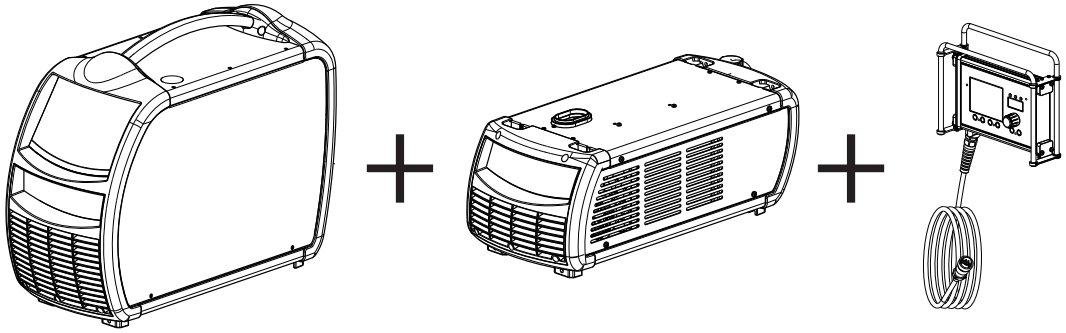
RO

CONFIGURAȚIE MINIMĂ PENTRU IDLE POWER

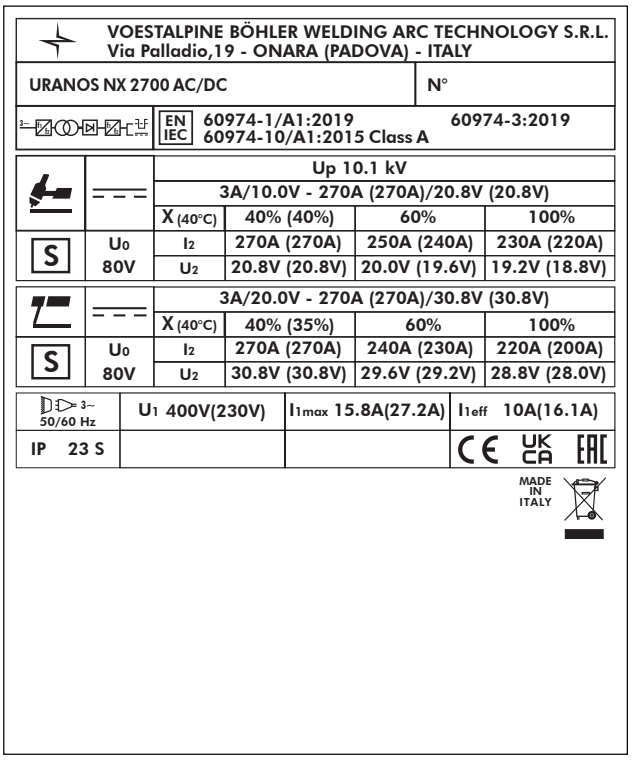
Generator + Unitate de răcire



Generator + Unitate de răcire + Comandă la distanță

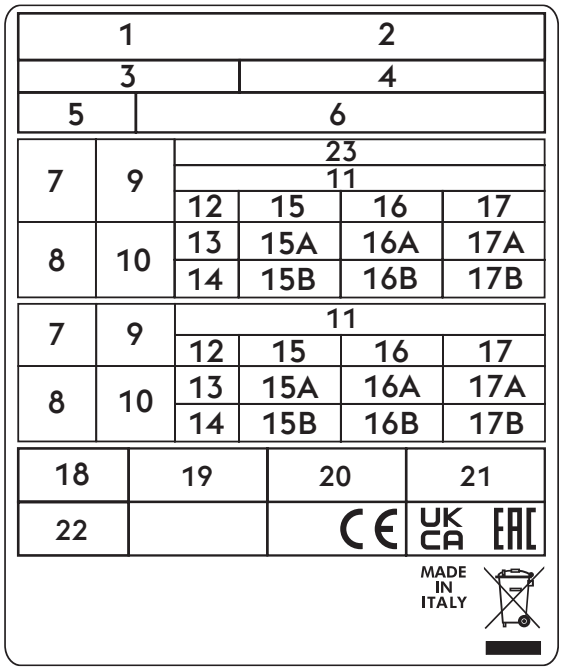


11. SPECIFICAȚII ALE PLĂCUȚEI



VOESTALPINE BÖHLER WELDING ARC TECHNOLOGY S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY					
URANOS NX 2700 AC/DC				N°	
EN IEC	60974-1/A1:2019 60974-10/A1:2015 Class A			60974-3:2019	
		Up 10.1 kV			
		3A/10.0V - 270A (270A)/20.8V (20.8V)			
		X (40°C)	40% (40%)	60%	100%
S	U0 80V	I2	270A (270A)	250A (240A)	230A (220A)
		U2	20.8V (20.8V)	20.0V (19.6V)	19.2V (18.8V)
		3A/20.0V - 270A (270A)/30.8V (30.8V)			
		X (40°C)	40% (35%)	60%	100%
S	U0 80V	I2	270A (270A)	240A (230A)	220A (200A)
		U2	30.8V (30.8V)	29.6V (29.2V)	28.8V (28.0V)
3~ 50/60 Hz	U1 400V(230V)	I1max 15.8A(27.2A)		I1eff 10A(16.1A)	
IP 23 S				CE UK CA EAC	
				MADE IN ITALY	

12. SEMNIFICAȚIA PLĂCUȚEI INDICATOARE CARACTERISTICILOR TEHNICE ALE SURSEI



1		2			
3		4			
5		6			
7	9	23			
		11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
7	9	11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
18	19	20	21		
22		CE	UK CA EAC		
		MADE IN ITALY			

CE Declarație de conformitate EU
EAC Declarație de conformitate EAC
UKCA Declarație de conformitate UKCA

1 Marca
2 Numele și adresa producătorului
3 Modelul mașinii
4 Numărul de serie
XXXXXXXXXX Anul fabricației
5 Simbolul unității de sudare
6 Referințe la standardele constructive
7 Simbolul proceselor de sudare
8 Simbolul echipamentelor potrivite pentru desfășurarea activității în medii expuse la riscul șocurilor electrice
9 Simbolul curentului de sudare
10 Tensiunea de mers în gol desemnată
11 Tensiunea de încărcare convențională corespunzătoare curentului maxim – minim
12 Simbolul ciclului de lucru
13 Simbolul curentului de sudare desemnat
14 Simbolul tensiunii de sudare desemnată
15 Valorile ciclului de lucru
16 Valorile ciclului de lucru
17 Valorile ciclului de lucru
15A Valorile curentului de sudare desemnat
16A Valorile curentului de sudare desemnat
17A Valorile curentului de sudare desemnat
15B Valorile tensiunii de încărcare convențională
16B Valorile tensiunii de încărcare convențională
17B Valorile tensiunii de încărcare convențională
18 Simbolul alimentării
19 Tensiunea de alimentare desemnată
20 Curentul de alimentare maxim desemnat
21 Curentul de alimentare maxim efectiv
22 Clasa de protecție
23 Tensiune nominală de vârf

“ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ НА ЕС

Строителят
voestalpine Böhler Welding Arc Technology 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:

URANOS NX 2700 AC/DC **55.08.051**
55.08.052

Отговаря на следните европейски директиви:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EU EMC DIRECTIVE
2011/65/EU + 2015/863/EU RoHS DIRECTIVE
2019/1784/EU EcoDesign
2009/125/EU EcoDesign

и че са приложени следните хармонизирани стандарти:

EN IEC 60974-1/A1:2019 WELDING POWER SOURCE
EN IEC 60974-3:2019 ARC STRIKING AND STABILIZING DEVICES
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 Arc Technology S.r.l.** прави невалиден този сертификат.

Onara di Tombolo, 26/03/2026

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.

Mirco Frasson **Ivo Bonello**

Managing Directors

СЪДЪРЖАНИЕ

1. ВНИМАНИЕ 217
1.1 Среда на употреба 217
1.2 Безопасна работа 217
1.3 Защита от дим и газове 218
1.4 Защита от пожар и експлозии 219
1.5 Предпазни мерки при използване на газови бутилки 219
1.6 Защита от токов удар 219
1.7 Електромагнитни полета и смущения 220
1.8 Защитен клас 221
1.9 Изхвърляне 221
2. ИНСТАЛИРАНЕ 221
2.1 Вдигане, транспорт и разтоварване 221
2.2 Позициониране на машината 222
2.3 Свързване 222
2.4 Инсталиране 222
3. ОПИСАНИЕ НА МАШИНАТА 224
3.1 Заден панел 224
3.2 Свързващ панел 224
3.3 Преден панел за управление 225
4. ИЗПОЛЗВАНЕ НА ОБОРУДВАНЕТО 227
4.1 Стартов екран 227
4.2 Страница Idle state 227
4.3 Главен екран 227
4.4 Главна страница за процес MMA 227
4.5 Главна страница за процес TIG 229
4.6 Програмен екран 230
5. НАСТРОЙКИ 231
5.1 Настройка и настройка на параметри 231
6. ПОДДРЪЖКА 244
6.1 Периодична поддръжка на токоизточника 244
6.2 Ответственность 244
7. АЛАРМНИ КОДОВЕ 245
8. ИЗДИРВАНЕ И ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕДОСТАТЪЦИ И ДЕФЕКТИ 248
9. РАБОТНИ ИНСТРУКЦИИ 251
9.1 Ръчно електродъгово заваряване (РЕДЗ, MMA) 251
9.2 ВИГ (TIG) заваряване 252
10. ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ 254
11. ИДЕНТИФИКАЦИОННА ТАБЕЛА 256
12. ОЗНАЧЕНИЯ НА ТАБЕЛАТА С ОСНОВНИ ДАННИ НА ВОДНО ОХЛАЖДАЩАТА СИСТЕМА 256
13. СХЕМА 509
14. КОНЕКТОРИ 511
15. СПИСЪК НА РЕЗЕРВНИТЕ ЧАСТИ 512

BG

СИМВОЛИ

Внимание

Забрани

Задължения

Общи показания

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 Arc Technology 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 Arc Technology 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.

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 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 лесно запалими 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.

Устройството за запалване и стабилизиране на дъгата е изработено за ръчна или механична употреба.

Удължаването на горелката или заваръчните кабели с повече от 8 м увеличава риска от електрически удар.

BG

1.7 Електромагнитни полета и смущения

Хора с изкуствен водач на сърцето, трябва да се консултират лекарят си преди да започнат да се занимават със заваряване.

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.

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.

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.

BG

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 Изисквания за захранващата мрежа

Поради високият пусков ток на това мощно оборудване, е възможно влияние върху качеството на мощността на захранващата мрежа. Поради тази причина за някои типове оборудване (виж техническите данни) може да съществуват някои ограничения при свързването, изисквания относно максималния импеданс на мрежата (Zmax) или изискване за минимален капацитет (Ssc) на захранване при точката на свързване към мрежата. В този случай монтажникът или потребителят на оборудването трябва да се увери, ако е необходимо чрез консултация с мрежовия доставчик, че оборудването може да бъде свързано. В случай на смущения може да се наложи да предприемете допълнителни предпазни мерки като филтриране на мрежовото захранване.

В някои случаи е препоръчително да се екранира захранващият кабел към машината.

Вижте главата за повече информация: ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

1.7.4 Предпазни мерки относно кабелите

За да намалите ефектът на електромагнитните полета следвайте следните инструкции:

- 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.

1.7.5 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.

1.7.6 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.

1.7.7 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/ЕС относно отпадъците от електрическо и електронно оборудване и с приложението 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.

BG

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.

Последователното и паралелното свързване на токоизточниците е забранено.

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

Машината е снабдена с захранващи кабели, за свързване с мрежата.
Машината може да бъде захранена:

- трифазно 230 V
- трифазно 400 V

Управлението на машината е гарантирано за ±15% отклонение на напрежението от номиналната му стойност.

За да предотвратите нараняването на хора или повреда на машината, проверете избраното напрежение на мрежата и предпазителите преди да свържете машината в мрежата. Също така проверете заземяващият кабел.

Машината може да бъде захранена от генератор, при условие, че се гарантира стабилно захранващо напрежение от ±15% от зададената от производителя номинална стойност, във всички възможни работни условия и с максимално захранване от генератора. Препоръчва се генератора да е два пъти по-мощен от токоизточника за монофазно и 1.5 за трифазно. Препоръчва се използването на електронно управлявани генератори.

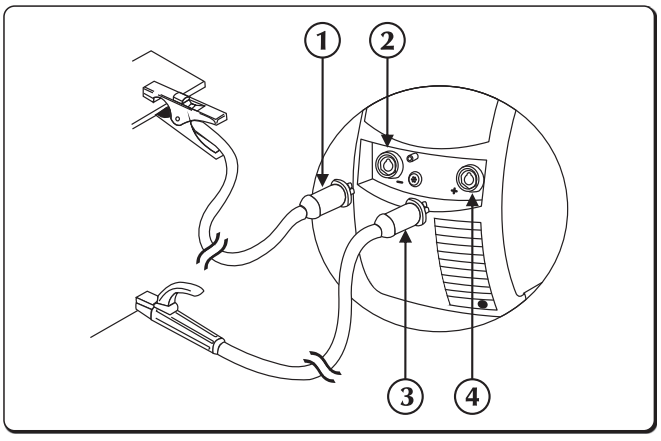
За безопасно използване, системата трябва да е заземена. Захранващият кабел е снабден с проводник за заземяване (жълт - зелен). Този жълт / зелен проводник НИКОГА не трябва да се използва заедно с който и да е друг проводник за захранване с напрежение. Този кабел трябва да се използва само и единствено за заземяване. Използвайте само щепсели, съответстващи на стандартите на съответната държава.

Електрическото подвързване на машината трябва да бъде изпълнено от квалифициран техник.

2.4 Инсталиране

2.4.1 Свързване за РЕД3, MMA заваряване

Свързването показано на фигурата е за заваряване с обратна полярност.
За да получите права полярност, разменете местата на свързване.

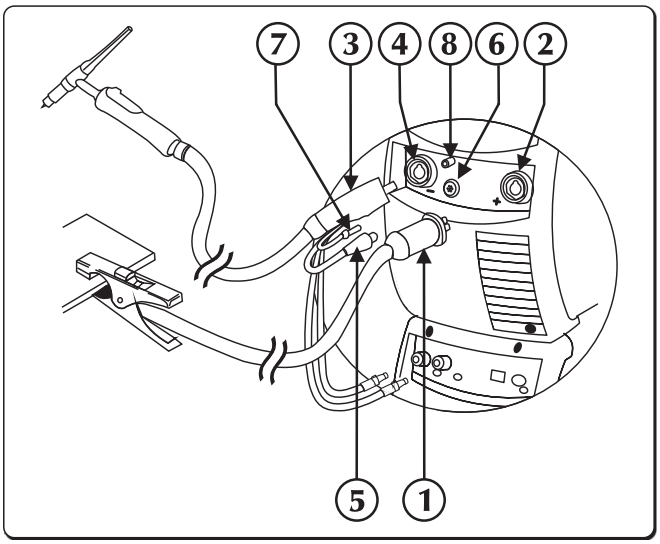


1. **Конектор на щипката за маса**
2. **Отрицателна захранваща муфа (-)**
3. **Конектор на щипката, държаща електрода**
4. **Положителна захранваща муфа (+)**

- Свържете кабел масата към отрицателният извод (-) на токоизточника. Поставете щепсела и завъртете по посока на часовниковата стрелка докато всички части не се обезопасят.
- Свържете държачът за електроди към положителният извод (+) на токоизточника. Поставете щепсела и завъртете по посока на часовниковата стрелка докато всички части не се обезопасят.

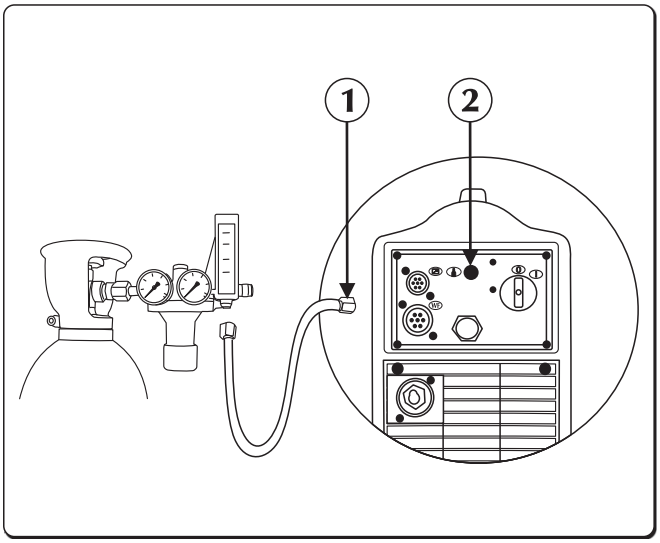
2.4.2 Свързване за ВИГ заваряване

Показаното на фигурата свързване води до заваряване с права полярност.
За да заварявате с обратна полярност, обърнете свързването.



1. Конектор на щипката за маса
2. Положителна захранваща муфа (+)
3. ВИГ bръзка на горелката
4. Отрицателна захранваща муфа (-)
5. Сигналния кабел на горелката
6. Конектор
7. Газова тръба на факела
8. Фитинг-връзка за газ

- Свържете кабел масата към положителният извод (+) на токоизточника. Поставете щепсела и завъртете по посока на часовниковата стрелка докато всички части не се обезопасят.
- Свържете конектора на горелката ВИГ към отрицателния (-) контакт на генератора. Поставете щепсела и завъртете по посока на часовниковата стрелка докато всички части не се обезопасят.
- Свържете сигналния кабел на горелката към подходящия конектор.
- Свържете газовия шланг към подходящата свръзка.
- 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).



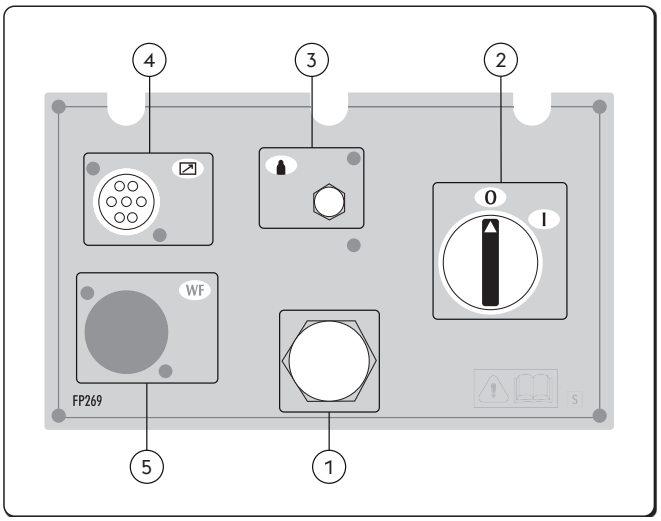
1. Газова тръба
2. Фитинг-връзка за газ

- Свържете газовият шланг от бутилката към задната газова връзка. Настроете потокът на газ от 5 на 15 л/мин.

BG

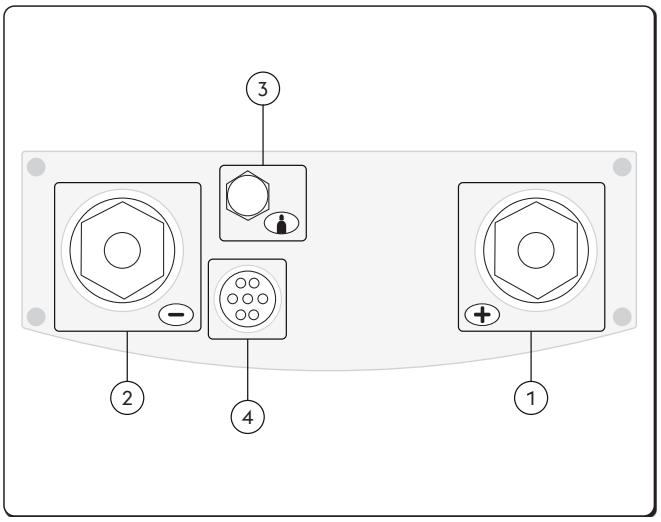
3. ОПИСАНИЕ НА МАШИНАТА

3.1 Заден панел



1. **Захранващ кабел**
   Свързва машината със захранващата мрежа.
2. **Превключвател за Изключване / включване**
   Подава команда за включване на електричеството на инсталацията.
   Има две позиции, „O" изключена, и "I" включена.
3. **Връзка за газта.**
4. **Вход на сигналния кабел CAN-BUS (RC, RI...)**
5. **Не се използва**

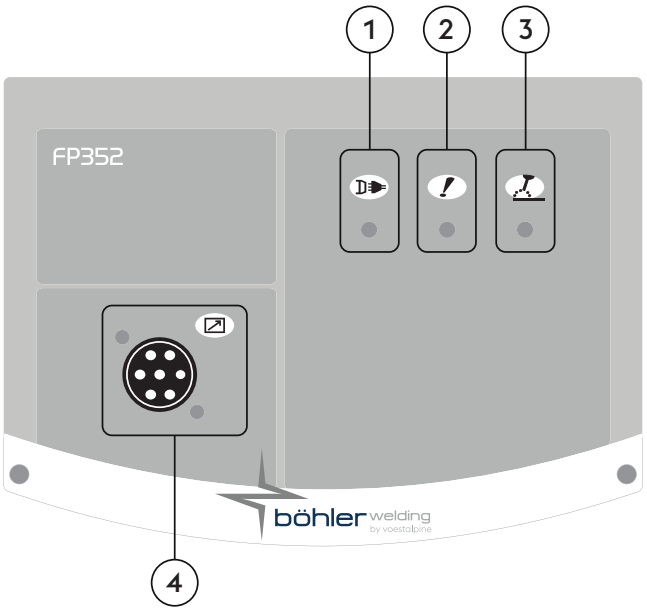
3.2 Свързващ панел



1. **Положителна захранваща муфа (+)**
   Процес MMA: Свързване електродна горелка
   Процес TIG: Свързване заземителен кабел
2. **Отрицателна захранваща муфа (-)**
   Процес MMA: Свързване заземителен кабел
   Процес TIG: Свързване на горелката
3. **Връзка за газта.**
4. **Вход на сигнален кабел (Заваръчна горелка TIG)**

BG

3.3 Преден панел за управление



1 **Светодиод за захранване**

Сигнализира за свързването на машината с мрежата и включването ѝ.

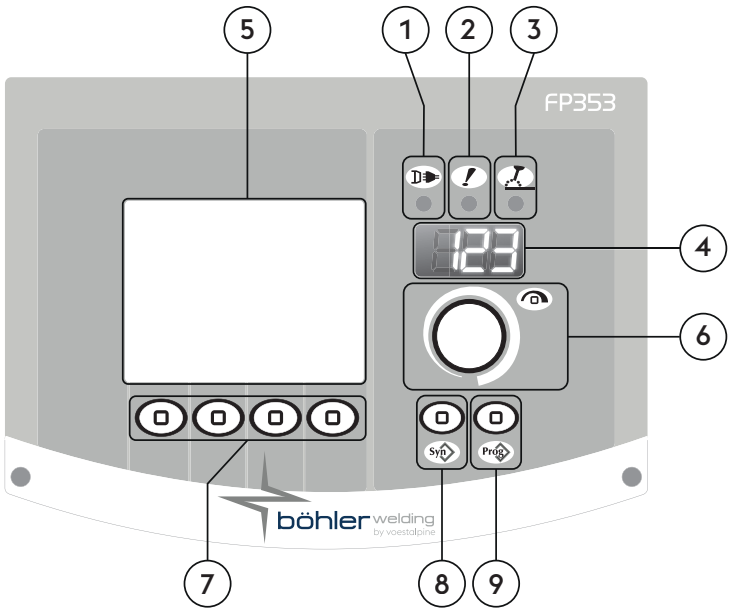
2 **Светодиод за обща аларма**

Сигнализира възможната интервенция на защитните устройства, като термичната защита.

3 **Светодиод за активна мощност**

Сигнализира наличието на напрежение в изходните връзки на машината.

4 **Вход на сигналния кабел CAN-BUS (RC, RI...)**



1 **Светодиод за захранване**

Сигнализира за свързването на машината с мрежата и включването ѝ.

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 **Неизползван клавиш**

9 **Бутон job**

Позволява съхранението и управлението на 240 job, които могат да бъдат персонализирани от оператора.

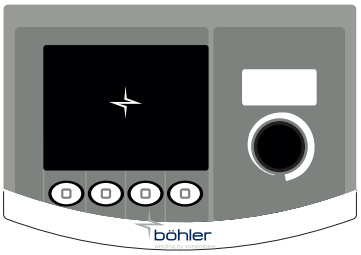
4. ИЗПОЛЗВАНЕ НА ОБОРУДВАНЕТО

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.

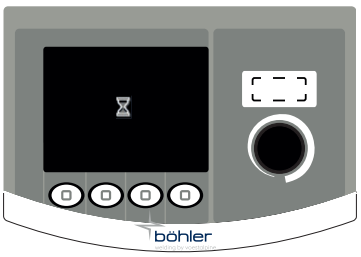
4.2 Страница Idle state

След известен период на престой генераторът преминава в режим Idle:



Idle state

- Дисплеят показва следната страница.



Събуждане

- Дисплеят показва следната страница.

BG

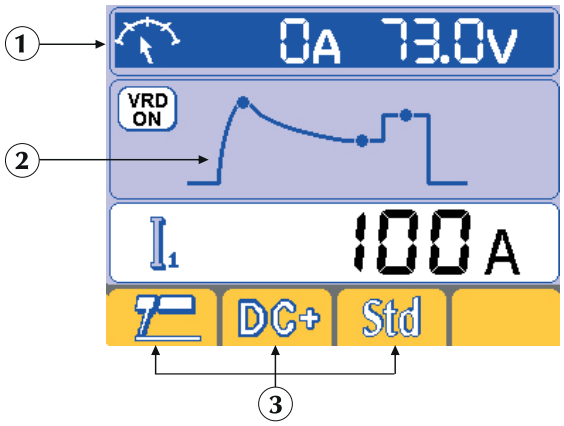
Превключване на неактивно/активно състояние

За да "събудите" системата, просто трябва да натиснете произволен бутон на командния панел, бутона-горелка или RC.

4.3 Главен екран

Позволява контрола на системата и на заваръчния процес, показвайки основните настройки.

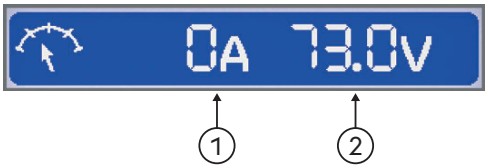
4.4 Главна страница за процес MMA



1. Величини
2. Заваръчни параметри.
3. Функции

Величини

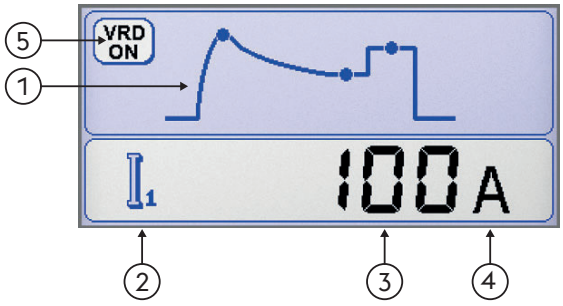
По време на заваръчната работа, реалният електрически ток и напрежение се показват на LCD екрана.



1. Заваръчен ток
2. Заваръчно напрежение

Заваръчни параметри.

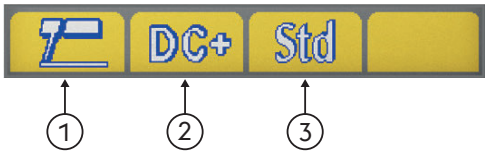
▸ Изберете необходимия параметър чрез натискане на бутона на потенциометъра.



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.

Функции

Позволява настройката на най-важните функции и заваръчните методи.



1. Заваръчен процес
2. Заваръчни методи
3. РЕД3 синергия

Заваръчен процес

ММА — ВИГ DC — ВИГ AC

Заваръчни методи

Позволява избора на заваръчен метод

Права полярност

Обратна полярност

Променлив ток

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.

Standard (Базични/Рутилови) — Целуозни — Стоманени — Алуминиеви — Чугунени

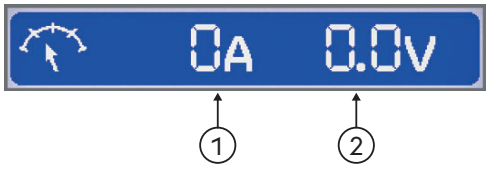
Отличната заваряемост на електродите не е гарантирана.
Заваряемостта зависи от качеството на консумативите и тяхното съхранение, от работните заваръчни условия, от различните приложения и т.н.

4.5 Главна страница за процес TIG

1. Величини
2. Заваръчни параметри.
3. Функции

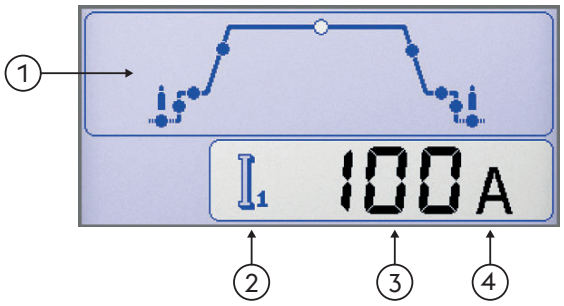
Величини

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.

Заваръчен процес

ВИГ DC — ВИГ AC — MMA

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.

4T DACH

В четири стъпки на DACH първото натискане на бутона на горелката води до предварително газово, дъгово запалване и заваряване с първоначален ток.

Освобождаването води до текущия наклон нагоре "I1". Бързо натискане и освобождаване на бутона дъгата се угасва.

Ако задържите бутона на горелката за по-дълго, токът започва да намалява докато не достигне крайният ток.

Посредством ново отпускане на бутона, дъгата изгасва и подаването на защитен газ се прекратява след зададения интервал от време.

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.

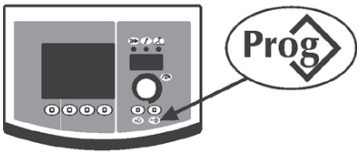
4.6 Програмен екран

Позволява съхранението и управлението на 240 job, които могат да бъдат персонализирани от оператора.

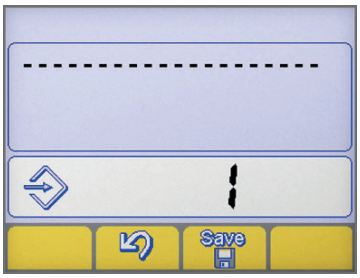
Програми (JOB)

Виж секцията "Главен екран"

Съхранение на програмата



- Влезте в меню “program storage” (запаметяване на програма) като натиснете бутон. Prog за поне една секунда.



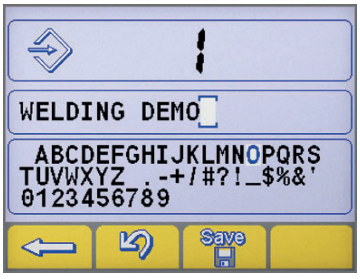
- Изберете нужната програма (или празната памет) чрез въртене на потенциометъра.

--- 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.

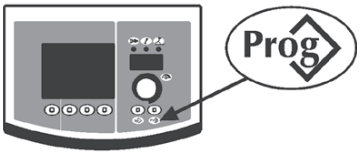


- Изберете нужната буква чрез въртене на потенциометъра.
- Съхранете избраната буква чрез натискане на потенциометъра.
- Изтрийте последния знак като натиснете бутон. .
- Потвърдете операцията чрез натискане на бутон .
- Потвърдете операцията чрез натискане на бутон Save.

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.

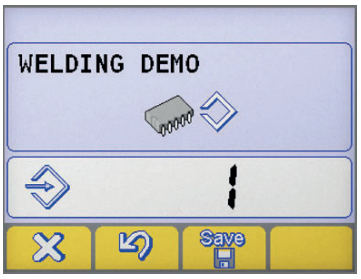
Зареждане на програмата



- Отидете на първата валидна програма като натиснете бутон Prog.
- Изберете нужната програма чрез въртене на потенциометъра.
- Избирете нужната програма като натиснете бутон. Prog.

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: Save &Exit.

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.

Standard (Базични/Рутилови)

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	500%	80%

Целулозен електродно

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	500%	150%

CrNi електродно

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	500%	100%

Алуминиев електродно

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	500%	120%

Електродно на чугун

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	500%	100%

BG

7

Заваръчен ток

Позволява настройката на заваръчният ток.

Минимум	Максимум	Фабрично
3 A	Imax	100 A

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.

Standard (Базични/Рутилови)

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%

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

Стойност	Фабрично
I=C	X
1÷20	-
P=C	-

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.

[illegible]

Standard (Базични/Рутилови)

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	U0max	57.0 V

Целулозен електродно

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	U0max	70.0 V

CrNi електродно

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	U0max	57.0 V

Алуминиев електродно

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	U0max	57.0 V

Електродно на чугун

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	U0max	57.0 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)".

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	999	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)".
Фабрично 10 mΩ

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. (Kj/cm)

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 Захранващото

Позволява да настроите генератора като “захранващо устройство” на специфични инструменти.

Стойност	Фабрично	Функция за обратно извикване
0/изключен	X	Изключено
12÷80 V	-	Захранване

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.

2 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

3 Начален ток

Регулира стартовия заваръчен ток.
Позволява постигането на по-горещ или по-студен заваръчна вана веднага след запалването на дъгата.

Минимум	Максимум	Фабрично
1%	200%	50%

Минимум	Максимум	Фабрично
3 A	Imax	50 A

5 Начално време на заваряване

Позволява настройката на вереме, за което да се поддържа началният електрически ток.

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	99.9 s	0/изключен

6 Нарастване

Позволява да настроите бавен преход от началният към заваръчният ток.

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	99.9 s	0/изключен

7 Заваръчен ток

Позволява настройката на заваръчният ток.

Минимум	Максимум	Фабрично
3 A	Imax	100 A

8 BILEVEL ток

Позволява настройката на вторият ток в BILEVEL режима на заваряване.
При първото натискане на бутона на горелката протича защитен газ, дъгата се запалва и заваръчният ток достига пилотна стойност (няколко ампера).
При първото отпускане на бутона, заваръчният ток нараства до номинална стойност „I1".
Ако заварчикът сега натисне и отпусне бутонът бързо заваръчният ток намалява до пилотна стойност "I2".
Чрез следващо бързо натискане и отпускане на бутона се заварчикът се връща към „I1" и т.н.
Ако задържите бутона на горелката за по-дълго, токът започва да намалява докато не достигне крайният ток.
Посредством ново отпускане на бутона, дъгата изгасва и подаването на защитен газ се прекратява след зададения интервал от време.

Минимум	Максимум	Фабрично
3 A	Imax	50 A

Минимум	Максимум	Фабрично
1%	200%	50%

10 Основен ток

Чрез тази функция се настройва основният ток при пулсиращите и бързо - пулсиращите режими.

Минимум	Максимум	Фабрично
3 A	Isald	50 A

Минимум	Максимум	Фабрично
1%	100%	50%

12 Пулсираща честота

Позволява регулитането на пулсовата честота.
Позволява постигането на по-добри заваръчни резултати при работа с тънки материали и по-добър заваръчен шеф.

Минимум	Максимум	Фабрично
0.1 Hz	25 Hz	5 Hz

13 Пулсиращ режим на работа

Регулира цикъла на действие при пулсово заваряване.
Позволява върховия ток да се поддържа за по-кратко или по-дълго време.

Минимум	Максимум	Фабрично
1 %	99 %	50 %

14 Честота на бърз пулс

Позволява регулитането на пулсовата честота.
Позволява по-фокусирана работа и по-добра стабилност на електрическата дъга.

Минимум	Максимум	Фабрично
0.02 KHz	2.5 KHz	0.25 KHz

BG

15 Пулсиращи криви

Настройва времето между основния и върховия ток по време на пулсово заваряване.
Позволява постигането на плавно преминаване между върховия и основния ток с по-мека или твърда заваръчна дъга.

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	100 %	0/изключен

16 Намаляване

Позволява да настроите бавен преход от заваръчният към крайният ток.

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	99.9 s	0/изключен

17 Краен ток

Позволява настройването на крайният ток.

Минимум	Максимум	Фабрично
3 A	Imax	10 A

Минимум	Максимум	Фабрично
1 %	200 %	50 %

19 Време на крайният ток

Позволява настройването на време, за което да се поддържа финалния електрически ток.

Минимум	Максимум	Фабрично
0.1 s	99.9 s	0/изключен

20 Защитен газ

С тази функция настройваме потокът на газ в края на заваръчният процес.

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	99.9 s	syn

BG

101 Форма на вълната AC AC/DC

Позволява избора на необходимата вълна на променлив ток.

Символ	Функция	Фабрично
	Квадратна вълна	X
	Триъгълна-синусоидална вълна	-
	Квадратна-синусоидална вълна	-
	Синусоидална-триъгълна вълна	-
	Синусоидална вълна	-
	Триъгълна вълна	-
	Квадратна-триъгълна вълна	-
	Синусоидална-квадратна вълна	-
	Триъгълна-квадратна вълна	-

102 Честота AC AC/DC

Контролира обръщането на поляритета при ВИГ АС заваряване.
Позволява по-фокусирана работа и по-добра стабилност на електрическата дъга.

Минимум	Максимум	Фабрично
20 Hz	200 Hz	100 Hz

103 AC баланс AC/DC

Регулира цикъла на действие при ВИГ АС заваряване.
Позволява поддържането на положителна полярност за по-дълго или по-кратко време.

Минимум	Максимум	Фабрично
15 %	65 %	35 %

104 Fuzzy logic AC/DC

Регулира мощността, подавана от системата по време на запалването на дъгата чрез избор на диаметъра на използвания електрод.
Позволява подходящото нагряване на електрода и/или запазването на върха незасегнат.

Минимум	Максимум	Фабрично
0.1 mm	5.0 mm	2.4 mm

105 Easy rounding AC/DC

Позволява подаването на по-висока мощност по време на запалването на дъгата при ВИГ АС заваряване.
Позволява заоблянето на електрода в еднородна и правилна форма.
Функцията се изключва автоматично след запалване на дъгата.
Подаваната мощност се подава адаптивно и зависи от диаметъра на електрода.

Стойност	Фабрично	Функция за обратно извикване
изключен	X	Деактивирана функция
На	-	Активирана функция

107 Mix AC - DC комбиниране AC/DC

Позволява настройването на заваръчно време при прав ток, когато е включена функцията за АС комбиниране.

Минимум	Максимум	Фабрично
0.02 s	2.00 s	0.24 s

108 Mix AC - DC комбиниране AC/DC

Позволява настройването на заваръчно време при променлив ток, когато е включена функцията за АС комбиниране.

Минимум	Максимум	Фабрично
0.02 s	2.00 s	0.24 s

109 Заваръчен ток (DC) AC/DC

Позволява настройването на заваръчният ток при прав ток, когато е включена функцията за АС комбиниране.

Минимум	Максимум	Фабрично
1 %	200 %	100 %

Минимум	Максимум	Фабрично
3 A	Imax	100 A

203 Tig start (HF)

Позволява избора на метод за запалване на дъгата:

Стойност	Фабрично	Функция за обратно извикване
На	X	HF START
изключен	-	LIFT START

204 Точково заваряване

Позволява процеса „точково заваряване” и настройка на заваръчното време.
Позволява регулирането на заваръчния процес.

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	99.9 s	изключен

BG

205 Restart

Позволява активирането на функция рестарт.
Позволява незабавното загасяване на дъгата при преминаване от върхов към основен ток или при рестартиране на заваръчния цикъл.

Стойност	Фабрично	Функция за обратно извикване
изключен	-	изключен
На	X	На
of1	-	изключен

206 Easy joining

Позволява запалването на дъгата при пулсов електрически ток и регулиране на времето на функцията преди автоматичното възстановяване на предварително настроеното заваръчно състояние.
Позволява по-добра скорост и точност при точково заваряване на детайлите.

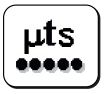
Минимум	Максимум	Фабрично
0.1 s	25.0 s	0/изключен

207 Extra energy AC/DC

Позволява балансиране на електрическия ток при положителен поляритет, в сравнение с отрицателният поляритет.
Позволява постигането на по-добра чистота на базовия материал или по-висок заваръчен капацитет, докато се поддържа непроменена средната стойност на тока.

Минимум	Максимум	Фабрично
1 %	200 %	100 %

208 Microtime spot welding



С тази функция се влиза в режима "microtime spot welding".
Позволява регулирането на заваръчния процес.

Минимум	Максимум	Фабрично
0.01 s	1.00 s	0/изключен

209 4T DACH

В четири стъпки на DACH първото натискане на бутона на горелката води до предварително газово, дъгово запалване и заваряване с първоначален ток.
Освобождаването води до текущия наклон нагоре "I1". Бързо натискане и освобождаване на бутона дъгата се угасва.
Ако задържите бутона на горелката за по-дълго, токът започва да намалява докато не достигне крайният ток.
Посредством ново отпускане на бутона, дъгата изгасва и подаването на защитен газ се прекратява след зададения интервал от време.

Стойност	Фабрично	Функция за обратно извикване
На	-	Четири стъпки на DACH
изключен	X	Четири стъпки

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)".

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	999	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
2/job	-	Зареждане на програмата

612

Настройване на горелка DgTig

Позволява управление на каналите на цифровата горелка.

Стойност	Фабрично	Функция за обратно извикване
0/изключен	-	изключен
1/I1	-	Ток
2/job	-	Зареждане на програмата
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

705

Калибриране на съпротивлението в кръга

Позволява тариране на инсталацията.
Консултирайте се с "Калибриране на съпротивлението в кръга (set up 705)".
Фабрично 20 mΩ

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.

755

Отчитане на газовия поток

Позволява показването на реалната стойност на газовия поток.

BG

758

Скорост на движение на робота

Позволява отчитането на скоростта на движение на ръката на робота или на автоматизирания уред.

764

Отчитане на потока охлаждаща течност

Позволява отчитането на стойност на потока охлаждаща течност.

765

Отчитане на температура на охлаждаща течност

Позволява отчитането на реалната стойност на температура на охлаждаща течност.

768

Измерване на количеството внесена топлина HI

Позволява отчитане на стойността на измерено количество внесена топлина при заваряването. (Kj/cm)

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

Захранващото

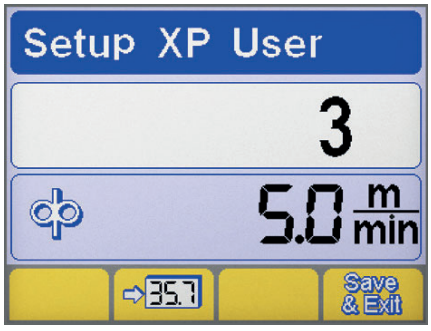
Позволява да настроите генератора като “захранващо устройство” на специфични инструменти.

Стойност	Фабрично	Функция за обратно извикване
0/ изключен	X	Изключено
12÷80 V	-	Захранване

BG

5.1.3 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.

5.1.4 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	

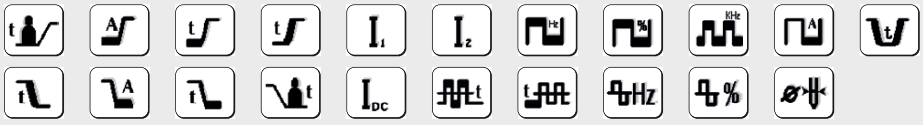
РЕЖИМ XA

ММА	
Заваръчни параметри.	
Функции	

ВИГ	
Заваръчни параметри.	
Функции	

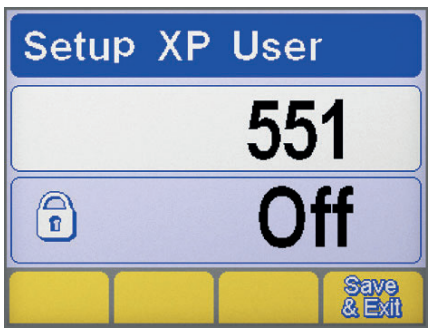
РЕЖИМ XP

ММА	
Заваръчни параметри.	
Функции	

ВИГ	
Заваръчни параметри.	
Функции	

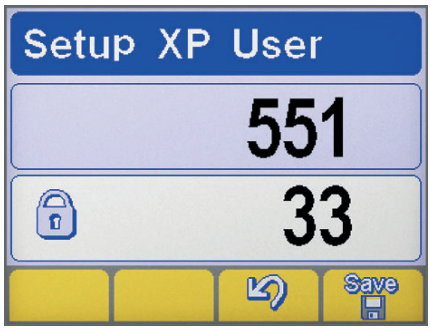
5.1.5 Lock/unlock (Set up 551)

Позволява заключването на контролните механизми на панела и въвеждането на защитен код.



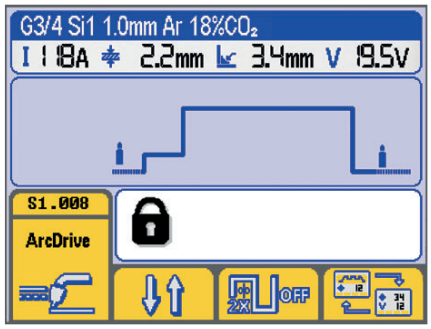
Избор на параметър

- 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: .

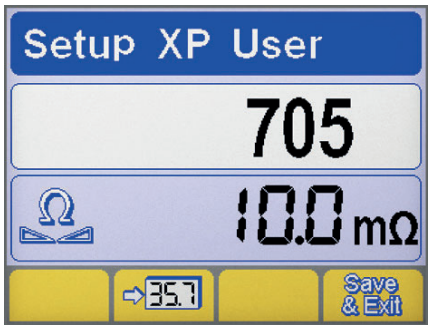


Функции на панела

Провеждането на каквато и да било операция на заключен контролен панел води до появяването на специален екран:

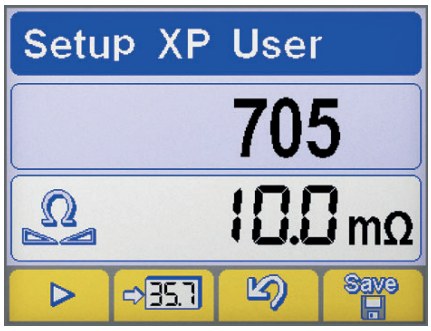
- Установете достъп до функциите на панела временно (5 минути) чрез въртене на потенциометъра и въвеждане на правилната парола.
- Потвърдете операцията чрез натискане на клавиша-енкодер.
- Отключете окончателно контролния панел като влезете в менюто за настройка (следвайте горните инструкции) и върнете параметър 551 на „0”.
- Потвърдете операцията чрез натискане на клавиша-енкодер.
- За да запазите промяната, натиснете бутон: .

5.1.6 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

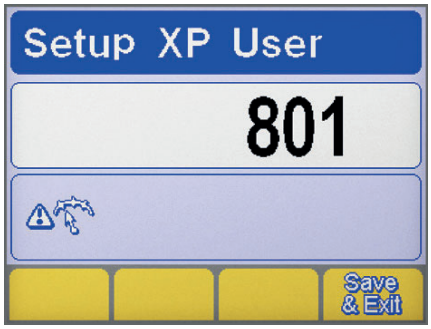
- Поставете волфрамов електрод в електрически контакт с работния детайл. (TIG)
- Поставете горелката на държача на електрода и частта, която ще бъде заварена, в контакт. (MMA)
- Натиснете бутон (или спусъка на горелката), за да започнете процедурата.
- Поддържайте контакта в продължение на поне една секунда.
- Показваната на дисплея стойност се актуализира след извършване на тарирането.
- Потвърдете операцията чрез натискане на бутон .
- Потвърдете операцията чрез натискане на бутон .
- За да запазите промяната и да излезете от настройките, натиснете клавиша: .

5.1.7 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)".

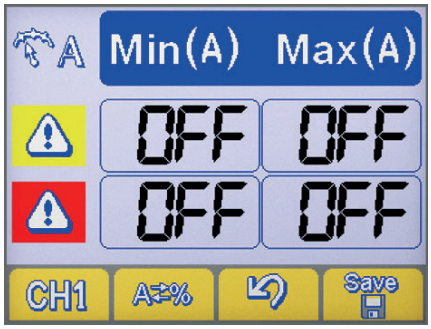
Предупредителни контролни граници	MIN	MAX	Предпазни лими	MIN	MAX

- 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.

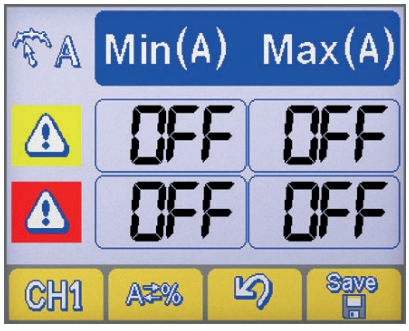


Избор на параметър

- 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.

BG

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. 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.

6.1 Периодична поддръжка на токоизточника

6.1.1 Laite

Почиствайте машината отвътре с помощта на сгъстен въздух. Проверявайте състоянието на кабелите и кабелните връзки.

6.1.2 За поддръжка или смяна на консумативи на ТИГ/МИГ горелката или кабел масата:

Проверете температурата на консумативите и се уверете, че не са прегряти/стопени.

Винаги използвайте предпазни ръкавици при смяна на консумативи.

Използвайте подходящ инструмент при замяна.

6.2 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.

7. 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
E03	Свръхтемпература	E05	Свръхток
E06	Свръхток силов модул (Boost)	E07	Проблем в захранващата система на мотора на телоподаващото устройство
E08	Блокиран мотор	E10	Свръхток силов модул (Inverter)
E11	Грешка при конфигуриране на инсталацията	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
E16.4	Комуникационна грешка	E17	Комуникационна грешка (µP-DSP)
E18.xx	Невалидна програма подкодът за грешка посочва номера на премахнатата поръчка	E19.1	Грешка при конфигуриране на инсталацията
E19.2	Грешка при конфигуриране на инсталацията	E19.3	Грешка при конфигуриране на инсталацията
E19.4	Грешка при конфигуриране на инсталацията	E19.5	Грешка при конфигуриране на инсталацията
E19.8	Грешка при конфигуриране на инсталацията	E19.9	Грешка при конфигуриране на инсталацията
E19.10	Грешка при конфигуриране на инсталацията	E19.11	Грешка при конфигуриране на инсталацията (WF)

E20.xx	Повредена памет	E21.xx	Загуба на данни
E22	Комуникационна грешка (DSP)	E23	Неналични програми за заваряване
E27	Повредена памет (RTC)	E28	Невалидно извикване на поръчка JOB
E29	Несъвместими размери	E30	Комуникационна грешка (H.F.)
E31	Комуникационна грешка (AC/DC)	E32.xx	Загуба на данни
E33.1	Грешка при конфигуриране на инсталацията (LCD 3.5")	E33.2	Грешка при конфигуриране на инсталацията (LCD 4.7")
E34	Комуникационна грешка	E38	Твърде ниско напрежение
E39	Проблем със захранване на инсталацията	E39.1	Проблем със захранване на инсталацията
E39.2	Проблем със захранване на инсталацията	E39.3	Проблем със захранване на инсталацията
E40	Проблем със захранване на инсталацията	E41	Свръхнапрежение
E42	Твърде ниско напрежение	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)	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)

E60	Надхвърлена граница на скорост (Долна граница)
E61	Надхвърлена граница на скорост (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)
E68	Надхвърлена граница на скорост (Долна граница)
E69	Надхвърлена граница на скорост (Горна граница)
E70	Настроените контролни граници не са съвместими
E71	Свръхтемпература на охладителната течност
E72	Свръхток на мотор push-pull
E73	Надхвърлена граница на скорост на тел (speed meter)
E74	Надхвърлено ниво на ток мотор 1
E75	Надхвърлено ниво на ток мотор 2
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)
E81	Свръхток (помпа WU)
E82	Комуникационна грешка (WU)
E83	Блокирана помпа
E99	Обща аларма
E99.6	Аларма на системната конфигурация
E99.7	Аларма на системната конфигурация
E99.8	Аларма на системната конфигурация
E99.9	Аларма на системната конфигурация
E99.10	Аларма на системната конфигурация
E99.11	Повредена памет
E99.12	Грешка при конфигуриране на инсталацията

8. ИЗДИРВАНЕ И ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕДОСТАТЪЦИ И ДЕФЕКТИ

Машината не се включва (изключена зелена светлина)

Причина	Решение
» Няма мрежово захранване.	» Проверете и поправете електричната система, ако е необходимо. » Проверката и поправката да се изпълни само от квалифициран персонал.
» Повреден щепсел или кабел.	» Заменете грешният компонент. » Свържете се с най-близкият сервизен център, за да ви оправи машината.
» Изгорял предпазител.	» Заменете грешният компонент.
» Повреден включващ / изключващ ключ.	» Заменете грешният компонент. » Свържете се с най-близкият сервизен център, за да ви оправи машината.
» Грешка в електрониката.	» Свържете се с най-близкият сервизен център, за да ви оправи машината.

Липса на изходяща мощност (машината не заварява)

Причина	Решение
» Повреден спусък на горелката.	» Заменете грешният компонент. » Свържете се с най-близкият сервизен център, за да ви оправи машината.
» Машината е прегряла (термична аларма - светеща жълта светлина.).	» Изчакайте машината да се охлади без да я изключвате.
» Неправилна земна връзка.	» Заземете машината правилно. » Прочетете точка „Инсталиране”.
» Захранващото напрежение е извън граници (свети жълта светлина).	» Чрез токоизточникът върнете захранващото напрежение в нормални граници. » Свържете системата правилно. » Прочетете точка „Свързване”.
» Повреден контактор.	» Заменете грешният компонент. » Свържете се с най-близкият сервизен център, за да ви оправи машината.
» Грешка в електрониката.	» Свържете се с най-близкият сервизен център, за да ви оправи машината.

Грешна изходяща мощност

Причина	Решение
» Грешен избор на заваряване процес или грешен изборен бутон.	» Изберете заваряването вярно.
» Параметрите или функциите на машината са настроени неправилно.	» Върнете машината и параметрите на заваряване към фабричното им състояние.
» Повреден потенциометър / кодиращ ключ за настройка на тока на заваръчният.	» Заменете грешният компонент. » Свържете се с най-близкият сервизен център, за да ви оправи машината.
» Захранващата мощност е извън граници.	» Свържете системата правилно. » Прочетете точка „Свързване”.
» Входящата захранваща фаза липсва.	» Свържете системата правилно. » Прочетете точка „Свързване”.
» Грешка в електрониката.	» Свържете се с най-близкият сервизен център, за да ви оправи машината.

Нестабилна дъга

Причина	Решение
» Недостатъчно количество защитен газ.	» Настройте потокът на газ. » Проверете състоянието на дифузера и газовата дюза.
» Влажност в заваряващият газ.	» Винаги използвайте качествени материали и продукти. » Уверете се, че захранващата система е винаги в перфектно състояние.
» Неправилни параметри на заваряване.	» Проверете системата за заваряване внимателно. » Свържете се с най-близкият сервизен център, за да ви оправи машината.

Прекомерно пръскане

Причина	Решение
» Грешна дължина на дъгата.	» Намалете разстоянието между електрода и детайла. » Намалете заваръчното напрежение.
» Неправилни параметри на заваряване.	» Намалете заваръчното напрежение.
» Недостатъчно количество защитен газ.	» Настройте потокът на газ. » Проверете състоянието на дифузера и газовата дюза.
» Грешно регулиране на дъгата.	» Увеличете настроената индуктивна стойност на еквивалентна мрежа.
» Грешен режим на заваряване.	» Сменете ъгъла на горелката.

Ниска проницаемост

Причина	Решение
» Грешен режим на заваряване.	» Намалете скоростта на заваряване.
» Неправилни параметри на заваряване.	» Увеличете токът на заваряване.
» Грешен електрод.	» Използвайте електрод с по-малък диаметър.
» Грешно подготвяне на ръбовете.	» Увеличете фаската.
» Неправилна земна връзка.	» Заземете машината правилно. » Прочетете точка „Инсталиране”.
» Прекалено големи парчета за заваряване.	» Увеличете токът на заваряване.

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.

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 нагряване. » Извършете правилната последователност от операции за заваряване според типа на материала.

9. РАБОТНИ ИНСТРУКЦИИ

9.1 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
Базична	Високо качество на шева	Във всички позиции
Целуозни	По-голямо проникване	Във всички позиции

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.

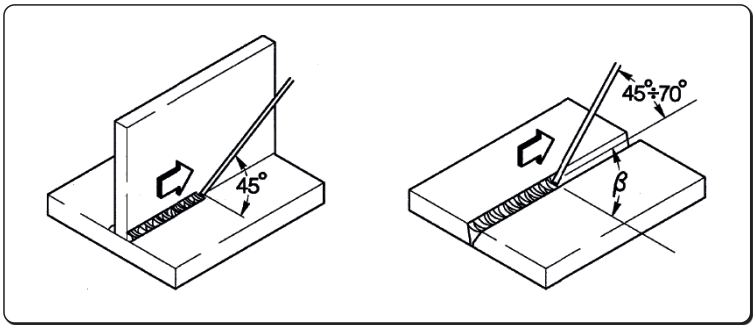
Най-общо, за да се подобри запалването на дъгата, се подава висок заваръчен ток, който бързо да загреее върха на електрода и по този начин да спомогне установяването на дъгата (Функция Горещ старт (Hot start)).

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.

9.2 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.

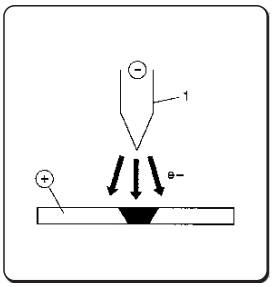
За да се избегнат опасни включения на волфрам в присъединителния шев, електродите никога не трябва да контактуват с детайла; за тази цел заваръчния токоизточник обикновено е съоръжен с устройство за високочестотно палене, което генерира висока честота и високо волтово разреждане между върха на електрода 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 падането 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).

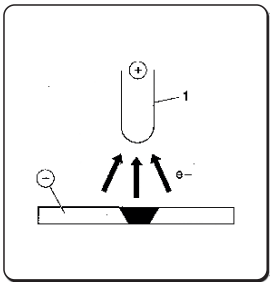
Заваръчна полярност



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).

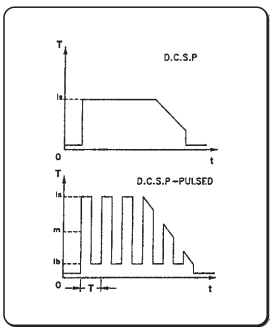
Тясна и дълбока заваръчна вана се получава при висока скорост на придвижване и слабо загряване.



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.

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

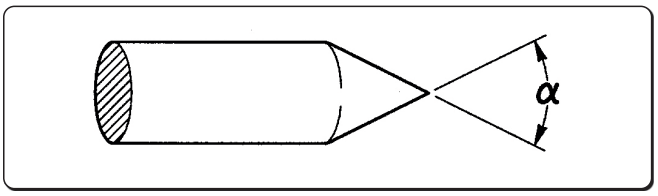
Необходимо е почистване и подготовка на ръбовете на детайлите.

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:



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. ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Електрически характеристики			U.M.
Напрежение U1 (50/60 Hz)	3x230 (±15%)	3x400 (±15%)	Vac
Zmax (@PCC) *	53	53	mΩ
Закъснение на предпазителя	20	16	A
Комуникационна мрежа	ЦИФРОВА	ЦИФРОВА	
Максимална консумирана мощност	11.1	10.9	kVA
Максимална консумирана мощност	10.6	10.4	kW
Консумирана мощност в неактивно състояние **	35	35	W
Фактор на мощността (PF)	0.96	0.95	
КПД (μ)	80	80	%
Cos φ	0.99	0.99	
Максимален входящ ток I1max	27.2	15.8	A
Ефективен ток I1 eff	16.1	10.0	A
Обхват на настройката	3-270	3-270	A
Зарядно напрежение Uo (MMA)	80	80	Vdc
Зарядно напрежение Uo (TIG)	80	80	Vdc
Върхово напрежение Up (TIG)	10.1	10.1	kV

*** Виж глава "МИНИМАЛНА КОНФИГУРАЦИЯ IDLE POWER"*

** Това оборудване отговаря на EN / IEC 61000-3-11.*

** Това оборудване е в съответствие с EN / IEC 61000-3-12, ако максималния импеданс на мрежата в точката на свързване към обществената мрежа (точка на общо свързване, TOC) е по-малък или равен на посочената стойност на "Zmax". Ако оборудването бъде свързано към обществена мрежа НН, монтажникът или потребителят на оборудването трябва да се увери, ако е необходимо чрез консултация с мрежовия доставчик, че оборудването може да бъде свързано.*

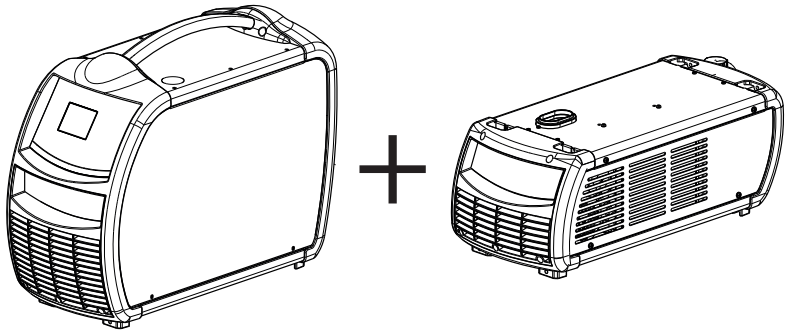
BG

Работен цикъл	3x230V	3x400V	U.M.
Работен цикъл ВИГ (40°C)			
(X=40%)	270	270	A
(X=60%)	240	250	A
(X=100%)	220	230	A
Работен цикъл ВИГ (25°C)			
(X=100%)	270	270	A
Работен цикъл MMA (40°C)			
(X=35%)	270	-	A
(X=40%)	-	270	A
(X=60%)	230	240	A
(X=100%)	200	220	A
Работен цикъл MMA (25°C)			
(X=100%)	270	270	A

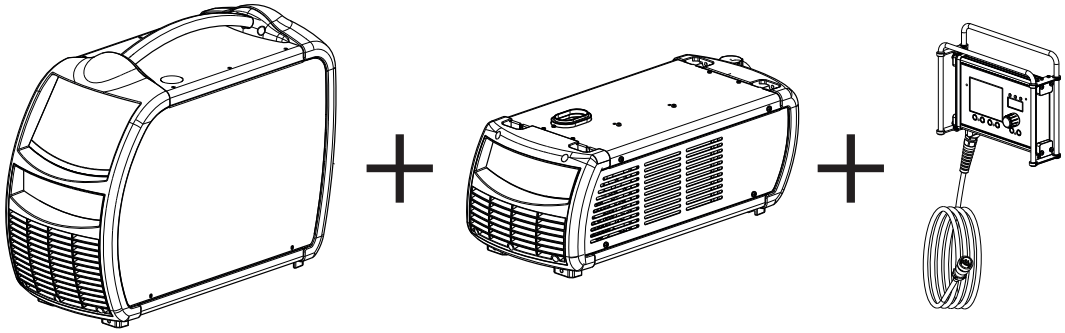
Физически характеристики		U.M.
Защитен клас	IP23S	
Клас на приложение	H	
Размери (ДхШхВ)	620x240x460	mm
Тегло	27.0	Kg
Раздел Захранващ кабел	4x4	mm^2
Дължина на захранващия кабел	5	m
Стандарти	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-3:2019 EN 60974-10/A1:2015	

МИНИМАЛНА КОНФИГУРАЦИЯ IDLE POWER

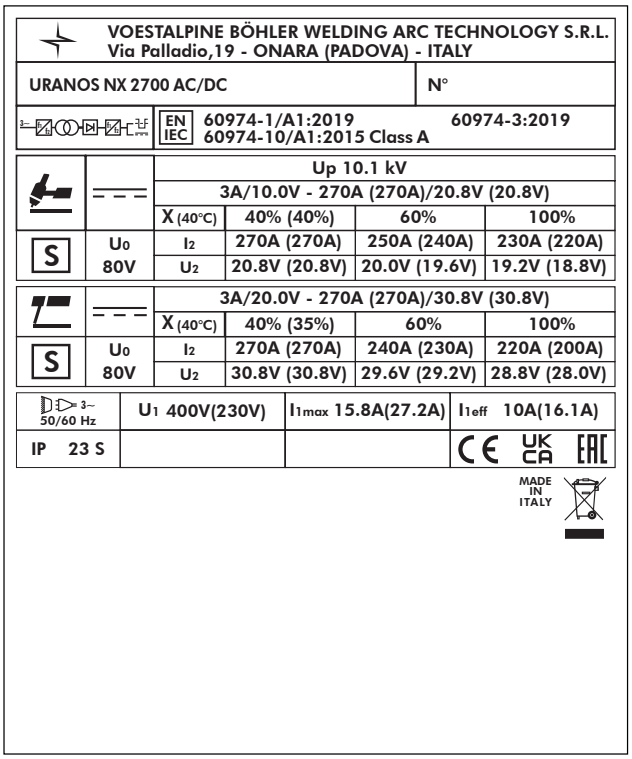
Генератор + Охлаждащ агрегат



Генератор + Охлаждащ агрегат + Дистанционно управление



11. ИДЕНТИФИКАЦИОННА ТАБЕЛА

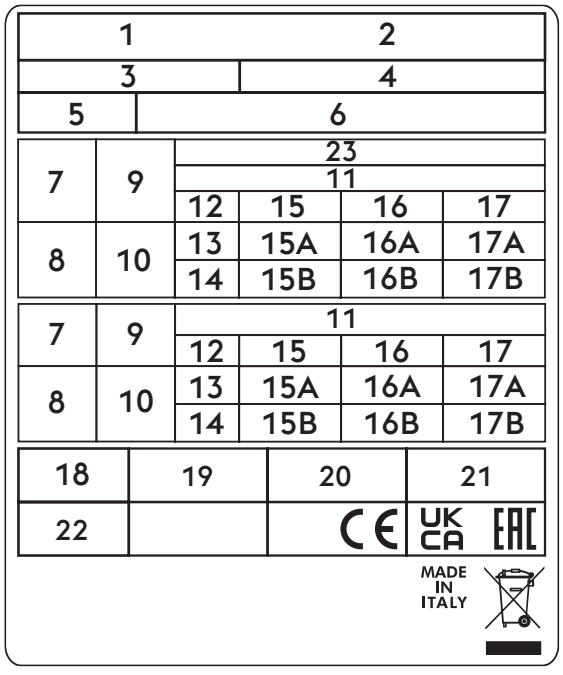


VOESTALPINE BÖHLER WELDING ARC TECHNOLOGY S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY					
URANOS NX 2700 AC/DC				N°	
EN IEC	60974-1/A1:2019 60974-10/A1:2015 Class A			60974-3:2019	
		Up 10.1 kV			
		3A/10.0V - 270A (270A)/20.8V (20.8V)			
		X (40°C)	40% (40%)	60%	100%
S	U0 80V	I2	270A (270A)	250A (240A)	230A (220A)
		U2	20.8V (20.8V)	20.0V (19.6V)	19.2V (18.8V)
		3A/20.0V - 270A (270A)/30.8V (30.8V)			
		X (40°C)	40% (35%)	60%	100%
S	U0 80V	I2	270A (270A)	240A (230A)	220A (200A)
		U2	30.8V (30.8V)	29.6V (29.2V)	28.8V (28.0V)
3~ 50/60 Hz	U1 400V(230V)	I1max 15.8A(27.2A)		I1eff 10A(16.1A)	
IP 23 S				CE UK CA EAC	

MADE IN ITALY

BG

12. ОЗНАЧЕНИЯ НА ТАБЕЛАТА С ОСНОВНИ ДАННИ НА ВОДНО ОХЛАЖДАЩАТА СИСТЕМА



1		2			
3		4			
5		6			
7	9	23			
		11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
7	9	11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
18	19	20	21		
22		CE	UK CA EAC		

MADE IN ITALY

CE Декларация за съответствие на ЕС

EAC Декларация за съответствие на Евразийския митнически съюз EAC

UKCA Декларация за съответствие на Обединеното кралство UKCA

1 Търговска марка
2 Име и адрес на производителя
3 Модел на машината
4 Сериен номер
X**XX**XXXXXXXXX Година на производство
5 Символ на заваръчната машина
6 Изисквания към конструктивните стандарти
7 Символ на заваръчният процес
8 Символ на оборудване подходящо за работа в среда с висок риск от токов удар
9 Символ на заваръчният ток
10 Номинално напрежение при нулев натоварване
11 Max-Мин номинален ток и съответноео стандартно напрежение.
12 Символ на работния цикъл
13 Символ на нноминалният ток
14 Символ на номиналното напрежение
15 Стойности на работния цикъл
16 Стойности на работния цикъл
17 Стойности на работния цикъл
15A Стойности на номиналния заваръчен ток
16A Стойности на номиналния заваръчен ток
17A Стойности на номиналния заваръчен ток
15B Съответни стойности на напрежението
16B Съответни стойности на напрежението
17B Съответни стойности на напрежението
18 Символ на захранването
19 Символ на номиналното захранване.
20 Максимален номинален захранващ ток
21 Максимален ефективен захранващ ток
22 Клас на защита
23 Върхово номинално напрежение

VYHLÁSENIE O ZHODE EÚ

Staviteľ
voestalpine Böhler Welding Arc Technology 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:

URANOS NX 2700 AC/DC **55.08.051**
55.08.052

zodpovedá predpisom smerníc EÚ:

2014/35/EÚ LOW VOLTAGE DIRECTIVE
2014/30/EÚ EMC DIRECTIVE
2011/65/EU + 2015/863/EU RoHS DIRECTIVE
2019/1784/EU EcoDesign
2009/125/EU EcoDesign

a že sa uplatnili nasledujúce harmonizované normy:

EN IEC 60974-1/A1:2019 WELDING POWER SOURCE
EN IEC 60974-3:2019 ARC STRIKING AND STABILIZING DEVICES
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 Arc Technology S.r.l.**, ruší platnosť tohto vyhlásenia.

Onara di Tombolo, 26/03/2026

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.

Mirco Frasson **Ivo Bonello**

Managing Directors

OBSAH

1. UPOZORNENIE 259
1.1 Miesto použitia 259
1.2 Ochrana obsluhy a tretích osôb 259
1.3 Ochrana pred výparmi a plynmi 260
1.4 Prevencia požiaru/výbuchu 261
1.5 Prevencia pri používaní nádob s plynom 261
1.6 Ochrana proti úrazu el. Prúdom 261
1.7 Elektromagnetické polia a rušenie 262
1.8 Stupeň krytia IP 263
1.9 Likvidácia 263
2. INŠTALÁCIA 263
2.1 Spôsob zdvíhania, prepravy a vykladania 263
2.2 Umiestnenie zariadenia 264
2.3 Pripojenie 264
2.4 Uvedenie do prevádzky 264
3. POPIS ZVÁRAČKY 266
3.1 Zadný panel 266
3.2 Panel so zásuvkami 266
3.3 Čelný ovládací panel 267
4. POUŽITIE ZARIADENIA 269
4.1 Obrazovka pri spustení 269
4.2 Stránka chodu naprázdno 269
4.3 Hlavná obrazovka 269
4.4 Hlavná strana procesu MMA 269
4.5 Hlavná strana procesu TIG 271
4.6 Obrazovka programov 272
5. SETUP 273
5.1 Set up a nastavenie parametrov 273
6. ÚDRŽBA 285
6.1 Pravidelné kontroly generátora 285
6.2 Zodpovednosť 286
7. ALARM KÓDY 286
8. DIAGNOSTIKA A RIEŠENIA 289
9. PREVÁDZKOVÉ POKYNY 292
9.1 Zváranie s obalenou elektródou (MMA) 292
9.2 Zváranie metódou TIG (plynulé zváranie) 293
10. TECHNICKÉ ÚDAJE 295
11. IDENTIFIKAČNÝ ŠTÍTOK 297
12. VÝZNAM IDENTIFIKAČNÉHO ŠTÍTKA GENERÁTORA 297
13. SCHÉMA 509
14. KONEKTORY 511
15. ZOZNAM NÁHRADNÝCH DIELOV 512

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 Böhler Welding Arc Technology 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 Arc Technology 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.

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.

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.

Zariadenie pre zapálenie oblúka a stabilizáciu je určené pre manuálnu alebo mechanicky riadenú prevádzku.

Zväčšenie dĺžky horáka alebo zváracích káblov o viac než 8 metrov zvýši riziko úrazu elektrickým prúdom.

1.7 Elektromagnetické polia a rušenie

Osoby s elektronickými prístrojmi (pace-maker) sa musia poradiť s lekárom pred priblížením sa k zváraniu oblúkom.

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.

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.

SK

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 Požiadavky na sieťové napájanie (Pozri technické údaje)

Vysokovýkonné zariadenie môže, kvôli primárnemu prúdu odčerpávaného z napájacej siete, ovplyvniť kvalitu výkonu rozvodnej siete. Preto môžu platiť pre niektoré typy zariadení (pozri technické údaje) obmedzenia na pripojenie alebo požiadavky ohľadom maximálne povolenej sieťovej impedancie (Zmax) alebo požadovanej minimálnej sieťovej kapacity (Ssc) v mieste pripojenia na verejnú sieť (spoločný napájací bod, PCC). V tomto prípade je na zodpovednosti inštalatéra alebo užívateľa zariadenia zabezpečiť, po konzultácii s prevádzkovateľom distribučnej siete, ak je to potrebné, či zariadenie môže byť pripojené. V prípade interferencií môže byť nutné prijať ďalšie opatrenie, ako napríklad filtrácia napájania zo siete.

Okrem toho je potrebné zvážiť nutnosť použitia tieneného sieťového kábla.

Viac informácií nájdete v kapitole: TECHNICKÉ ÚDAJE.

1.7.4 Opatrenia, týkajúce sa káblov

Pre minimalizáciu účinkov elektromagnetických polí dodržujte nasledujúce pokyny:

- 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.

1.7.5 Pospájanie

Je potrebné zvážiť aj spojenie všetkých kovových častí zváracieho zariadenia a kovových častí v jeho blízkosti. Dodržujte národné normy týkajúce sa týchto spojení.

1.7.6 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.

1.7.7 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.

Je zakázané sériové alebo paralelné prepojenie generátorov.

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

Zdroj je vybavený káblom pre pripojenie do napájacej siete.
Systém môže byť napájaný:

- 230 V trojfázový
- 400 V trojfázový

Funkcia zariadenia je zaručená pre napätia, ktoré sa pohybujú v rozmedzí ±15% od nominálnej hodnoty.

Za účelom zamedzenia škôd na zdraví osôb alebo na zariadení je potrebné skontrolovať zvolené napätie siete a tavné poistky PRED zapojením stroja na sieť. Okrem toho je potrebné zaistiť, aby bol kábel zapojený do zásuvky vybavenej uzemňovacím kontaktom.

Zariadenie je možné napájať pomocou generátora prúdu, ak jednotka je schopná zaistiť stabilné napájacie napätie s výchylkami ±15 % vzhľadom na nominálne napätie označené výrobcom vo všetkých prevádzkových podmienkach a pri najvyššom výkone generátora. Zvyčajne odporúčame použitie jednotiek s výkonom 2-krát vyšším, než je výkon zváracieho/rezacieho zariadenia pri jednofázovom vyhotovení a 1,5-krát vyšším pri trojfázovom. Odporúčame jednotky s elektronickým riadením.

Za účelom ochrany užívateľov musí byť zariadenie správnym spôsobom uzemnené. Sieťový kábel je vybavený vodičom (žltozeleným) pre uzemnenie, ktorý musí byť napojený na zástrčku vybavenú uzemňovacím kontaktom. Tento žltozelený vodič nesmie byť NIKDY používaný ako živý vodič. Skontrolujte prítomnosť “uzemnenia” pri používanom zariadení a dobrý stav zásuvky siete. Montujte iba zástrčky, ktoré boli homologizované podľa bezpečnostných noriem.

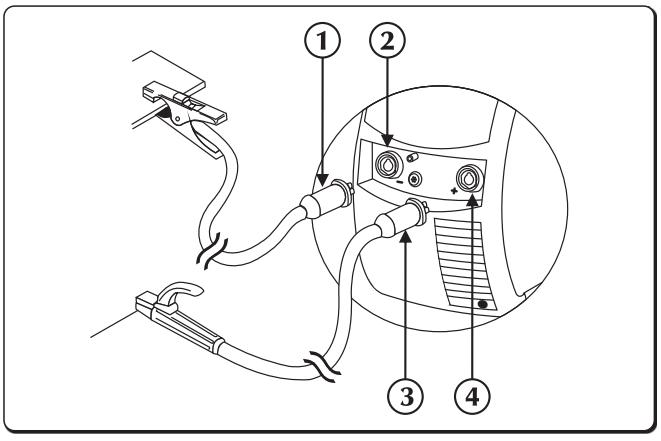
Elektrické pripojenie musí byť realizované technikmi, ktorých profesionálny profil zodpovedá špecifickým technickým a odborným požiadavkám a v súlade so zákonmi štátu, v ktorom je zariadenie inštalované.

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.

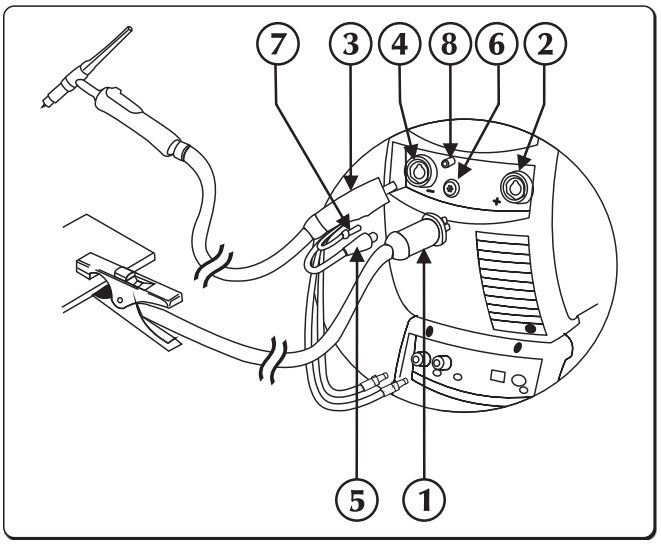


1. **Konektor zemniacich klieští**
2. **Záporný pól výkonu (-)**
3. **Konektor držiaka elektród**
4. **Kladný pól výkonu (+)**

- Zapojte zvárací mínus vodič (svorka) na zváracom zdroji do konektoru označeného polaritou (-). Vložte bajonet do zásuvky a otočte ním v smere hodinových ručičiek tak, aby všetky časti boli zaistené.
- Zapojte zvárací plus vodič (držiak elektród) na zváracom zdroji do konektoru označeného polaritou (+). Vložte bajonet do zásuvky a otočte ním v smere hodinových ručičiek tak, aby všetky časti boli zaistené.

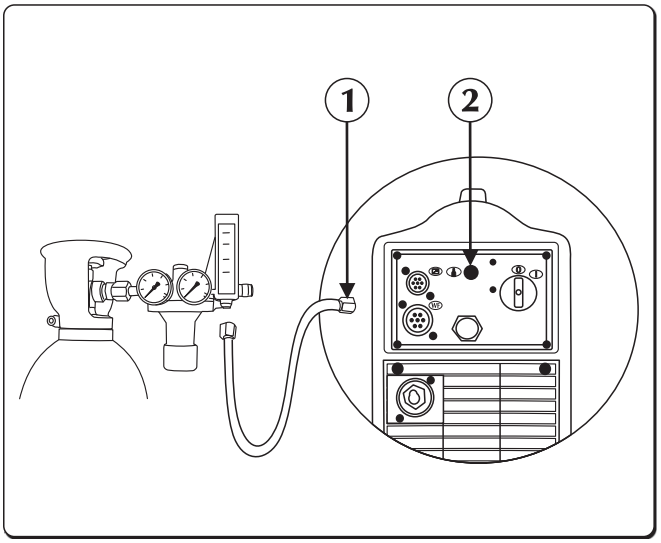
2.4.2 Zapojenie pre zváranie TIG

Výsledkom pripojenia znázorneného na obrázku je zváranie s priamou polaritou.
Na dosiahnutie zvárania s obrátenou polaritou je potrebné obrátiť pripojenie.



1. **Konektor zemniacich klieští**
2. **Kladný pól výkonu (+)**
3. **Prípojka horáka TIG**
4. **Záporný pól výkonu (-)**
5. **Signálny kábel horáku**
6. **Konektor**
7. **Plynová trubica horáka**
8. **Plynu spojky/prípojky**

- Zapojte zvárací mínus vodič (svorka) na zváracom zdroji do konektoru označeného polaritou (+). Vložte bajonet do zásuvky a otočte ním v smere hodinových ručičiek tak, aby všetky časti boli zaistené.
- Pripojte konektor horáka TIG na zváracom zdroji do konektoru označeného polaritou (-). Vložte bajonet do zásuvky a otočte ním v smere hodinových ručičiek tak, aby všetky časti boli zaistené.
- Pripojte signálny kábel horáku do príslušného konektor
- Pripojte plynovú hadicu horáku do príslušnej spojky/prípojky.
- 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).

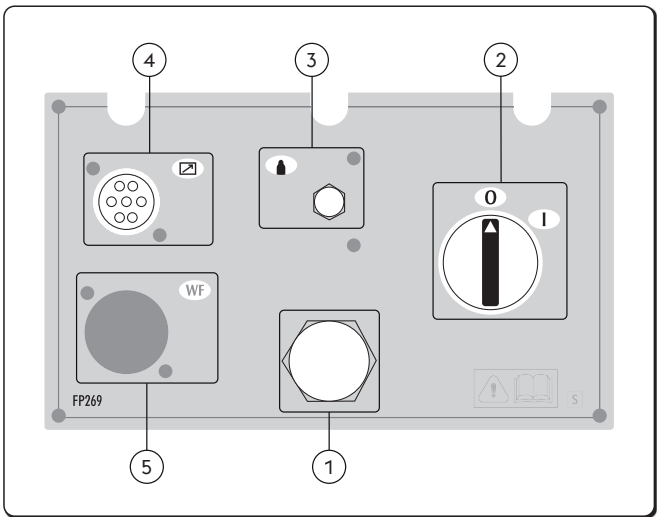


1. **Plynová trubica**
2. **Plynu spojky/prípojky**

- Pripojte hadicu plynu z plynovej bomby na prípojku plynu na zadnej strane zváračky. Nastavte prietok plynu na hodnotu medzi 5 a 15 l/min.

3. POPIS ZVÁRAČKY

3.1 Zadný panel



1. **Sieťový kábel**

   Umožňuje napájať zariadenie napojením do siete.

2. **Vypínač**

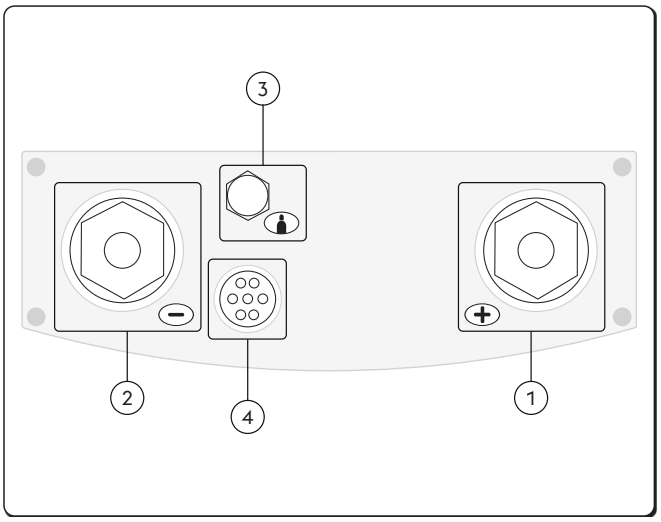
   Slúži na ovládanie zapnutia elektrického napájania zariadenia.
   Má dve polohy "O" vypnutá; "I" zapnutá.

3. **Prípojka plynu**

4. **Pripojenie signálu CAN-BUS (RC, RI...)**

5. **Nepoužité**

3.2 Panel so zásuvkami



1. **Kladný pól výkonu (+)**

   Proces **MMA:** Pripojenie elektródový horák
   Proces **TIG:** Pripojenie uzemňovacieho kábla

2. **Záporný pól výkonu (-)**

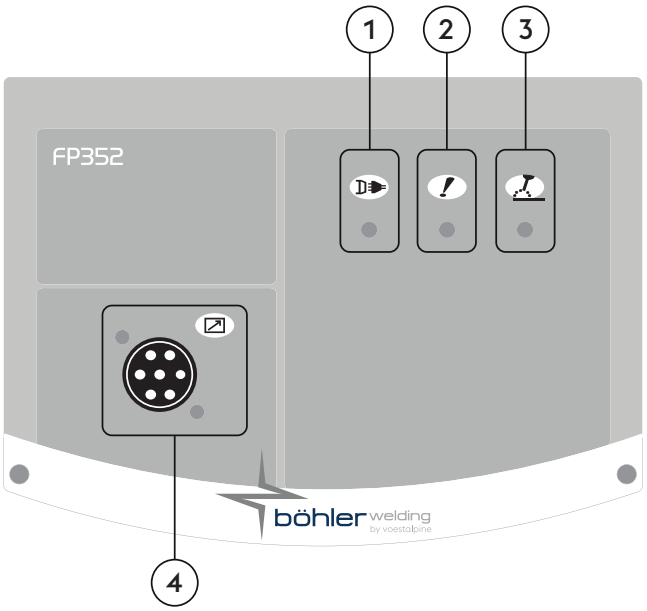
   Proces **MMA:** Pripojenie uzemňovacieho kábla
   Proces **TIG:** Pripojenie zváracej pištole

3. **Prípojka plynu**

4. **Vstup signálového kábla (zváracia pištoľ TIG)**

SK

3.3 Čelný ovládací panel



1 **LED napájanie**

Signalizuje pripojenie zariadenia do napájacej siete.

2 **LED všeobecného alarmu**

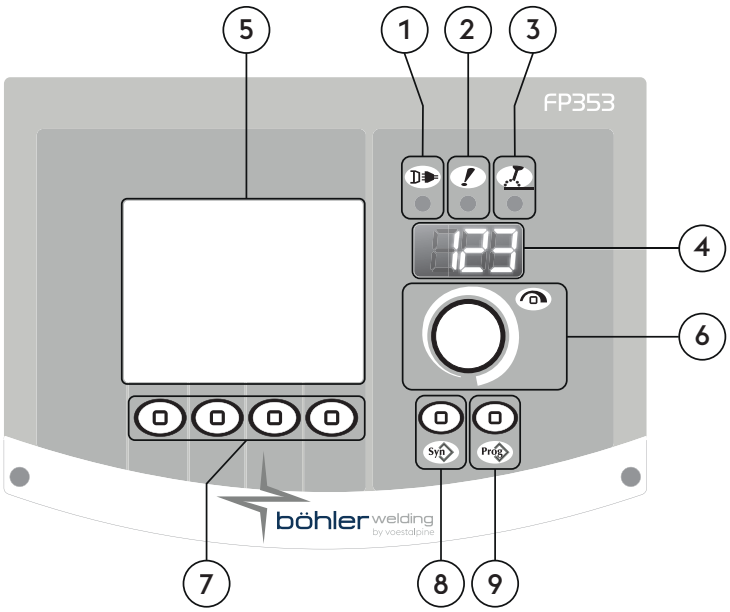
Signalizuje možný zásah ochrán, ako napríklad tepelných ochrán.

3 **LED aktívneho výkonu**

Signalizuje prítomnosť napätia na výstupných svorkách.

4 **Pripojenie signálu CAN-BUS (RC, RI...)**

SK



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 **Nepoužívané tlačidlo**

9 **Tlačidlo zváracej úlohy**

Umožňuje ukladanie a riadenie 240 zváracej úlohy, ktoré môžu byť upravované operátorom.

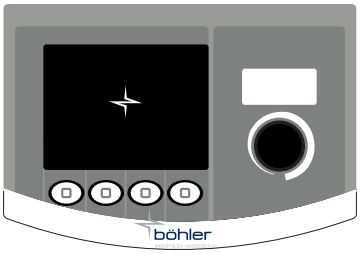
4. POUŽITIE ZARIADENIA

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.

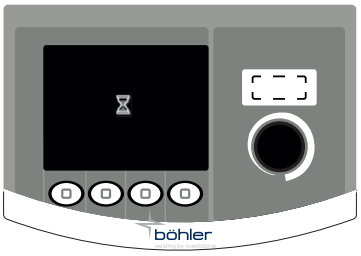
4.2 Stránka chodu naprázdno

Generátor po istej dobe nečinnosti prejde do stavu odpovedajúceho chodu naprázdno:



Chod naprázdno

- Na displeji je zobrazená nasledujúca stránka.



Prebudenie

- Na displeji je zobrazená nasledujúca stránka.

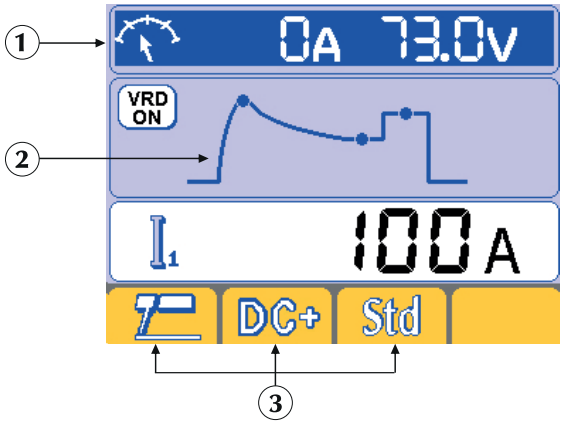
Zmena stavu neaktívny/aktívny

Pre prebudenie systému stačí stlačiť ktorékoľvek tlačidlo na ovládacom paneli, tlačidlo zváracej pištole alebo RC.

4.3 Hlavná obrazovka

Umožňuje riadenie systému a zváracích procesov, zobrazuje hlavné nastavenie.

4.4 Hlavná strana procesu MMA

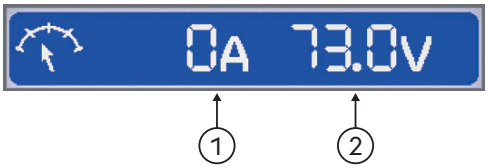


1. Meranie
2. Zváracie parametre
3. Funkcie

SK

Meranie

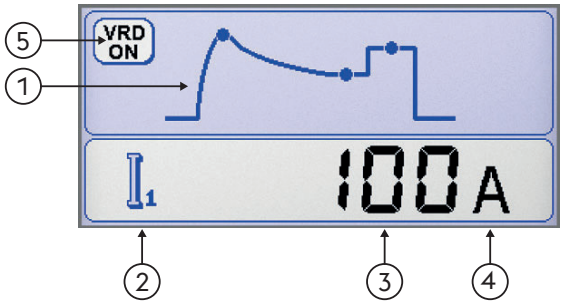
Počas prevádzky zvárania sú skutočne namerané prúdy a napätia zobrazené na displeji LCD.



1. Zvárací prúd
2. Zváracie napätie

Zváracie parametre

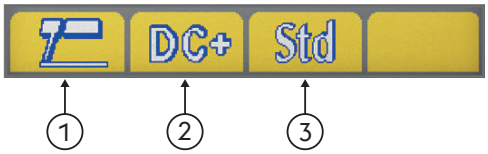
▸ Výber žiadaných parametrov prostredníctvom stlačenia gombíka enkodéra.



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.

Funkcie

Umožňuje nastavenie najdôležitejších funkcií procesu a zváracích metód.



1. Zvárací proces
2. Režim zvárania
3. Synergie MMA

SK

Zvárací proces

MMA | TIG DC | TIG AC

Režim zvárania

Umožňuje výber spôsobu zvárania

DC+ Priama polarita | DC- Nepriama polarita | Striedavý prúd

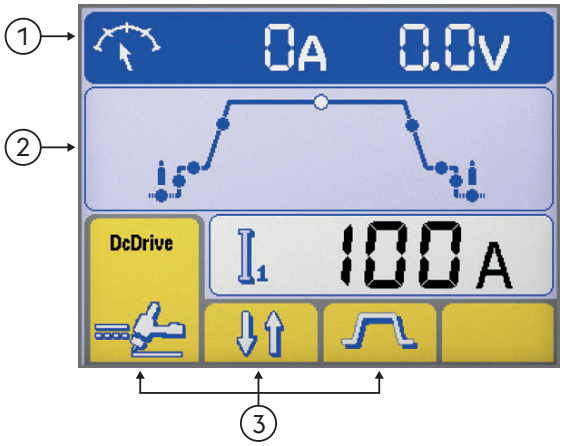
Synergie MMA

Umožňuje nastaviť tú najlepšiu dynamiku oblúka voľbou použitého typu elektródy.
Výber správnej dynamiky oblúka vám umožní maximálne využiť potenciál a široké možnosti zváracieho zdroja.

Standard (Bázická/Rutilová) | Celulózová | Oceľ | Hliník | Liatina

Negarantujeme perfektnú zvariteľnosť elektród.
Zvariteľnosť závisí od ich kvality a skladovania, od zváracích podmienok aj ďalších vplyvov.

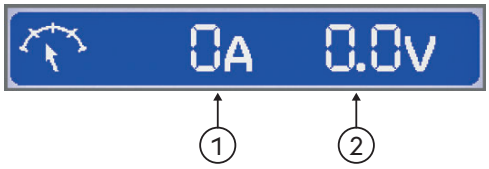
4.5 Hlavná strana procesu TIG



1. Meranie
2. Zváracie parametre
3. Funkcie

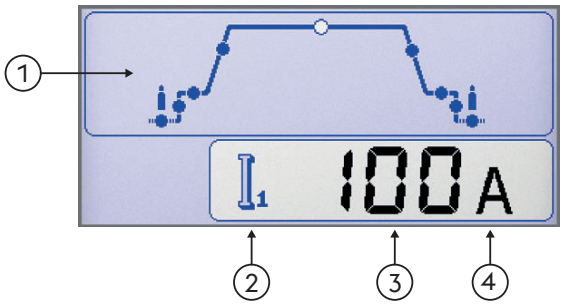
Meranie

Počas prevádzky zvárania sú skutočne namerané prúdy a napätia zobrazené na displeji LCD.



1. Zvárací prúd
2. Zváracie napätie

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

SK

Funkcie

Umožňuje nastavenie najdôležitejších funkcií procesu a zváracích metód.

Zvárací proces

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.

4T DACH

V štyroch krokoch DACH má prvé stlačenie tlačidla horáka za následok zváranie pred plynom, oblúkové zapálenie a počiatočné prúdové zváranie.

Uvoľnenie vedie k aktuálnemu stúpaniu "I1". Rýchlym stlačením a uvoľnením tlačidla sa oblúk zhasne.

Ak budete stláčať tlačidlo dlhšiu dobu, priebeh prúdu začne klesať, takto sa dosiahne konečný prúd.

Po ďalšom stlačení tlačidla oblúk zhasne a plyn bude tiecť do fázy dofuku.

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.

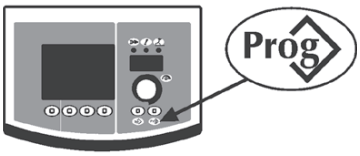
4.6 Obrazovka programov

Umožňuje ukladanie a riadenie 240 zváracej úlohy, ktoré môžu byť upravované operátorom.

Programy (JOB)

Pozri časť "Hlavná obrazovka"

Ukladanie programu



- Vstúpte do menu "ukladanie programov" stlačením tlačidla. najmenej na dobu jednej sekundy.

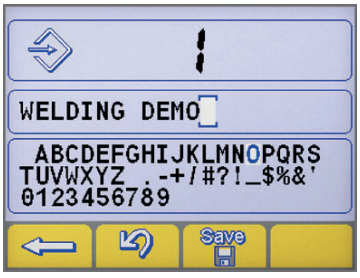
- Zvoľte požadovaný program (alebo vyprázdnite pamäť) otáčaním enkodéra.

--- Pamäť prázdna

Program uložený

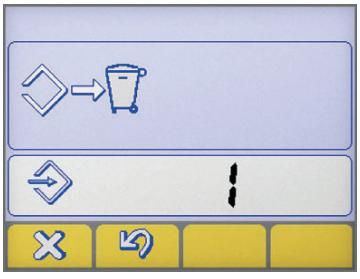
- Potvrďte operáciu stlačením tlačidla .
- Uložte všetky aktuálne nastavenia na zvolenom programe stlačením tlačidla. .

Zoznámte sa s popisom programu.



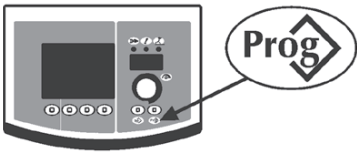
- Zvoľte potrebný list otáčaním enkodéra.
- Uložte zvolený list stlačením enkodéra.
- Zrušte posledný list stlačením tlačidla. .
- Potvrďte operáciu stlačením tlačidla .
- Potvrďte operáciu stlačením tlačidla .

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.

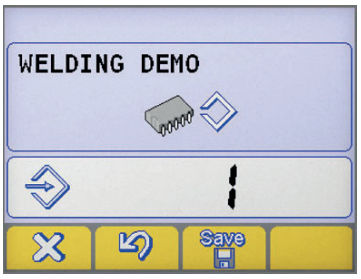
Vyhľadávanie programu



- Vyhľadajte prvý dostupný program stlačením tlačidla Prog.
- Vyberte potrebný program otáčaním enkodéra.
- Vyberte potrebný program stlačením tlačidla. Prog.

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.

5. SETUP

SK

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: Save & Exit.

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.

Standard (Bázická/Rutilová)

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	500%	80%

Celulózový elektróda

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	500%	150%

CrNi elektróda

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	500%	100%

Elektróda hliníka

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	500%	120%

Elektróda liatiny

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	500%	100%

7

Zvárací prúd

Umožňuje prednastavenie zváracieho prúdu.

Minimum	Maximum	Prednastavené
3 A	Imax	100 A

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.

Standard (Bázická/Rutilová)

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%

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

Hodnoty	Prednastavené
I=C	X
1÷20	-
P=C	-

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.

Standard (Bázická/Rutilová)

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	U0max	57.0 V

Celulózový elektróda

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	U0max	70.0 V

CrNi elektróda

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	U0max	57.0 V

Elektróda hliníka

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	U0max	57.0 V

Elektróda liatiny

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	U0max	57.0 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	živateľ
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)".

SK

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	999	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)".
Prednastavené 10 mΩ

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. (Kj/cm)

SK

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

Napájací zdroj

Umožňuje nastaviť generátor ako „napájací zdroj“ špeciálnych obrábacích.

Hodnoty	Prednastavené	Funkcia spätného volania
0/vypnutý	X	Deaktivované
12÷80 V	-	Napájanie

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).

2

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

3 Počiatočný prúd

Umožňuje reguláciu spúšťacieho prúdu zvárania.
Umožňuje získať teplejší alebo chladnejší tavný zvárací kúpeľ ihneď po zapálení oblúka.

Minimum	Maximum	Prednastavené
1%	200%	50%

Minimum	Maximum	Prednastavené
3 A	Imax	50 A

5 Čas počiatočného prúdu

Umožňuje nastavenie času, po ktorý sa udržiava východzí prúd.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	99.9 s	0/vypnutý

6 Nábeh prúdu

Umožňuje nastavovať pozvoľný prechod medzi počiatočným prúdom a zváracím prúdom.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	99.9 s	0/vypnutý

7 Zvárací prúd

Umožňuje prednastavenie zváracieho prúdu.

Minimum	Maximum	Prednastavené
3 A	Imax	100 A

8 Prúd v režime bilevel

Umožňuje nastavenie druhého prúdu v režime zvárania bilevel - dvojitý prúd.
Po prvom stlačení tlačidla horáku sa spustí predfuk, zapáli sa oblúk a pri zváraní sa bude používať začiatočný prúd.
Po jeho prvom uvoľnení dôjde k stúpaniu priebehu zváracieho prúdu „I1“.
Ak zvárač teraz stlačí a uvoľní rýchlo tlačidlo, môže sa použiť prúd „I2“.
Po jeho rýchlom stlačení a uvoľnení znovu „I1“ atď.
Ak budete stláčať tlačidlo dlhšiu dobu, priebeh prúdu začne klesať, takto sa dosiahne konečný prúd.
Po ďalšom stlačení tlačidla oblúk zhasne a plyn bude tiecť do fázy dofuku.

Minimum	Maximum	Prednastavené
3 A	Imax	50 A

Minimum	Maximum	Prednastavené
1%	200%	50%

10 Prúd základný

Umožňuje nastavenie základného prúdu pre pulzový a strednofrekvenčný pulzový režim.

Minimum	Maximum	Prednastavené
3 A	Isald	50 A

Minimum	Maximum	Prednastavené
1%	100%	50%

12 Frekvencia pulzu

Umožňuje reguláciu frekvencie pulzov.
Umožňuje dosiahnuť lepšie výsledky vo zváraní tenkých materiálov a lepšiu estetickú kvalitu húsenice.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0.1 Hz	25 Hz	5 Hz

13 Pulzový cyklus

Umožňuje reguláciu pracovného cyklu v pulznom zváraní.
Umožňuje udržiavanie špičkového prúdu na kratší alebo dlhší čas.

Minimum	Maximum	Prednastavené
1 %	99 %	50 %

14 Frekvencia rýchlych pulzov

Umožňuje reguláciu frekvencie pulzov.
Umožňuje dosiahnuť úkon zaostrenia a lepšiu stabilitu elektrického oblúka.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0.02 KHz	2.5 KHz	0.25 KHz

SK

15 Pulzový dobeh

Umožňuje nastavenie času poklesu prúdu počas pulznej operácie.
Umožňuje dosiahnuť plynulý prechod medzi špičkovým prúdom a základným prúdom pri viac alebo menej mäkkom zváracom oblúku.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	100 %	0/vypnutý

16 Dobeh prúdu

Umožňuje nastavovať pozvoľný prechod medzi zváracím prúdom a konečným prúdom.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	99.9 s	0/vypnutý

17 Konečný prúd

Umožňuje reguláciu konečného prúdu.

Minimum	Maximum	Prednastavené
3 A	Imax	10 A

Minimum	Maximum	Prednastavené
1 %	200 %	50 %

19 Čas konečného prúdu

Umožňuje nastaviť čas, po ktorý sa udržiava konečný prúd.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0.1 s	99.9 s	0/vypnutý

20 Dofuk

Umožňuje reguláciu prívodu plynu na konci zvárania.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	99.9 s	syn

101 Tvar striedavé vlny AC AC/DC

Umožňuje voľbu požadovaného tvaru vlny striedavého prúdu.

Symbol	Funkciu	Prednastavené
	Square wave	X
	Triangular-sine wave	-
	Square-sine wave	-
	Sine-triangular wave	-
	Sine wave	-
	Triangular wave	-
	Square-triangular wave	-
	Sine-square wave	-
	Triangular-square wave	-

102 Frekvencia striedavého prúdu AC/DC

Umožňuje reguláciu inverznej frekvencie polarity pri zváraní TIG AC.
Umožňuje dosiahnuť úkon zaostrenia a lepšiu stabilitu elektrického oblúka.

Minimum	Maximum	Prednastavené
20 Hz	200 Hz	100 Hz

103 AC balance (rovnováha) AC/DC

Umožňuje reguláciu pracovného cyklu pri zváraní TIG AC.
Umožňuje udržiavanie kladnej polarity na dlhšiu alebo kratšiu dobu.

Minimum	Maximum	Prednastavené
15 %	65 %	35 %

104 Fuzzy logic AC/DC

Umožňuje reguláciu výkonu dodaného systémom počas fázy zapálenia oblúka voľbou elektródy, ktorá sa má použiť.
Umožňuje vhodne zahriať elektródu a/alebo udržať hrot nepoškodený.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0.1 mm	5.0 mm	2.4 mm

105 Easy rounding AC/DC

Umožňuje dodanie veľkého množstva energie počas fázy zapálenia oblúka.
Umožňuje zaoblenie elektródy rovnomerným a pravidelným spôsobom.
Funkcia je automaticky deaktivovaná po zhasnutí oblúka.
Dodaný prúd závisí na priemere elektródy nastavenej na fuzzy logic.

Hodnoty	Prednastavené	Funkcia spätného volania
vypnutý	X	Deaktivovaná funkcia
na	-	Aktivovaná funkcia

107 So zmiešaným prúdom AC - DC jednosmerný prúd AC/DC

Umožňuje nastavenie času zvárania pri jednosmernom prúde, keď sa aktivuje funkcia AC MIX.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0.02 s	2.00 s	0.24 s

108 So zmiešaným prúdom AC - DC jednosmerný prúd AC/DC

Umožňuje reguláciu času zvárania pri striedavom prúde, keď je aktivovaná funkcia AC MIX.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0.02 s	2.00 s	0.24 s

109 Zvárací prúd (DC) AC/DC

Umožňuje nastavenie zváracieho prúdu jednosmernom prúde, keď sa aktivuje funkcia AC MIX.

Minimum	Maximum	Prednastavené
1 %	200 %	100 %

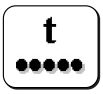
Minimum	Maximum	Prednastavené
3 A	Imax	100 A

203 Tig start (HF)

Umožňuje voľbu potrebného režimy zapálenia oblúka

Hodnoty	Prednastavené	Funkcia spätného volania
na	X	HF START
vypnutý	-	LIFT START

204 Bodové svařování



Umožňuje režim bodovania s nastavením času zvárania.
Umožňuje časovanie procesu zvárania.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	99.9 s	vypnutý

205 Restart

Umožňuje aktiváciu funkcie reštartovania.
Umožňuje okamžité zhasnutie oblúka počas poklesu prúdu alebo neštartovania zváracieho cyklu.

Hodnoty	Prednastavené	Funkcia spätného volania
vypnutý	-	vypnutý
na	X	na
of1	-	vypnutý

SK

206 Easy joining

Umožňuje zapálenie oblúka pri pulznom prúde a časovanie funkcie pred automatickým obnovením platnosti prednastavených podmienok zvárania.
Umožňuje väčšiu rýchlosť a presnosť počas operácií bodového zvárania na dieloch.

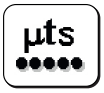
Minimum	Maximum	Prednastavené
0.1 s	25.0 s	0/vypnutý

207 Extra energy AC/DC

Umožňuje vyrovnávanie prúdu v kladnej polarite v porovnaní s prúdom v zápornej polarite.
Umožňuje dosiahnuť väčšiu čistotu základového materiálu alebo väčšiu zváraciu schopnosť, pričom sa udržiava nezmenená priemerná hodnota prúdu.

Minimum	Maximum	Prednastavené
1 %	200 %	100 %

208 Microtime spot welding



Umožňuje povolenie procesu "microtime spot welding".
Umožňuje časovanie procesu zvárania.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0.01 s	1.00 s	0/vypnutý

209 4T DACH

V štyroch krokoch DACH má prvé stlačenie tlačidla horáka za následok zváranie pred plynom, oblúkové zapálenie a počiatočné prúdové zváranie.
Uvoľnenie vedie k aktuálnemu stúpaniu "I1". Rýchlym stlačením a uvoľnením tlačidla sa oblúk zhasne.
Ak budete stláčať tlačidlo dlhšiu dobu, priebeh prúdu začne klesať, takto sa dosiahne konečný prúd.
Po ďalšom stlačení tlačidla oblúk zhasne a plyn bude tiecť do fázy dofuku.

Hodnoty	Prednastavené	Funkcia spätného volania
na	-	4-takt DACH
vypnutý	X	4-takt

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	živateľ
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.

Minimum	Maximum	Prednastavené
1	999	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
2/job	-	Vyhľadávanie programu

612 Nastavenie zváracej pištole DgTig

Umožňuje správu kanálov digitálnej zváracej pištole.

Hodnoty	Prednastavené	Funkcia spätného volania
0/vypnutý	-	vypnutý
1/I1	-	Prúd
2/job	-	Vyhľadávanie programu
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

705 Kalibrácia odporu okruhu

Umožňuje kalibráciu zariadenia.
Čítajte kapitolu "Kalibrácia odporu okruhu (set up 705)".
Prednastavené 20 mΩ

751 Meraný prúd

Umožňuje zobrazenie reálnej hodnoty prúdu.

752 Merané napätie

Umožňuje zobrazenie reálnej hodnoty napätia.

755 Prietok plynu meraný

Umožňuje zobrazenie reálnej hodnoty prietoku plynu.

758 Rýchlosť pohybu robota

Umožňuje zobrazenie rýchlosti robota alebo automatizačnej jednotky.

764 Meraný prietok chladiaceho média

Umožňuje zobrazenie hodnoty prietok chladiaceho média.

765 Meraný teplota chladiaceho média

Umožňuje zobrazenie reálnej hodnoty teplota chladiaceho média.

SK

768

Meranie tepelného príkonu HI

Umožňuje čítanie nameranej hodnoty tepelného príkonu pri zváraní. (Kj/cm)

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

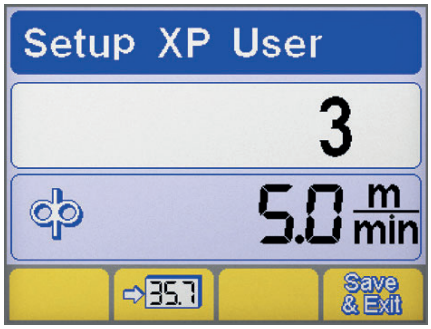
Napájací zdroj

Umožňuje nastaviť generátor ako „napájací zdroj" špeciálnych obrábacích.

Hodnoty	Prednastavené	Funkcia spätného volania
0/vypnutý	X	Deaktivované
12÷80 V	-	Napájanie

5.1.3 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 .
- Uloženie a opustenie aktuálnej obrazovky stlačením tlačidla .

5.1.4 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	

TIG	
Zváracie parametre	
Funkcie	

REŽIM XA

MMA	
Zváracie parametre	
Funkcie	

SK

TIG	
Zváracie parametre	
Funkcie	

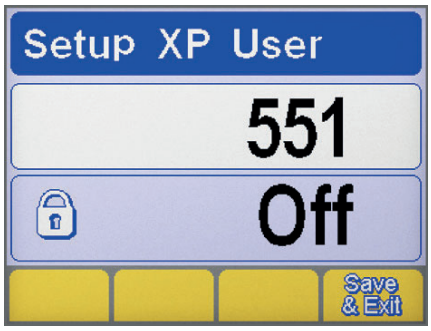
REŽIM XP

MMA	
Zváracie parametre	
Funkcie	Std Cls CrNi Al Cast Iron DC+ DC-

TIG	
Zváracie parametre	
Funkcie	

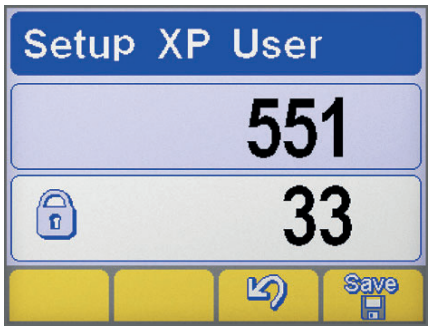
5.1.5 Lock/unlock (Set up 551)

Umožňuje uzamknúť ovládací panel a vložiť bezpečnostný kód.



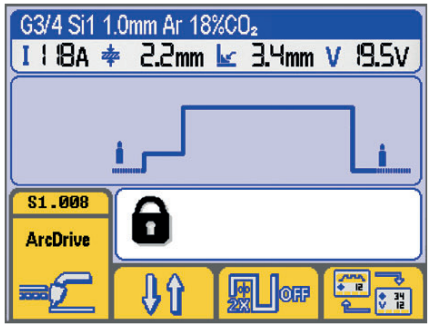
Voľba parametra

- 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: Save.



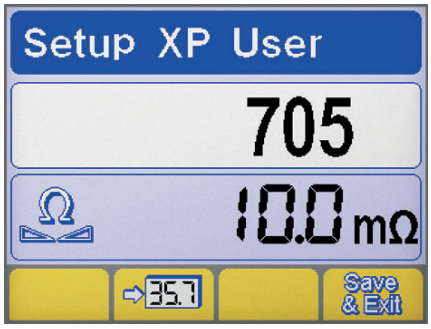
Funkcia panelu

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: Save.

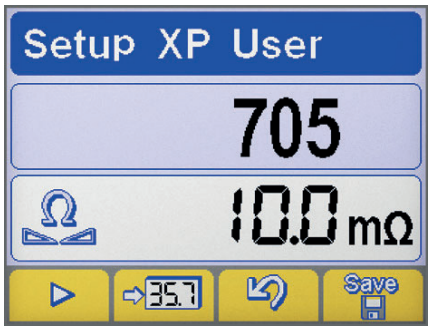
SK

5.1.6 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

- 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.

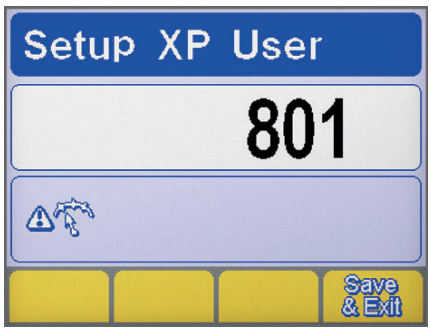
5.1.7 Bezpečnostné limity (Set up 801)

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

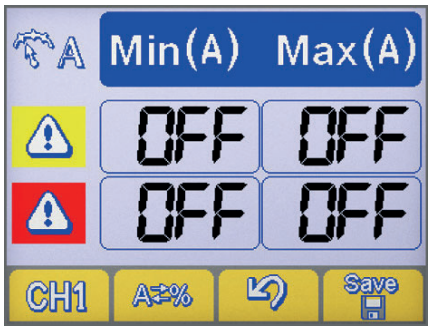
SK

I	Zvárací prúd	V	Zváracie napätie
	Prietok plynu meraný		Rýchlosť pohybu robota
M1 A	Meraný prúd (motor 1)	M2 A	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.



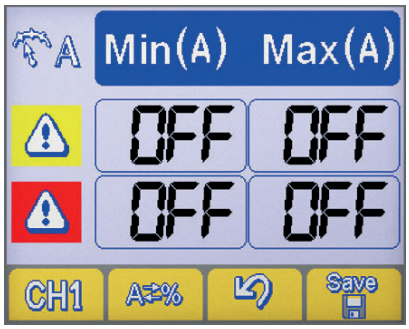
Voľba parametra

- 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. 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!

6.1 Pravidelné kontroly generátora

6.1.1 Zariadenie

Vykonajte čistenie vnútorných častí pomocou stlačeného vzduchu s nízkym tlakom a mäkkých štetcov. Skontrolujte elektrické zapojenia a všetky spájacie káble.

6.1.2 Pri údržbe a výmene dielov horákov, klieští na držanie elektródy a/alebo uzemňovacieho kábla:

Skontrolujte teplotu komponentov a overte, či nie sú prehriate.

Používajte vždy rukavice zodpovedajúce príslušnej norme.

Používajte vhodné kľúče a náradie.

6.2 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.

7. 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.

SK

E01	Príliš vysoká teplota	E02	Príliš vysoká teplota
E03	Príliš vysoká teplota	E05	Nadprúd
E06	Nadprúd výkonového modulu (Boost)	E07	Porucha systému napájania motora podávača drôtu
E08	Blokovaný motor	E10	Nadprúd výkonového modulu (Inverter)
E11	Chyba konfigurácie zariadenia	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
E16.4	Chyba komunikácie	E17	Chyba komunikácie (µP-DSP)

E18.xx	Neplatný program podkód chyby označuje číslo odstránenej úlohy	E19.1	Chyba konfigurácie zariadenia
E19.2	Chyba konfigurácie zariadenia	E19.3	Chyba konfigurácie zariadenia
E19.4	Chyba konfigurácie zariadenia	E19.5	Chyba konfigurácie zariadenia
E19.8	Chyba konfigurácie zariadenia	E19.9	Chyba konfigurácie zariadenia
E19.10	Chyba konfigurácie zariadenia	E19.11	Chyba konfigurácie zariadenia (WF)
E20.xx	Porucha pamäte	E21.xx	Strata údajov
E22	Chyba komunikácie (DSP)	E23	Zváracie programy nie sú prítomné
E27	Porucha pamäte (RTC)	E28	Vyvolanie neplatnej ÚLOHY
E29	Nekompatibilné opatrenia	E30	Chyba komunikácie (H.F.)
E31	Chyba komunikácie (AC/DC)	E32.xx	Strata údajov
E33.1	Chyba konfigurácie zariadenia (LCD 3.5")	E33.2	Chyba konfigurácie zariadenia (LCD 4.7")
E34	Chyba komunikácie	E38	Podpätie
E39	Porucha napájania zariadenia	E39.1	Porucha napájania zariadenia
E39.2	Porucha napájania zariadenia	E39.3	Porucha napájania zariadenia
E40	Porucha napájania zariadenia	E41	Prepätie
E42	Podpätie	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)
E60	Prekročenie limitu rýchlosti (Dolný limit)	E61	Prekročenie limitu rýchlosti (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)
E68	Prekročenie limitu rýchlosti (Dolný limit)	E69	Prekročenie limitu rýchlosti (Horný limit)
E70	Nastavené výstražné limity nie sú kompatibilné	E71	Príliš vysoká teplota chladiacej kvapaliny
E72	Nadprúd motora typu push-pull	E73	Prekročenie limitu rýchlosti zváracieho drôtu (speed meter)
E74	Prekročenie úrovne prúdu motora 1	E75	Prekročenie úrovne prúdu motora 2
E76	Prekročenie úrovne prietoku chladiacej kvapaliny	E77	Úroveň teploty chladiacej kvapaliny
E78	Je aktívna údržba (Automatizácia a robotika)	E80	Chýba zvárací drôt (wire end)
E81	Nadprúd (čerpadlo jednotky WU)	E82	Chyba komunikácie (WU)
E83	Zablokované čerpadlo	E99	Celkový alarm

SK

E99.6	Chyba systémovej konfigurácie	E99.7	Chyba systémovej konfigurácie
E99.8	Chyba systémovej konfigurácie	E99.9	Chyba systémovej konfigurácie
E99.10	Chyba systémovej konfigurácie	E99.11	Porucha pamäte
E99.12	Chyba konfigurácie zariadenia		

8. DIAGNOSTIKA A RIEŠENIA

Zariadenie nie je možné spustiť (nesvieti zelená kontrolka)

Príčina	Riešenie
» Zásuvka nie je napájaná sieťovým napätím.	» Skontrolujte a podľa potreby opravte elektroinštaláciu. » Smie vykonávať iba kvalifikovaný elektrikár.
» Chybná zástrčka, príp. napájací kábel.	» Vykonajte výmenu chybného dielu. » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu.
» Prerušená sieťová poistka.	» Vykonajte výmenu chybného dielu.
» Chybný hlavný vypínač.	» Vykonajte výmenu chybného dielu. » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu.
» Porucha elektroniky.	» Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu.

Bez výstupného výkonu (prístroj nezvára)

Príčina	Riešenie
» Chybné tlačidlo horáka.	» Vykonajte výmenu chybného dielu. » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu.
» Prístroj je prehriaty (signalizácia teplotnej ochrany - svieti žltá kontrolka).	» Skôr než prístroj vypnete, počkajte, kým vychladne.
» Nesprávne uzemňovacie pripojenie.	» Vykonajte riadne uzemnenie prístroja. » Prečítajte si kapitolu “Uvedenie do prevádzky”
» Sieťové napätie mimo dovoleného rozsahu (svieti žltá kontrolka).	» Zaistite, aby sieťové napätie do zdroja bolo v stanovených medziach. » Vykonajte riadne zapojenie prístroja. » Čítajte kapitolu „Pripojenie”
» Chybný stýkač.	» Vykonajte výmenu chybného dielu. » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu.
» Porucha elektroniky.	» Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu.

Nesprávne napájanie

Príčina	Riešenie
» Nesprávna voľba metódy zvárania, príp. chybný volič.	» Zvoľte správnu metódu zvárania.
» Nesprávne nastavené parametre systému, príp. funkcie.	» Resetujte (vynulujte) parametre systému a zvárania.
» Chybný potenciometer/enkodér pre nastavenie zváracieho prúdu.	» Vykonajte výmenu chybného dielu. » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu.
» Sieťové napätie mimo dovoleného rozsahu.	» Vykonajte riadne zapojenie prístroja. » Čítajte kapitolu „Pripojenie”
» Chýba jedna fáza.	» Vykonajte riadne zapojenie prístroja. » Čítajte kapitolu „Pripojenie”
» Porucha elektroniky.	» Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu.

SK

Nestabilný oblúk

Príčina	Riešenie
» Nedostatočná ochrana ochranným plynom.	» Nastavte prietok vzduchu. » Skontrolujte stav difuzéra a plynovej hubice horáka.
» Prítomnosť vlhkosti v ochrannom plyne.	» Vždy používajte kvalitný materiál a výrobky. » Vždy skontrolujte kvalitu odoberaného plynu.
» Nesprávne parametre zvárania.	» Vykonajte dôkladnú prehliadku systému zvárania. » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu.

Nadmerný rozstrek

Príčina	Riešenie
» Nesprávna dĺžka oblúka.	» Zmenšite vzdialenosť medzi elektródou a spracovávaným kusom. » Znížte zváracie napätie.
» Nesprávne parametre zvárania.	» Znížte napätie zvárania.
» Nedostatočná ochrana ochranným plynom.	» Nastavte prietok vzduchu. » Skontrolujte stav difuzéra a plynovej hubice horáka.
» Nesprávna dynamika oblúka.	» Zväčšite hodnotu indukčného obvodu.
» Nesprávny režim zvárania.	» Zmenšite uhol držania horáka.

Nedostatočné prevarenie/prerez

Príčina	Riešenie
» Nesprávny režim zvárania.	» Počas zvárania znížte reznú rýchlosť.
» Nesprávne parametre zvárania.	» Zväčšite zvárací prúd.
» Nesprávna elektróda.	» Použite elektródu s menším priemerom.
» Nesprávna príprava koncov.	» Zväčšite otvor medzeru.
» Nesprávne uzemňovacie pripojenie.	» Vykonajte riadne uzemnenie prístroja. » Prečítajte si kapitolu “Uvedenie do prevádzky”
» Zvárané kusy sú príliš veľké.	» Zväčšite zvárací prúd.

SK

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.
» 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.

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.

9. PREVÁDZKOVÉ POKYNY

9.1 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
Bázický	Mechanické vlastnosti	Všetky polohy
Celulózová	Vyššia penetračná	Všetky polohy

Voľba zváracieho prúdu

Rozsah zváracieho prúdu vzťahujúci sa na použitú elektródu je stanovený výrobcom príslušných elektród.

SK

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.

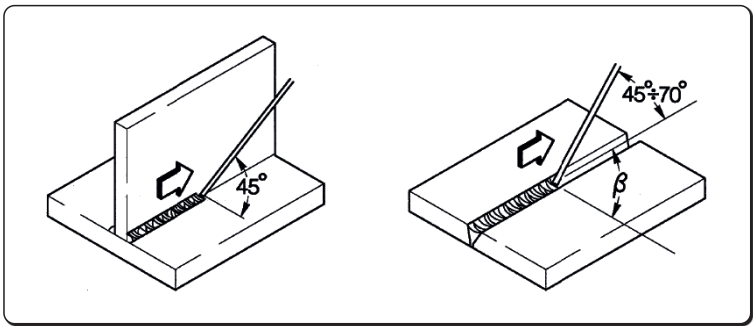
Zapálenie oblúka je zvyčajne uľahčené počiatočným zvýšením prúdu v porovnaní s hodnotou základného zváracieho prúdu (Hot Start).

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).



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.

9.2 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.

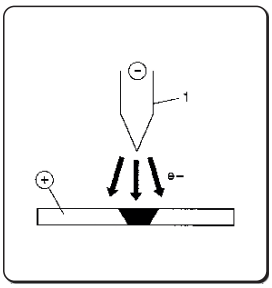
Za účelom zabránenia nebezpečných nežiaducich čiastočiek volfrámu v spoji, elektróda sa nesmie nikdy dostať do styku so zváraným kusom, z tohto dôvodu sa pomocou jednotky H.F. vytvára výboj, ktorý na diaľku zapaľuje elektrický oblúk.

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).

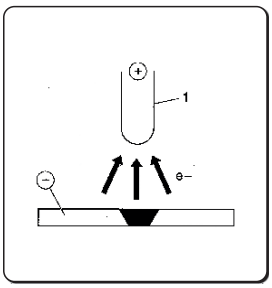
Polarita zvárania



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).

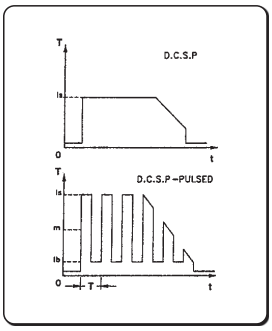
Dosiahnuté kúpele sú úzke a hlboké s vysokou rýchlosťou posuvu a následným nízkym prívodom tepla.



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

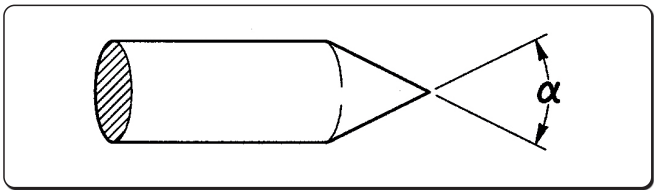
Tento proces vyžaduje dôkladné očistenie návarových hrán a ich starostlivú prípravu.

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.



SK

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. TECHNICKÉ ÚDAJE

Elektrické charakteristiky			U.M.
Napájacie napätie U1 (50/60 Hz)	3x230 (±15%)	3x400 (±15%)	Vac
Zmax (@PCC) *	53	53	mΩ
Oneskorená napájacia tavná poistka	20	16	A
Kumonunikačná zbernica (rozhranie)	DIGITÁLNA	DIGITÁLNA	
Maximálny príkon	11.1	10.9	kVA
Maximálny príkon	10.6	10.4	kW
Príkon v neaktívnom stave **	35	35	W
Účinník (PF)	0.96	0.95	
Výkon (μ)	80	80	%
Cos φ	0.99	0.99	
Maximálny príkon v režime I1max	27.2	15.8	A
Efektívna hodnota prúdu I1eff	16.1	10.0	A
Prúdový rozsah	3-270	3-270	A
Napätie naprázdno Uo (MMA)	80	80	Vdc
Napätie naprázdno Uo (TIG)	80	80	Vdc
Napäťová špička Up (TIG)	10.1	10.1	kV

*** Pozri kapitolu „MINIMÁLNA KONFIGURÁCIA VÝKONU PRI CHODE NAPRÁZDNO („IDLE POWER“)“*

** Toto zariadenie vyhovuje EN / IEC 61000-3-11.*

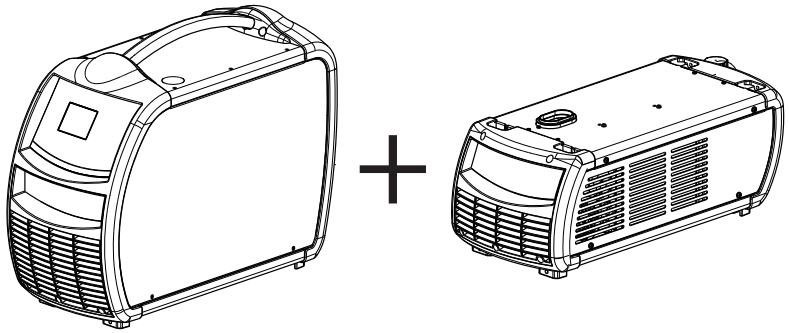
** Zariadenie vyhovuje EN / IEC 61000-3-12, pokiaľ maximálna povolená impedancia elektrického vedenia v mieste pripojenia do verejnej elektrickej siete (napäťová zásuvka) je menšia alebo rovná predpísanej hodnote impedancie Zmax (Z-impedancia). Ak sa pripojí na verejnú nízkonapäťovú sieť, je na zodpovednosti inštalatéra alebo užívateľa zariadenia zabezpečiť, po konzultácii s prevádzkovateľom distribučnej siete, ak je to potrebné, či zariadenie môže byť pripojené.*

Pracovný cyklus	3x230V	3x400V	U.M.
Pracovný cyklus TIG (40°C)			
(X=40%)	270	270	A
(X=60%)	240	250	A
(X=100%)	220	230	A
Pracovný cyklus TIG (25°C)			
(X=100%)	270	270	A
Pracovný cyklus MMA (40°C)			
(X=35%)	270	-	A
(X=40%)	-	270	A
(X=60%)	230	240	A
(X=100%)	200	220	A
Pracovný cyklus MMA (25°C)			
(X=100%)	270	270	A

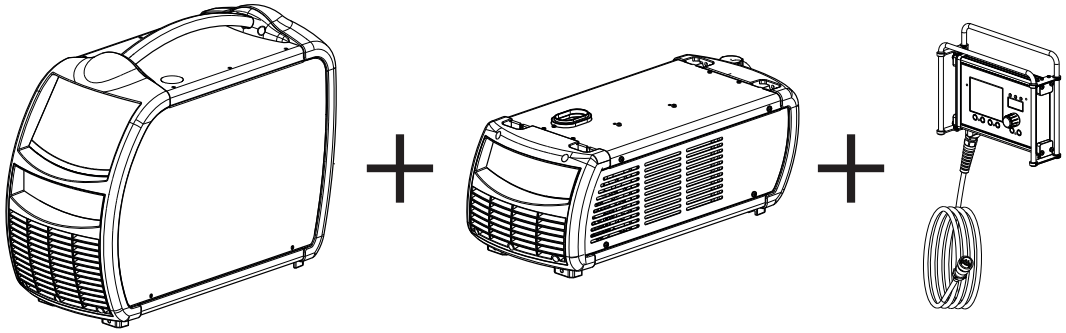
Fyzicka charakteristika		U.M.
Stupeň krytia IP	IP23S	
Trieda izolácie	H	
Rozmery (d x š x v)	620x240x460	mm
Hmotnosť	27.0	Kg
Časť sieťový kábel	4x4	mm^2
Dĺžka sieťový kábel	5	m
Výrobné normy	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-3:2019 EN 60974-10/A1:2015	

MINIMÁLNA KONFIGURÁCIA VÝKONU PRI CHODE NAPRÁZDNO („IDLE POWER“)

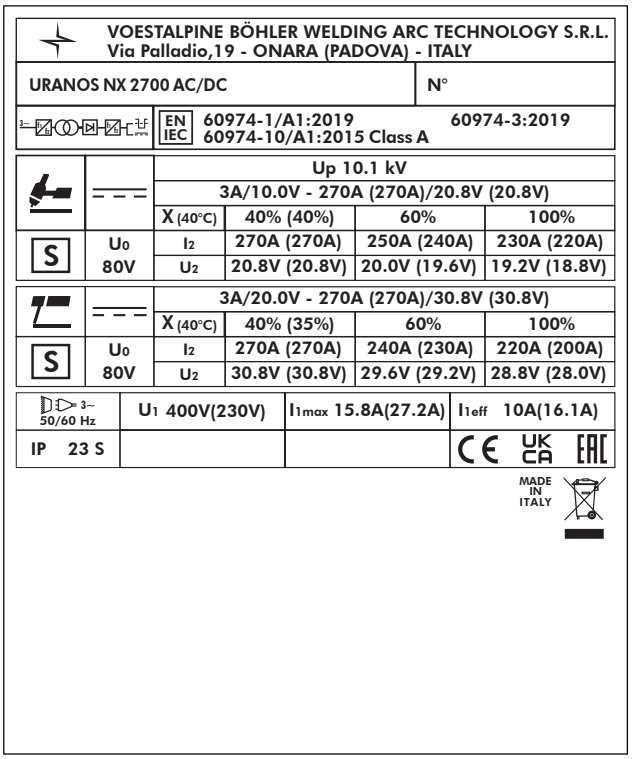
Generátor + Chladiaca jednotka



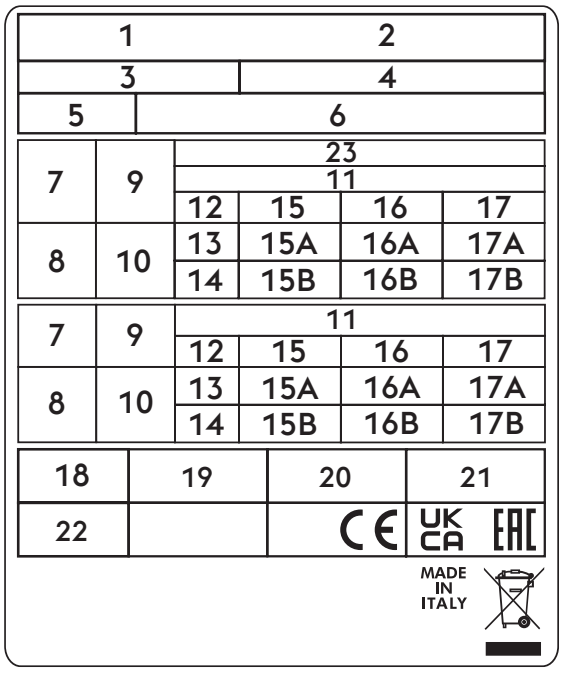
Generátor + Chladiaca jednotka + Diaľkové ovládanie



11. IDENTIFIKAČNÝ ŠTÍTOK



12. VÝZNAM IDENTIFIKAČNÉHO ŠTÍTKA GENERÁTORA



CE Vyhlásenie o zhode EÚ
EAC Vyhlásenie o zhode EAC
UKCA Vyhlásenie o zhode UKCA

1 Výrobná značka
2 Meno a adresa výrobcu
3 Typ zariadenia
4 Výrobné číslo
X**XX**XXXXXXXXX Rok výroby
5 Symbol typu zváračky
6 Odkaz na výrobné normy
7 Symbol zváracieho procesu
8 Symbol pre zdroje, ktoré môžu pracovať v prostredí so zvýšeným nebezpečenstvom úrazu elektrickým prúdom
9 Symbol zváracieho prúdu
10 Napätie naprázdno
11 Rozsah minimálneho a maximálneho zváracieho prúdu a zodpovedajúceho napätia pri záťaži
12 Symbol pracovného cyklu
13 Symbol zváracieho prúdu
14 Symbol zváracieho napätia
15 Hodnoty pracovného cyklu
16 Hodnoty pracovného cyklu
17 Hodnoty pracovného cyklu
15A Hodnoty menovitého zváracieho prúdu
16A Hodnoty menovitého zváracieho prúdu
17A Hodnoty menovitého zváracieho prúdu
15B Hodnoty menovitého napätia pri záťaži
16B Hodnoty menovitého napätia pri záťaži
17B Hodnoty menovitého napätia pri záťaži
18 Symbol pre napájanie
19 Napájacie napätie
20 Maximálny menovitý napájací prúd
21 Maximálny účinný napájací prúd
22 Stupeň krytia
23 Menovité špičkové napätie

SK

ELi VASTAVUSDEKLARATSIOON

Ehitaja
voestalpine Böhler Welding Arc Technology 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:

URANOS NX 2700 AC/DC **55.08.051**
55.08.052

vastab EL-i direktiividele:

2014/35/EL MADALPINGEDIREKTIIV
2014/30/EL EMC DIREKTIIV
2011/65/EU + 2015/863/EU RoHS DIREKTIIV
2019/1784/EU EcoDesign
2009/125/EU EcoDesign

ning et on kohaldatud järgmisi ühtlustatud standardeid:

EN IEC 60974-1/A1:2019 WELDING POWER SOURCE
EN IEC 60974-3:2019 ARC STRIKING AND STABILIZING DEVICES
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 Arc Technology S.r.l.** luba, muudavad selle sertifikaadi kehtetuks.

Onara di Tombolo, 26/03/2026

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.

Mirco Frasson **Ivo Bonello**

Managing Directors

INDEKS

1. HOIATUS 301
1.1 Töökeskkond 301
1.2 Kasutajate ja teiste isikute kaitse 301
1.3 Kaitse aurude ja gaaside eest 302
1.4 Tulekahju/plahvatuse ennetamine 303
1.5 Ennetamine gaasiballoonide kasutamisel 303
1.6 Kaitse elektrilöögi eest 303
1.7 Elektromagnetilised väljad ja häiringud 304
1.8 IP-kaitseaste 305
1.9 Kõrvaldamine 305
2. PAIGALDAMINE 305
2.1 Tõstmine, transport ja mahalaadimine 305
2.2 Seadme asendi valimine 305
2.3 Ühendamine 306
2.4 Paigaldamine 306
3. SÜSTEEMI TUTVUSTUS 308
3.1 Tagapaneel 308
3.2 Pesade paneel 308
3.3 Eesmine juhtpaneel 309
4. SEADMETE KASUTAMINE 311
4.1 Algkuva 311
4.2 Ooterežiimi ekraan 311
4.3 Põhikuva 311
4.4 MMA-protseduuri peaekraan 311
4.5 TIG protseduuri peaekraan 313
4.6 Programmide kuva 314
5. SEADISTAMINE 315
5.1 Parameetri seadistamine ja seadistamine 315
6. HOOLDUS 327
6.1 Kontrollige toiteallikat regulaarselt alljärgnevalt 327
6.2 Отговорност 328
7. ALARMIDE KOODID 328
8. TÕRKEOTSING 331
9. KASUTUSJUHEND 334
9.1 Manuaalne metalli kaarkeevitus (MMA) 334
9.2 TIG-keevitamine (pidev kaar) 335
10. TEHNILISED ANDMED 337
11. TRÜKKPLAADI ANDMED 339
12. TOITEALLIKA NIMEPLAADI TÄHENDUSED 339
13. DIAGRAMM 509
14. ÜHENDUSED 511
15. VARUOSALOEND 512

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 Arc Technology 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 Arc Technology 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.

ET

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.

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.

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.

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.

Kaare süütamis- ja stabiliseerimisseade on mõeldud käsitsi või mehaaniliselt juhitud kasutamiseks.

Põleti- või keevituskaablite pikendamine üle 8 m suurendab elektrilöögi ohtu.

ET

1.7 Elektromagnetilised väljad ja häiringud

Südamestimulaatoritega isikud peavad eelnevalt arstiga nõu pidama, enne kui tohivad kasutada kaarkeevitust.

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.

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.

ET

1.7.3 Vooluvõrgu nõuded (vt tehnilisi andmeid)

Suure võimsusega seadmed võivad vooluvõrgu põhivoolu tarbimise tõttu mõjutada võrgu kvaliteeti. Seepärast tuleb teatud seadmete puhul kasutada ühendamispiiranguid, mis mõjutavad maksimaalset lubatud näivtakistust (Zmax) või vajalikku nõutud minimaalset vooluvõrgu jõudlust (Ssc) avaliku vooluvõrgu ühenduspunktis (PCC) (vt tehnilisi andmeid). Sellisel juhul lasub paigaldajal või kasutajal vastutus kontrollida, vajadusel pidades nõu jaotusvõrgu operaatoriga, kas seadet võib ühendada.
Häiringu korral võib olla vajalik võtta tarvitusele lisameetmed, nt toitevõrgu filtreerimine. Lisaks tuleb kaaluda, kas toitekaabel tuleks varjestada.
Lisateavet leiate peatükist: TEHNILISED ANDMED.

1.7.4 Ettevaatusabinõud kaablite osas

Järgige allolevaid juhiseid, et vähendada elektromagnetiliste väljade mõju.
- 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.

1.7.5 Maandusühendus

Tuleb jälgida, et kõik keevitamisseadme komponendid maandataks. Maanduse loomisel tuleb lähtuda kohalikest eeskirjadest.

1.7.6 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.

1.7.7 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.

2. PAIGALDAMINE

Paigaldada tohib ainult tootja volitustega oskuspersonal.

Veenduge, et paigaldamise ajaks oleks toide vooluvõrgust lahutatud.

Toiteallikate mitmekordne ühendamine (jadamisi või paralleelselt) on keelatud.

ET

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

Seadmel on olemas toitekaabel vooluvõrku ühendamiseks.
Süsteemi toite jaoks sobivad alljärgnevad variandid:
- kolmefaasiline, 230 V;
- kolmefaasiline, 400 V;

Seadme töö on garanteeritud, kui pinge jääb nimiväärtuse tolerantsipiiri ±15% sisse.

Vigastuste vältimiseks või seadme kahjustamiseks tuleb valitud toitepinget ja kaitsmeid kontrollida ENNE masina toitevõrku ühendamist. Lisaks kontrollige, kas kaabel on ühendatud pesasse, milles on olemas maandusühendus.

Seade võib töötada generaatori jõul, kui see tagab stabiilse, tootja poolt nõutud toitepinge, mis jääb kõikide töötingimuste ja maksimaalse nimivõimsuse korral tolerantsipiiri ±15% sisse. Tavaliselt soovitame kasutada generaatorikomplekte, mis on kaks korda võimsamad ühefaasilise toite nimivõimsusest või 1,5 korda võimsamad kolmefaasilise toite nimivõimsusest. Soovitame kasutada elektrooniliselt reguleeritavaid generaatorikomplekte.

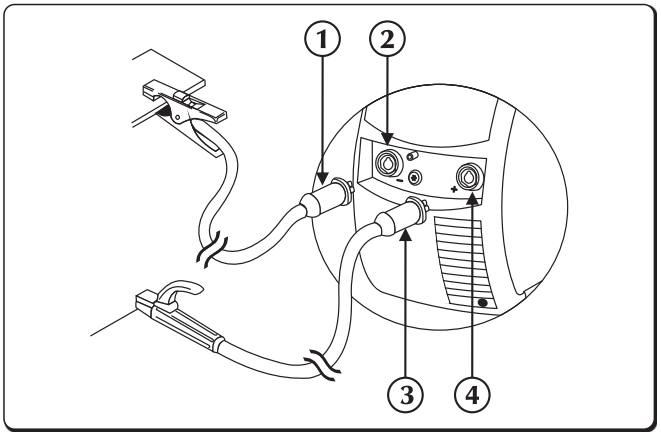
Kasutajate kaitsmiseks peab seade olema korralikult maandatud. Toitepingel on olemas maandusjuhe (kollane-roheline), mis tuleb ühendada maandusega pistikupesasse. Kollast-rohelist juhet ei tohi MITTE KUNAGI kasutada muude pingejuhtidega. Kontrollige, kas kasutatud seadmes on maandus olemas ja pistikupesad on töökorras. Kasutage ainult sertifikaadiga pistikuid, mis vastavad ohutusnõuetele.

Elektriühenduse peab looma elektrik, kellel on olemas vajalikud oskused ja tehniline kvalifikatsioon; seejuures tuleb lähtuda seadme paigaldusriigis kehtivatest eeskirjadest.

2.4 Paigaldamine

2.4.1 Ühendamine käsikaarkeevituse (MMA) jaoks

Joonisel näidatud ühenduse tulemuseks on vastupidise polaarsusega keevitamine.
Otsepolaarsusega keevituse jaoks vahetage ühendused omavahel.

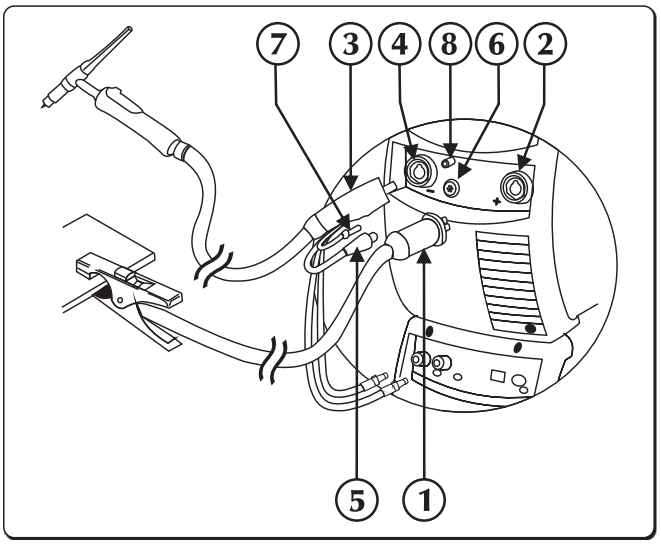


1. **Maandusklambri pistik**
2. **Negatiivne toitepesa (-)**
3. **Elektroodihoidik-klambri pistik**
4. **Positiivne toitepesa (+)**

- Ühendage maandusklemm toiteallika miinuspesaga (-). Sisestage pistik ja keerake päripäeva, kuni kõik osad on kinnitatud.
- Ühendage elektroodihoidik toiteallika plusspesaga (+). Sisestage pistik ja keerake päripäeva, kuni kõik osad on kinnitatud.

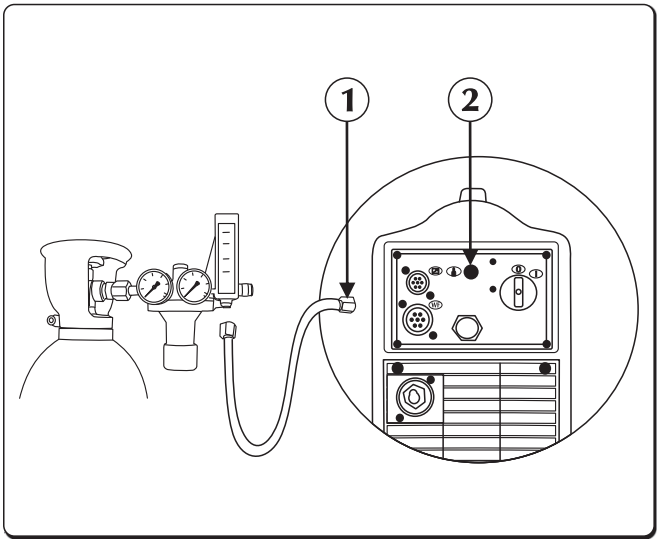
2.4.2 Argoonkeevituse (TIG) ühendus

Joonisel olev ühendus annab tulemuseks otsepolaarsusega keevituse.
Vastupidise polaarsusega keevituseks tehke vastupidine ühendus.



1. Maandusklambri pistik
2. Positiivne toitepesa (+)
3. TIG-põleti kinnitus
4. Negatiivne toitepesa (-)
5. Põleti signaalkaabel
6. Ühendus
7. Torchi gaasitoru
8. Gaasi liitmikühendus

- Ühendage maandusklemm toiteallika plusspesaga (+). Sisestage pistik ja keerake päripäeva, kuni kõik osad on kinnitatud.
- Ühendage TIG-põleti pistik toiteallika miinuspesaga (-). Sisestage pistik ja keerake päripäeva, kuni kõik osad on kinnitatud.
- Ühendage põleti signaalkaabel sobiva liitmikuga.
- Ühendage põleti gaasivoolik sobiva liitmikuga.
- Ühendage põleti veetoru (punast värvi) jahutusüksuse sisendi kiirliitmikuga (punast värvi).
- Ühendage põleti veetoru (sinine värvi) jahutusüksuse väljundi kiirliitmikuga (sinine värvi).



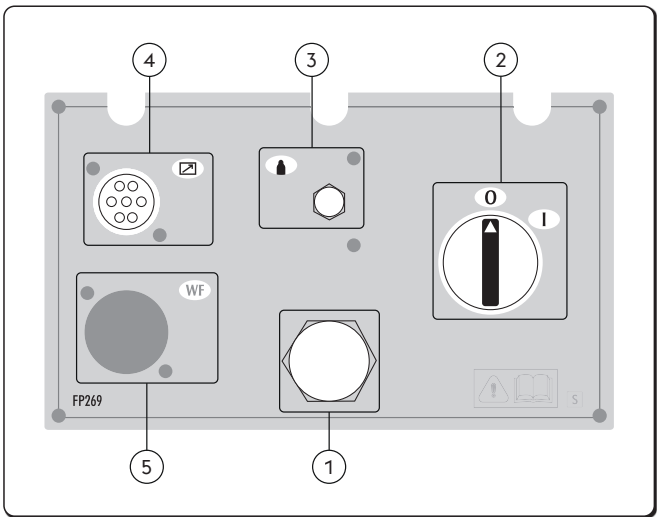
1. Gaasitoru
2. Gaasi liitmikühendus

- Ühendage ballooni gaasivoolik tagumise gaasiliitmikuga. Reguleerige gaasivoolu vahemikus 5 kuni 15 l/min.

ET

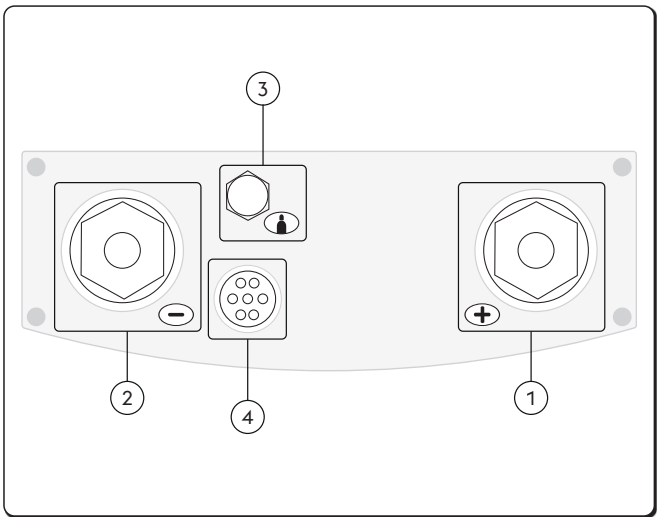
3. SÜSTEEMI TUTVUSTUS

3.1 Tagapaneel



1. **Toitekaabel**
   Ühendus süsteemi ja vooluvõrgu vahel.
2. **Välja/sisse lüliti**
   Süsteemi elektrilise käivitamise käsklus.
   Sellel on kaks asendid O (väljas) ja I (sees).
3. **Gaasiühendus**
4. **Signaalikaabli CAN-SIIN sisend (RC, RI...)**
5. **Pole kasutatud**

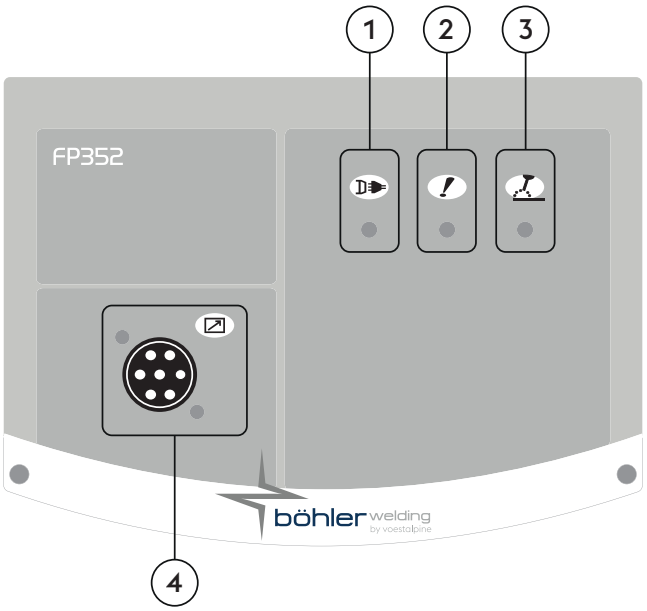
3.2 Pesade paneel



1. **Positiivne toitepesa (+)**
   Protsess **MMA:** Elektroodi põleti ühendamine
   Protsess **TIG:** Maanduskaabli ühendamine
2. **Negatiivne toitepesa (-)**
   Protsess **MMA:** Maanduskaabli ühendamine
   Protsess **TIG:** Põleti ühendus
3. **Gaasiühendus**
4. **Signaalikaabli sisend (põleti TIG)**

ET

3.3 Eesmine juhtpaneel



1 **Toite LED**

Näitab, et seade on ühendatud vooluvõrku ja sisse lülitatud.

2 **Üldhäire LED**

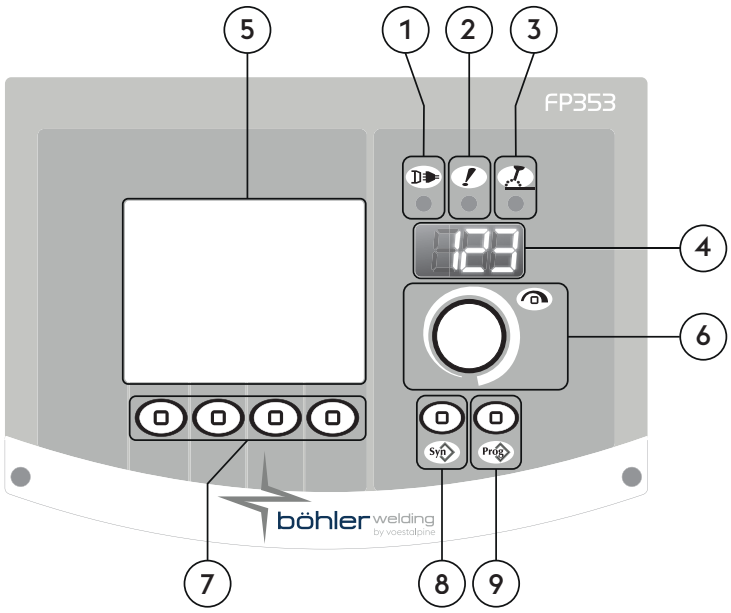
Näitab kaitseseadiste võimalikku aktiveerumist, nt temperatuurikaitse.

3 **Aktiivse toite LED**

Näitab et seadme väljundites on toide olemas.

4 **Signaalikaabli CAN-SIIN sisend (RC, RI...)**

ET



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 **Klahv pole kasutuses**

9 **Tööklahv**

Võimaldab salvestada ja hallata 240 töötav, mida kasutaja saab vastavalt vajadusele muuta.

4. SEADMETE KASUTAMINE

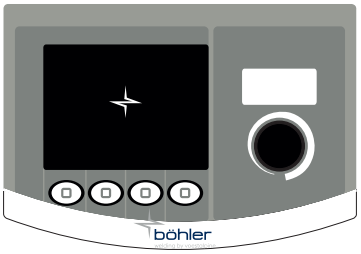
4.1 Algkuva

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 Ooterežiimi ekraan

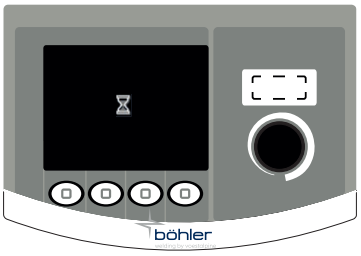
Pärast teatud seisakuaega lülitub generaator ooterežiimile:

Ooterežiim



▸ Ekraanil on järgmine pilt.

Äratamine



▸ Ekraanil on järgmine pilt.

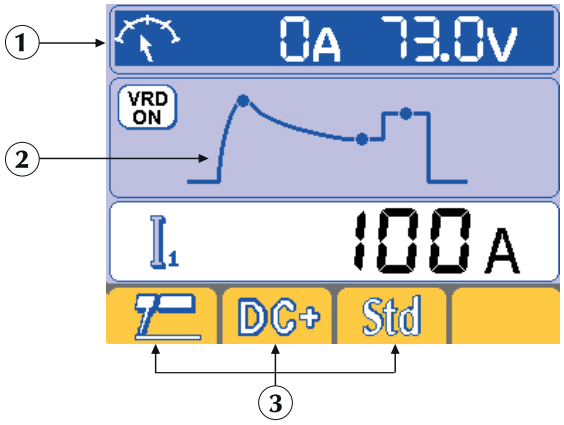
Mitteaktiivse/aktiivse oleku vahetus

Süsteemi äratamiseks vajutage lihtsalt suvalisele juhtpaneeli, taskulambi või puldi nupule.

4.3 Põhikuva

Võimaldab juhtida süsteemi ja keevitamisprotseduuri, kuvab põhiseadistusi.

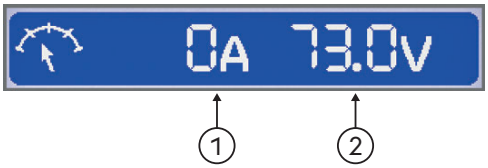
4.4 MMA-protseduuri peaekraan



1. Mõõtmine
2. Keevitamise parameetrid
3. Funktsioonid

Mõõtmine

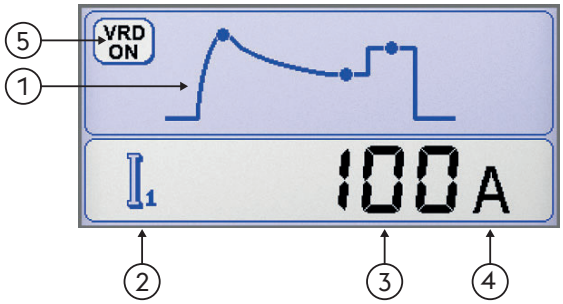
Keevitamise ajal kuvab LCD-ekraan tegelikku voolu ja pingenäitusid.



1. Keevitusvoolu
2. Keevitamisvool

Keevitamise parameetrid

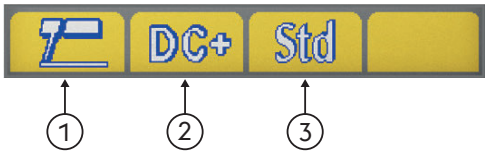
▸ Vajutage koodri nuppu, et valida vajalik parameeter.



1. Keevitamise parameetrid
2. Parameetri ikoon
3. Parameetri väärtus
4. Parameetri mõõtühik
5. VRD (Voltage Reduction Device)
   Pingealaldi
   Tagab seadme koormuseta pinge reguleerimise.

Funktsioonid

Võimaldab valida kõige olulisemaid protseduuri funktsioone ja keevitamismeetodeid.



1. Keevitamisprotseduur
2. Keevitamismeetodid
3. MMA sünergia

Keevitamisprotseduur

MMA → TIG alalispinge → TIG AC

Keevitamismeetodid

Võimaldab valida keevitamismeetodi

DC+ Otsesuunaline polaarsus

DC- Vastassuunaline polaarsus

Vahelduvvool

MMA sünergia

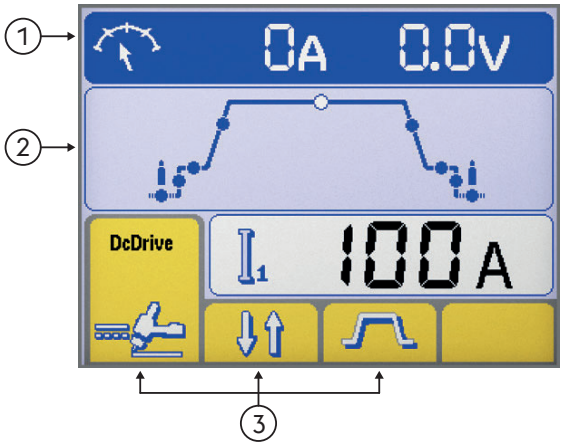
Võimaldab määrata parima kaaredünaamika, valides kasutatud elektroodi.
Õige kaaredünaamika valimisega saab toiteallikast võtta maksimaalse kasu, et saavutada parima keevitamistulemuse.

Std (Standard (tavaline/rutiil)) → Cls (Tselluloos) → CrNi (teras) → Al (Alumiinium) → Cast Iron (Valumalm)

Kasutatud elektroodi täiuslik keevitamistulemus pole garanteeritud.
Keevitamistulemus oleneb kulumaterjalide ja nende hoidmise kvaliteedist, töövõtetest, keevitamise tingimustest, mitmetest võimalikest muudest teguritest jne.

ET

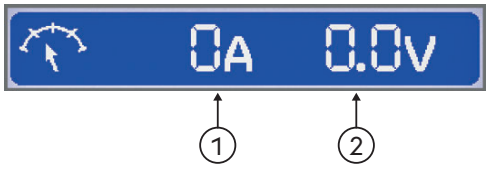
4.5 TIG protseduuri peaekraan



1. Mõõtmine
2. Keevitamise parameetrid
3. Funktsioonid

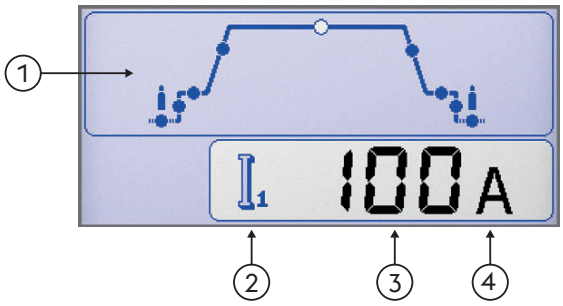
Mõõtmine

Keevitamise ajal kuvab LCD-ekraan tegelikku voolu ja pingenäitusid.



1. Keevitusvoolu
2. Keevitamisvool

Keevitamise parameetrid

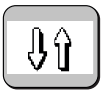


1. Keevitamise parameetrid
   - Vajutage koodri nuppu, et valida vajalik parameeter.
   - Keerake koodri nuppu, et muuta valitud parameetrit.
2. Parameetri ikoon
3. Parameetri väärtus
4. Parameetri mõõtühik

Funktsioonid

Võimaldab valida kõige olulisemaid protseduuri funktsioone ja keevitamismeetodeid.

Keevitamisprotseduur



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.

4T DACH

Neljas DACH-i etapis annab põleti nupu esimene vajutus tulemuseks eelgaasi, kaarsüüte ja algvoolu keevitus.

Vabastamine viib praeguse tõusu "I1" juurde. Nupu kiirel vajutamisel ja vabastamisel kaar kustub.

Kui te hoiate nuppu kauem vajutatult, algab voolu vähendamine, jõudes seega lõppvooluni.

Nupu uuesti vabastamisel kaar kustub ja gaas jätkab voolamist määratud järeltööaja jooksul.

ET

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.

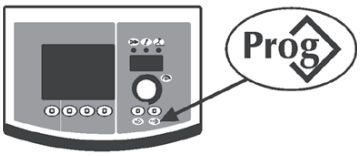
4.6 Programmide kuva

Prog Võimaldab salvestada ja hallata 240 töötav, mida kasutaja saab vastavalt vajadusele muuta.

Programmid (JOB)

Vaadake jaotist põhikuva kohta.

Programmi salvestamine



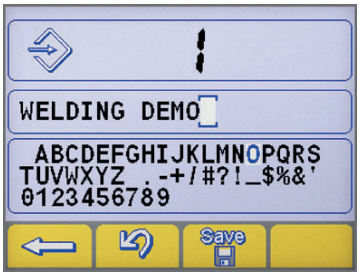
- Hoidke nuppu vajutatult, et siseneda programmi salvestamise menüüsse. Prog vähemalt üks sekund.

- Keerake koodrit, et valida vajalik programm (või tühi mälu).

--- Mälu tühi

Programm salvestatud

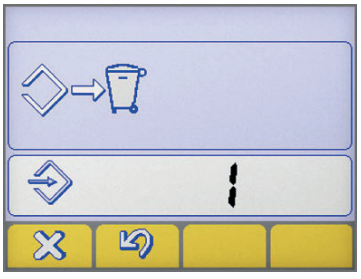
- Vajutage nuppu, et protseduur kinnitada .
- Vajutage nuppu , et valitud programmi kõik seadistused salvestada. Save.



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.

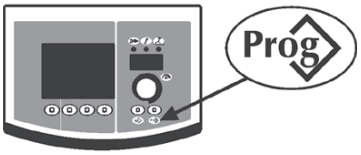
Uue programmi salvestamine juba hõivatud mälukohta nõuab mäluasukoha tühistamist kohustusliku protseduuriga.



- Vajutage nuppu, et protseduur kinnitada .
- Vajutage nuppu, et eemaldada valitud programm. .
- Jätkake salvestamist.

ET

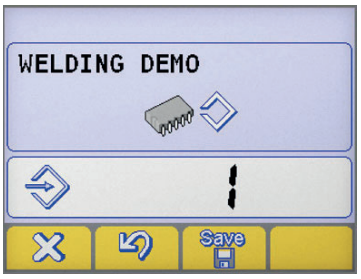
Programmi laadimine



- Vajutage nuppu, et laadida 1 saadaolev programm Prog.
- Keerake koodrit, et valida vajalik programm.
- Vajutage nuppu, et valida vajalik programm. Prog.

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.

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: Save &Exit.

ET

5.1.1 Seadistamisparameetrite loend (MMA)

0 Salvesta ja lõpeta

Võimaldab muudatused salvestada ja seadistamisest väljuda.

1 Lähtestamine

Võimaldab lähtestada kõik parameetrid vaikeväärtustele.

3 Kuumkäivitus

Võimaldab reguleerida kuumkäivituse väärtust MMA-keevituses.
Lubab kasutada reguleeritavat kuumkäivitust kaare süütamisfaasides, kergendades alustamist.

Standard (tavaline/rutiil)

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	500%	80%

Tselluloosi elektrood

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	500%	150%

CrNi elektrood

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	500%	100%

Alumiinium elektrood

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	500%	120%

Malm elektrood

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	500%	100%

7 Keevitusvoolu

Võimaldab muuta keevitamisvoolu.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
3 A	Imax	100 A

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.

Standard (tavaline/rutiil)

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%

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

Väärtus	Vaikeseade
I=C	X
1÷20	-
P=C	-

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.

Standard (tavaline/rutiil)

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	U0max	57.0 V

Tselluloosi elektrood

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	U0max	70.0 V

CrNi elektrood

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	U0max	57.0 V

Alumiinium elektrood

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	U0max	57.0 V

Malm elektrood

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	U0max	57.0 V

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)".

ET

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	999	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)".

705 Ahela takistuse kalibreerimine

Võimaldab süsteemi seadistamist.
Vaadake jaotist "Ahela takistuse kalibreerimine (set up 705)".
Vaikeseade 10 mΩ

751 Vooluväärtus

Võimaldab kuvada keevitusvoolu tegelikku väärtust.

752 Pingeväärtus

Võimaldab kuvada keevituspinge tegelikku väärtust.

768 Soojussisalduse (HI) mõõtmine

Võimaldab lugeda keevitamisel kasutatava soojuskoormuse väärtust. (Kj/cm)

801 Kaitsepiirid

Võimaldab määrata hoiatuspiirid ja kaitsepiirid.
Võimaldab juhtida keevitamisprotseduuri, määrates hoiatus-ja kaitsepiirid peamiste mõõdetavate parameetrite jaoks.
Võimaldab erinevaid keevitamisfaase täpselt kontrollida.

ET

854 Toiteplokk

Võimaldab seadistada generaatori teatud tööriistade „toiteallikaks".

Väärtus	Vaikeseade	Tagasihelistamisfunktsioon
0/väljas	X	inaktiivne
12÷80 V	-	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.

2 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

3 Algvool

Võimaldab reguleerida keevitamise alguse voolu.
Võimaldab kuumemat või jahedamat keevituskohta vahetult pärast kaare süütamist.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
1%	200%	50%

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
3 A	Imax	50 A

5 Algvoolu aeg

Võimaldab määrata algvoolu hoidmise aja.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	99.9 s	0/väljas

6 Tõus

Võimaldab määrata sujuvat seost voolu ja keevitusvoolu vahel.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	99.9 s	0/väljas

7 Keevitusvoolu

Võimaldab muuta keevitamisvoolu.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
3 A	Imax	100 A

8 Kahetasemeline vool

Võimaldab seadistada sekundaarvoolu kahetasemelise keevitamise režiimis.
Põletinupu esimesel vajutamisel aktiveerub eelgaas, kaar süttib ja keevitamiseks kasutatakse algvoolu.
Esimesel vabastamisel aktiveerub keevitamise „11" tõusurada.
Kui keevitaja seejärel vajutab ja vabastab nupu kiirelt, saab kasutada seadet „12".
Uuesti vajutades ja kiirelt vabastades aktiveerub taas „11" ja nii edasi.
Kui te hoiate nuppu kauem vajutatult, algab voolu vähendamine, jõudes seega lõppvooluni.
Nupu uuesti vabastamisel kaar kustub ja gaas jätkab voolamist määratud järeltööaja jooksul.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
3 A	Imax	50 A

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
1%	200%	50%

10 Põhivool

Võimaldab seadistada põhivoolu impulsiga kiire impulsi režiimis.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
3 A	Isald	50 A

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
1%	100%	50%

12 Impulsi sagedus

Võimaldab reguleerida impulsi sagedust.
Võimaldab saada õhukeste materjalide keevitamisel paremaid tulemusi ja keevituskohtade paremat esteetilist kvaliteeti.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.1 Hz	25 Hz	5 Hz

13 Impulsi töötsükkel

Võimaldab reguleerida impulsskeevituse töötsüklit.
Võimaldab hoida tippvoolu lühemat või pikemat aega.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
1 %	99 %	50 %

14 Kiire impulsi sagedus

Võimaldab reguleerida impulsi sagedust.
Võimaldab saavutada täpsemat tööd ja elektrikaare paremat stabiilsust.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.02 KHz	2.5 KHz	0.25 KHz

ET

15 Impulsi kallakud

Võimaldab seadistada kallakuaja impulsirežiimi jaoks.
Võimaldab saavutada sujuvat üleminekut tippvoolu ja põhivoolu vahel, tagades enam-vähem sujuva keevituskaare.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	100 %	0/väljas

16 Langus

Võimaldab määrata sujuvat seost keevitusvoolu ja lõppvoolu vahel.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	99.9 s	0/väljas

17 Lõppvool

Võimaldab seadistada lõppvoolu.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
3 A	Imax	10 A

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
1 %	200 %	50 %

19 Lõppvoolu aeg

Võimaldab määrata lõppvoolu hoidmise aja.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.1 s	99.9 s	0/väljas

20 Järelgaas

Võimaldab seadistada ja reguleerida keevitamise lõpu gaasivoolu.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	99.9 s	syn

101 Lainevormi AC AC/DC

Võimaldab valida vajaliku vahelduvvoolu lainevormi.

Sümbol	Funktsiooni	Vaikeseade
	Square wave	X
	Triangular-sine wave	-
	Square-sine wave	-
	Sine-triangular wave	-
	Sine wave	-
	Triangular wave	-
	Square-triangular wave	-
	Sine-square wave	-
	Triangular-square wave	-

102 Vahelduvvoolu sagedus AC/DC

Võimaldab reguleerida polaarsuse ümberpööramist TIG AC keevituses.
Võimaldab saavutada täpsemat tööd ja elektrikaare paremat stabiilsust.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
20 Hz	200 Hz	100 Hz

ET

103 Vahelduvvoolu tasakaal AC/DC

Võimaldab reguleerida TIG AC keevituse töötsüklit.
Võimaldab hoida positiivset polaarsust pikemat või lühemat aega.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
15 %	65 %	35 %

104 Fuzzy logic AC/DC

Võimaldab reguleerida süsteemi pakutud võimsust kaare süütamise faasis, valides kasutatava elektroodi diameetri.
Võimaldab kuumutada elektroodi vajalikule kuumusele ja/või hoida tippu töökorras.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.1 mm	5.0 mm	2.4 mm

105 Easy rounding AC/DC

Võimaldab varustada suurema energiahulgaga TIG AC kaare süütamise faasis.
Võimaldab ümardada elektroodi ühtlasel ja korrapärasel viisil.
Funktsioon lülitatakse automaatselt pärast kaare süütamist välja.
Toite võimsus oleneb hajusloogikas määratud elektroodi läbimõõdust.

Väärtus	Vaikeseade	Tagasihelistamisfunktsioon
väljas	X	Funktsioon keelatud
peal	-	Funktsioon lubatud

107 Mix AC - DC aja segu AC/DC

Võimaldab seadistada alalisvooluga keevitamise aega, kui funktsioon AC MIX on aktiivne.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.02 s	2.00 s	0.24 s

108 Mix AC - DC aja segu AC/DC

Võimaldab reguleerida vahelduvvooluga keevitamise aega, kui funktsioon AC MIX on aktiivne.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.02 s	2.00 s	0.24 s

109 Keevitusvoolu (DC) AC/DC

Võimaldab seadistada alalisvooluga keevitamise voolu, kui funktsioon AC MIX on aktiivne.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
1 %	200 %	100 %

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
3 A	Imax	100 A

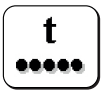
ET

203 Tig start (HF)

Võimaldab valida vajalikke kaare süütamise režiime.

Väärtus	Vaikeseade	Tagasihelistamisfunktsioon
peal	X	HF START
väljas	-	LIFT START

204 Punktkeevitus



Võimaldab aktiveerida punktkeevituse ja määrata keevitamisaja.
Võimaldab seadistada ajastust keevitamis-protseduuri jaoks.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	99.9 s	väljas

205 Restart

Võimaldab aktiveerida taaskäivitamisfunktsiooni.
Võimaldab kaare kiirelt kustutada alandamisel või keevitamistsükli taaskäivitamisel.

Väärtus	Vaikeseade	Tagasihelistamisfunktsioon
väljas	-	väljas
peal	X	peal
of1	-	väljas

206 Easy joining

Võimaldab kaare süütamist impulsi-, voolu- ja ajafunktsiooniga enne eelseadistatud keevitamistingimuste automaatset taastamist.
Võimaldab suuremat kiirust ja täpsust detailide eelkeevituse ajal.

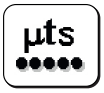
Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.1 s	25.0 s	0/väljas

207 Extra energy AC/DC

Võimaldab tasakaalustada voolu positiivses polaarsuse võrreldes tn negatiivse polaarsusega.
Võimaldab saavutada alusmaterjali paremat puhtust või tõhusamat keevitamisjõudlust, säilitades samal ajal keskmist vooluväärtust.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
1 %	200 %	100 %

208 Mikroajaga punktkeevitus



Võimaldab aktiveerida mikroajaga punktkeevituse protsessi.
Võimaldab seadistada ajastust keevitamis-protseduuri jaoks.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.01 s	1.00 s	0/väljas

209 4T DACH

Neljas DACH-i etapis annab põleti nupu esimene vajutus tulemuseks eelgaasi, kaarsüüte ja algvoolu keevitus.
Vabastamine viib praeguse tõusu "I1" juurde. Nupu kiirel vajutamisel ja vabastamisel kaar kustub.
Kui te hoiate nuppu kauem vajutatult, algab voolu vähendamine, jõudes seega lõppvooluni.
Nupu uuesti vabastamisel kaar kustub ja gaas jätkab voolamist määratud järeltööaja jooksul.

Väärtus	Vaikeseade	Tagasihelistamisfunktsioon
peal	-	4 DACH-astmelises
väljas	X	4-astmelises

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	999	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
2/job	-	Programmi laadimine

612

Põleti DgTig seadistus

Võimaldab hallata digitaalse põleti kanaleid.

Väärtus	Vaikeseade	Tagasihelistamisfunktsioon
0/väljas	-	väljas
1/I1	-	Vool
2/job	-	Programmi laadimine
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

705

Ahela takistuse kalibreerimine

Võimaldab süsteemi seadistamist.
Vaadake jaotist "Ahela takistuse kalibreerimine (set up 705)".
Vaikeseade 20 mΩ

751

Vooluväärtus

Võimaldab kuvada keevitusvoolu tegelikku väärtust.

752

Pingeväärtus

Võimaldab kuvada keevituspinge tegelikku väärtust.

755

Gaasivoolu väärtus

Võimaldab kuvada tegelikku gaasivoolu väärtust.

758

Roboti liikumiskiirus

Võimaldab kuvada roboti või automatiseerimisseadme käe liikumiskiirust.

764

Jahutusvedeliku vooluhulga väärtus

Võimaldab kuvada jahutusvedeliku vooluhulga väärtust.

765

Jahutusvedeliku temperatuuri näit

Võimaldab kuvada jahutusvedeliku tegeliku temperatuuri näitu.

768

Soojussisalduse (HI) mõõtmine

Võimaldab lugeda keevitamisel kasutatava soojuskoormuse väärtust. (Kj/cm)

ET

801

Kaitsepiirid

Võimaldab määrata hoiatuspiirid ja kaitsepiirid.
Võimaldab juhtida keevitamisprotseduuri, määrates hoiatus-ja kaitsepiirid peamiste mõõdetavate parameetrite jaoks.
Võimaldab erinevaid keevitamisfaase täpselt kontrollida.

854

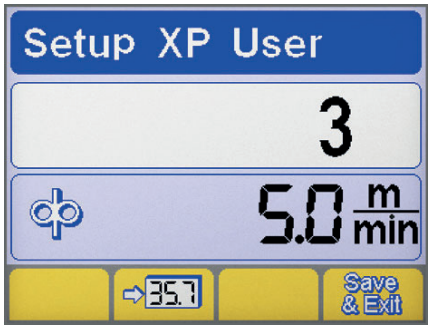
Toiteplokk

Võimaldab seadistada generaatori teatud tööriistade „toiteallikaks".

Väärtus	Vaikeseade	Tagasihelistamisfunktsioon
0/väljas	X	inaktiivne
12÷80 V	-	Toide

5.1.3 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.

5.1.4 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

ET

REŽIIM XE

MMA	
Keevitamise parameetrid	

TIG	
Keevitamise parameetrid	
Funktsioonid	

REŽIIM XA

MMA	
Keevitamise parameetrid	
Funktsioonid	

TIG	
Keevitamise parameetrid	
Funktsioonid	

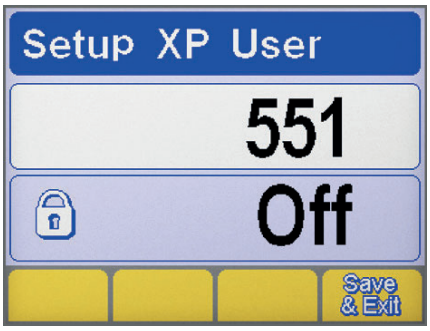
REŽIIM XP

MMA	
Keevitamise parameetrid	
Funktsioonid	Std Cls CrNi Al Cast Iron DC+ DC-

TIG	
Keevitamise parameetrid	
Funktsioonid	

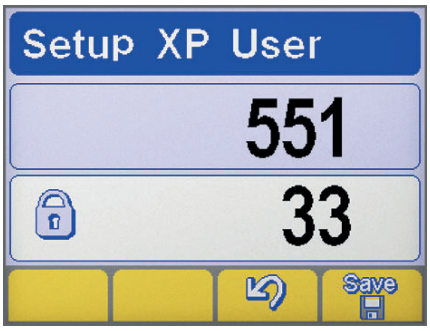
5.1.5 Lock/unlock (Set up 551)

Võimaldab paneeli juhtseadiste lukustamist ja turvakoodi sisestamist.



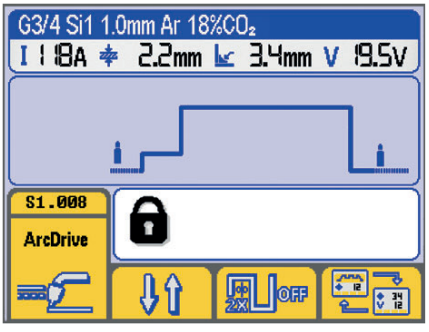
Parameetri valik

- 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.



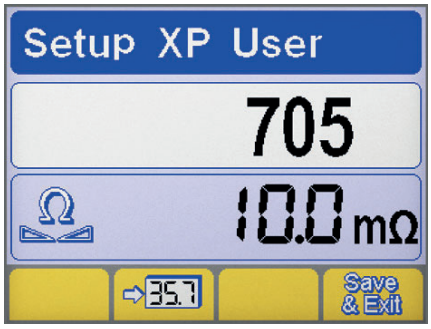
Paneeli funktsioonid

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.

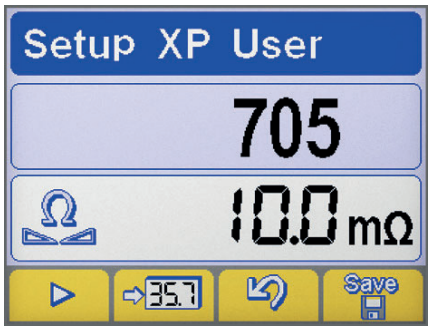
ET

5.1.6 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

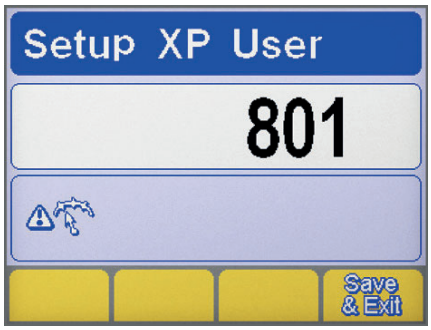
- Asetage volframelektrood elektrilisse kontakti töödeldava detailiga. (**TIG**)
- Asetage elektroodihoidja põleti ja keevitatav detail kokku. (**MMA**)
- Vajutage protseduuri alustamiseks nupule ▷ (või põletinupp).
- Hoidke ühendust vähemalt üks sekund.
- Ekraanile kuvatav väärtus uueneb pärast seadistamist.
- Vajutage nuppu, et protseduur kinnitada Save.
- Vajutage nuppu, et protseduur kinnitada ↩.
- Muudatuse salvestamiseks ja seadistusest väljumiseks vajutage klahvile: Save & Exit.

5.1.7 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

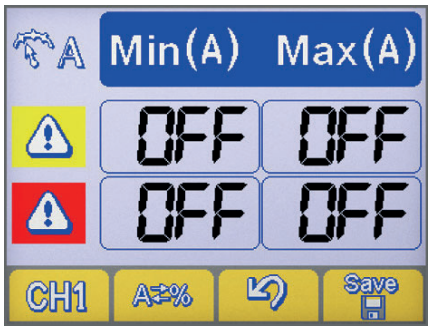
I_1	Keevitusvoolu	V	Keevitamisvool
	Gaasivoolu väärtus		Roboti liikumiskiirus
M_1 A	Vooluväärtus (1. mootor)	M_2 A	Vooluväärtus (2. mootor)
	Jahutusvedeliku vooluhulga väärtus		Traadi kiirus
	Jahutusvedeliku temperatuuri näit		



Parameetri valik

- Sisenege seadistamisse, vajutage selleks koodri nuppu vähemalt 5 sekundit.
- Valige vajalik parameeter (801).
- Vajutage koodri nuppu, et siseneda kaitsepiiride kuvasse.

ET



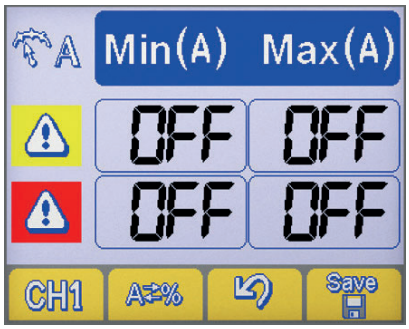
Parameetri valik

- Vajutage nuppu (1, et valida vajalik parameeter CH1 .
- Vajutage nuppu, et määrata kaitsepiirid A≥% .

A≥% **Masina seadistus**

A/V 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. HOOLDUS

ET

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!

6.1 Kontrollige toiteallikat regulaarselt alljärgnevalt

6.1.1 Инсталация

Puhastage toiteallika sisemust madalasurvelise suruõhuga ja pehmete harjastega. Kontrollige kõiki elektriühendus ja ühenduskaableid.

6.1.2 Põletikomponentide, elektroodihoidikute ja/või maanduskaablite hooldamiseks või vahetamiseks:

Kontrollige komponendi temperatuuri ja veenduge, et need poleks ülekuumenenud.

Kasutage alati ohutusnõuetele vastavaid kindaid.

Kasutage sobivaid võtmeid ja tööriistu.

6.2 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.

7. 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
E03	Ülekuumenemine	E05	Ülevool
E06	Toitemooduli ülevool (Boost)	E07	Rike traadisööturi toitesüsteemis
E08	Blokeeritud mootor	E10	Toitemooduli ülevool (Inverter)
E11	Süsteemi konfiguratsioonivіga	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
E16.4	Kommunikatsiooni viga	E17	Kommunikatsiooni viga (µP-DSP)

ET

E18.xx	Kehtetu programm veakoodi alamkood näitab kustutatud töö numbrit	E19.1	Süsteemi konfiguratsiooniviga
E19.2	Süsteemi konfiguratsiooniviga	E19.3	Süsteemi konfiguratsiooniviga
E19.4	Süsteemi konfiguratsiooniviga	E19.5	Süsteemi konfiguratsiooniviga
E19.8	Süsteemi konfiguratsiooniviga	E19.9	Süsteemi konfiguratsiooniviga
E19.10	Süsteemi konfiguratsiooniviga	E19.11	Süsteemi konfiguratsiooniviga (WF)
E20.xx	Mälu rike	E21.xx	Andmekadu
E22	Kommunikatsiooni viga (DSP)	E23	Puuduvad keevitusprogrammid
E27	Mälu rike (RTC)	E28	JOB-i valik ei ole võimalik
E29	Sobimatud meetmed	E30	Kommunikatsiooni viga (H.F.)
E31	Kommunikatsiooni viga (AC/DC)	E32.xx	Andmekadu
E33.1	Süsteemi konfiguratsiooniviga (LCD 3.5")	E33.2	Süsteemi konfiguratsiooniviga (LCD 4.7")
E34	Kommunikatsiooni viga	E38	Alapinge
E39	Süsteemi toiteallika anomaalia	E39.1	Süsteemi toiteallika anomaalia
E39.2	Süsteemi toiteallika anomaalia	E39.3	Süsteemi toiteallika anomaalia
E40	Süsteemi toiteallika anomaalia	E41	Ülepinge
E42	Alapinge	E43	Jahutusvedeliku puudumine
E44	Gaasi puudumine	E49	Hädaseiskamine (Automatiseerimine ja robootika)

ET

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)
E60	Kiirusepiirang ületatud (Alumine piir)	E61	Kiirusepiirang 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)
E68	Kiirusepiirang ületatud (Alumine piir)	E69	Kiirusepiirang ületatud (Ülemine piir)
E70	Seadistatud valvepiirid ei ühildu	E71	Jahutusvedeliku ülekuumenemine
E72	Kahetaktilise mootori ülevool	E73	Traadi kiirusepiirang ületatud (speed meter)
E74	Mootor 1 elektrivoolu tase ületatud	E75	Mootor 2 elektrivoolu tase ületatud
E76	Jahutusvedeliku voolu tase ületatud	E77	Jahutusvedeliku temperatuuri tase
E78	Hooldus aktiivne (Automatiseerimine ja robootika)	E80	Traadi puudumine (wire end)
E81	Ülevool (WU pump)	E82	Kommunikatsiooni viga (WU)
E83	Pump blokeeritud	E99	Üldalarm

E99.6	Süsteemi konfigureerimise alarm	E99.7	Süsteemi konfigureerimise alarm
E99.8	Süsteemi konfigureerimise alarm	E99.9	Süsteemi konfigureerimise alarm
E99.10	Süsteemi konfigureerimise alarm	E99.11	Mälu rike
E99.12	Süsteemi konfiguratsiooniviga		

8. TÕRKEOTSING

Süsteem ei lülitu sisse (roheline LED ei põle)

Põhjus	Lahendus
» Pistikupesas puudub toitepinge.	» Kontrollige ja vajadusel remontige elektrisüsteemi. » Kasutage ainult kvalifitseeritud personali.
» Rikkis pistik või kaabel.	» Asendage rikkis komponent. » Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.
» Kaitse on läbi põlenud.	» Asendage rikkis komponent.
» Rikkis toitelüliti.	» Asendage rikkis komponent. » Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.
» Elektroonikarike.	» Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.

Väljundpinge puudub (süsteem ei keevita)

Põhjus	Lahendus
» Rikkis põletinupp.	» Asendage rikkis komponent. » Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.
» Süsteem on üle kuumenenud (temperatuurialarm - kollane LED põleb).	» Laske süsteemil jahtuda, ärge lülitage välja.
» Vale maandusühendus.	» Maandage süsteem õigesti. » Lugege peatükki „Paigaldamine”.
» Toitepinge pole lubatud piirides (kollane LED põleb).	» Seadke toitepinge toiteallika jaoks lubatud vahemikku. » Ühendage süsteem õigesti. » Lugege peatükki „Ühendamine”.
» Rikkis kontaktor.	» Asendage rikkis komponent. » Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.
» Elektroonikarike.	» Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.

Vale väljundvõimsus

Põhjus	Lahendus
» Valesti valitud keevitamisprotseduur või rikkis valiklüliti.	» Valige õige keevitamisprotseduur.
» Süsteemi parameetrid või funktsioonid on valesti seadistatud.	» Lähtestage süsteem ja keevitamisparameetrid.
» Rikkis keevitamisvoolu seadistamise potentsiomeeter/kooder.	» Asendage rikkis komponent. » Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.
» Toitepinge pole lubatud vahemikus.	» Ühendage süsteem õigesti. » Lugege peatükki „Ühendamine”.
» Sisendi peafaas puudub.	» Ühendage süsteem õigesti. » Lugege peatükki „Ühendamine”.
» Elektroonikarike.	» Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.

Ebastabiilne kaar

Põhjus	Lahendus
» Varjestusgaasi liiga vähe.	» Reguleerige gaasivoolu. » Kontrollige, kas hajuti ja põleti gaasiotsak on töökorras.
» Keevitusgaasis on niiskust.	» Kasutage alati kvaliteetseid materjale ja tooteid. » Veenduge, et gaasivarustussüsteem oleks alati veatus seisundis.
» Valed keevitamisparameetrid.	» Kontrollige keevitamissüsteemi hoolikalt. » Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.

Liiga palju pritsmeid

Põhjus	Lahendus
» Kaare pikkus vale.	» Vähendage kaugust elektroodi ja tooriku vahel. » Vähendage keevitamispinget.
» Valed keevitamisparameetrid.	» Vähendage keevitamispinget.
» Varjestusgaasi liiga vähe.	» Reguleerige gaasivoolu. » Kontrollige, kas hajuti ja põleti gaasiotsak on töökorras.
» Kaare reguleerimine vale.	» Suurendage ekvivalentahela induktiivväärtuse seadistust.
» Vale keevitamisrežiim.	» Vähendage põleti nurka.

Ebapiisav läbitungimine

Põhjus	Lahendus
» Vale keevitamisrežiim.	» Vähendage keevitamise ajal liikumiskiirust.
» Valed keevitamisparameetrid.	» Suurendage keevitamisvoolu.
» Vale elektrood.	» Kasutage väiksema läbimõõduga elektroodi.
» Vale serva ettevalmistamine.	» Suurendage kaldserva.
» Vale maandusühendus.	» Maandage süsteem õigesti. » Lugege peatükki „Paigaldamine”.
» Keevitatavad detailid liiga suured.	» Suurendage keevitamisvoolu.

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.

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.

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.

ET

» Keevitatava liitekoha erigeomeetria.

» Eelkuumutage keevitatavaid toorikuid.
» Kuumutage pärast tööd.
» Läbige enne keevitamist antud liitekoha tüübi jaoks vajalikud töösammud.

9. KASUTUSJUHEND

9.1 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.

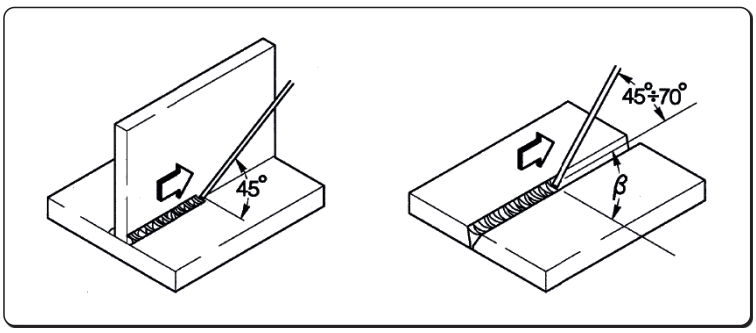
Katte tüüp	Omadus	Kasutamine
Rutiil	Lihtne kasutada	Kõik asendid
Lihtne	Ülikvaliteetne liides	Kõik asendid
Tselluloos	Suurem läbitungimine	Kõik asendid

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.

9.2 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.

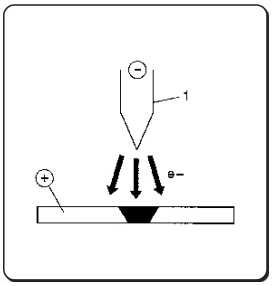
Et volfram ei satuks liitekohta, ei tohi elektrood mitte kunagi kokku puutuda toorikuga. Sel põhjusel on keevitamise toiteallikal tavaliselt kaare süütamisseade, mis loob kõrgsagedusliku kõrgepingelahenduse elektroodi teraviku ja tooriku vahel. Seega tänu elektrisädemele ja gaasiatmosfääri ioniseeritusele 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).

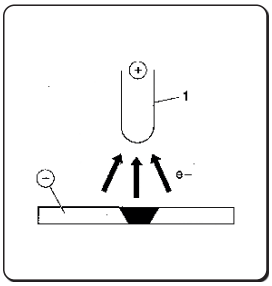
Keevitamise polaarsus



D.C.S.P. (alalisvoolu otsepolaarsus)

See on enimkasutatud polaarsus ja tagab elektroodi (1) vähese kulumise, kuna 70% kuumusest on suunatud anoodi (toorikusse).

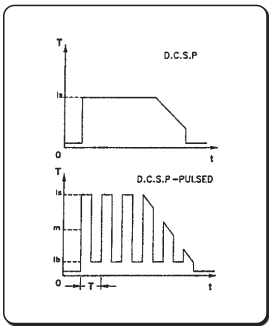
Tulemuseks on kitsad ja sügavad keevituskohad, suure liikumiskiiruse ja madala kuumusvajadusega.



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 tööreżiim 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

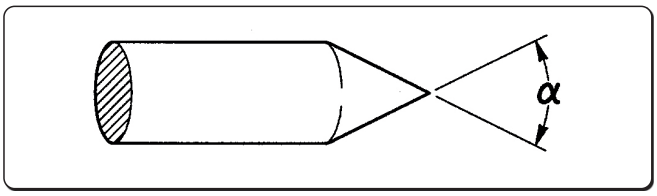
Servad tuleb hoolikalt puhastada ja ette valmistada.

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. TEHNILISED ANDMED

Elektrilised omadused			U.M.
Toitepinge U1 (50/60 Hz)	3x230 (±15%)	3x400 (±15%)	Vac
Zmax (@PCC) *	53	53	mΩ
Aeglane kaitse	20	16	A
Sidesiin	DIGITAALNE	DIGITAALNE	
Maksimaalne sisendvõimsus	11.1	10.9	kVA
Maksimaalne sisendvõimsus	10.6	10.4	kW
Energiatarve tühikäigul **	35	35	W
Võimsustegur (PF)	0.96	0.95	
Efektiivsus (μ)	80	80	%
Cos φ	0.99	0.99	
Maks. sisendvool Umax	27.2	15.8	A
Efektiivne vool Ueff	16.1	10.0	A
Seadistamisvahemik	3-270	3-270	A
Avatud ahela pinge Uo (MMA)	80	80	Vdc
Avatud ahela pinge Uo (TIG)	80	80	Vdc
Tipppinge üles Up (TIG)	10.1	10.1	kV

*** Vt peatükki "TÜHIKÄIGU MINIMAALNE KONFIGURATSIOON"*

** See seade vastab standardile EN / IEC 61000-3-11.*

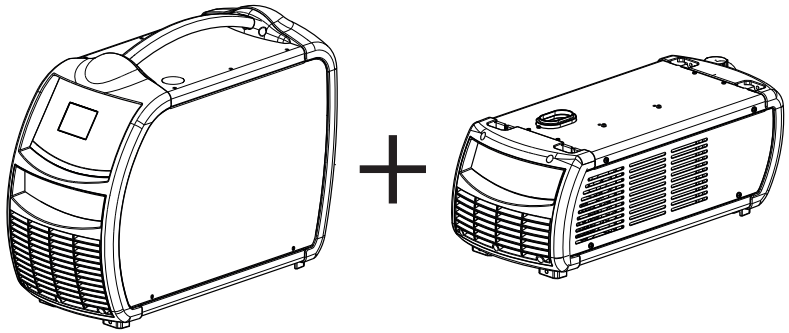
** See seade vastab standardile EN / IEC 61000-3-12, kui maksimaalne lubatud toitevõrgu näivtakistus avaliku vooluvõrguga ühendamise punktis (ühine ühendamiskoht, PCC) on väiksem kui Zmax juures näidatud väärtus või sellega võrdne. Kui see ühendatakse avalikku madalpingevõrku, vastutab seadme paigaldaja või kasutaja selle eest, et seadme ühendamisluba saadaks jaotusvõrgu operaatorilt.*

Töötsükkel	3x230V	3x400V	U.M.
Töötsükkel TIG (40°C)			
(X=40%)	270	270	A
(X=60%)	240	250	A
(X=100%)	220	230	A
Töötsükkel TIG (25°C)			
(X=100%)	270	270	A
Töötsükkel MMA (40°C)			
(X=35%)	270	-	A
(X=40%)	-	270	A
(X=60%)	230	240	A
(X=100%)	200	220	A
Töötsükkel MMA (25°C)			
(X=100%)	270	270	A

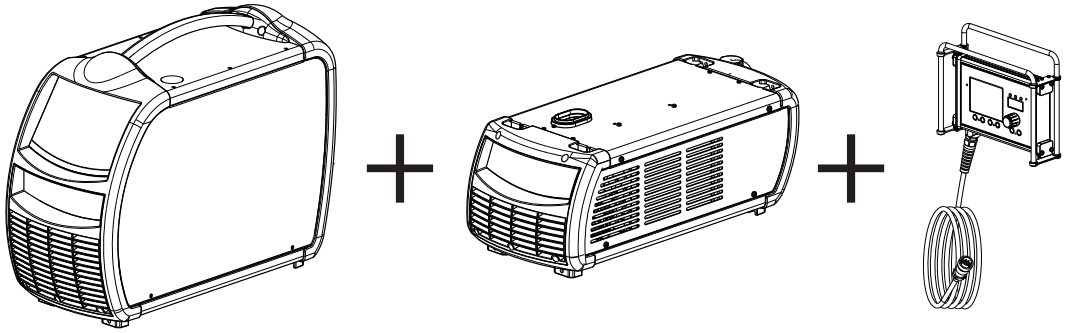
Füüsilised omadused		U.M.
IP-kaitseaste	IP23S	
Isolatsiooniklass	H	
Mõõtmed (p × s × k)	620x240x460	mm
Mass	27.0	Kg
Jaotist kohta toitekaabel	4x4	mm^2
Toitekaabli pikkus	5	m
Tootmisstandardid	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-3:2019 EN 60974-10/A1:2015	

TÜHIKÄIGU MINIMAALNE KONFIGURATSIOON

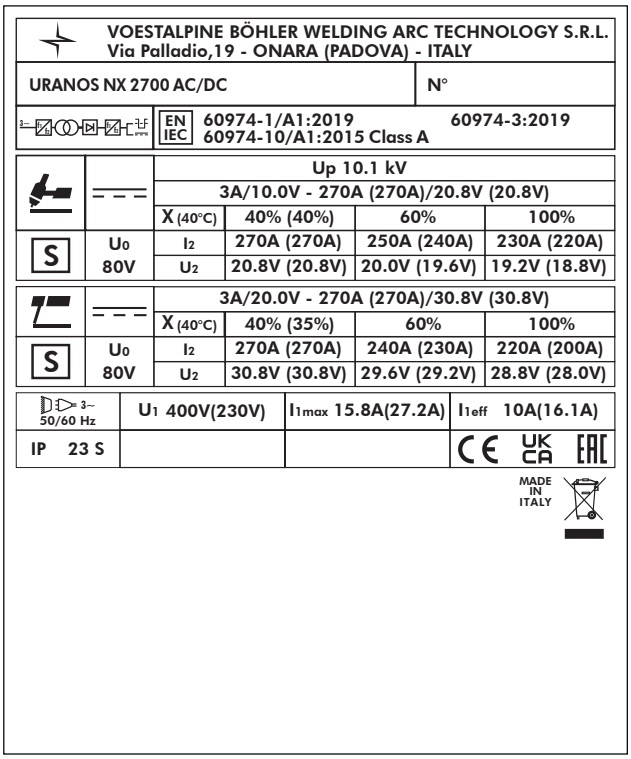
Generaatoril + Jahutusseade



Generaatoril + Jahutusseade + Kaugjuhtimine



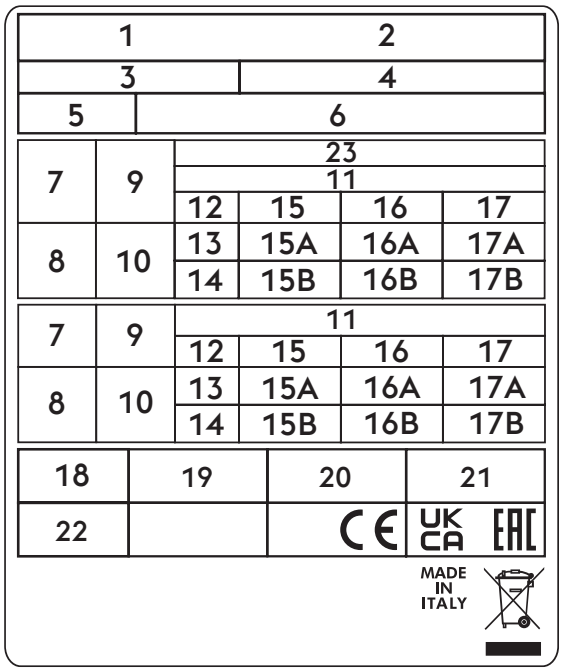
11. TRÜKKPLAADI ANDMED



VOESTALPINE BÖHLER WELDING ARC TECHNOLOGY S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY					
URANOS NX 2700 AC/DC				N°	
EN IEC 60974-1/A1:2019 60974-3:2019 60974-10/A1:2015 Class A					
		Up 10.1 kV			
		3A/10.0V - 270A (270A)/20.8V (20.8V)			
		X (40°C)	40% (40%)	60%	100%
S	U0 80V	I2	270A (270A)	250A (240A)	230A (220A)
		U2	20.8V (20.8V)	20.0V (19.6V)	19.2V (18.8V)
		3A/20.0V - 270A (270A)/30.8V (30.8V)			
		X (40°C)	40% (35%)	60%	100%
S	U0 80V	I2	270A (270A)	240A (230A)	220A (200A)
		U2	30.8V (30.8V)	29.6V (29.2V)	28.8V (28.0V)
3~ 50/60 Hz	U1 400V(230V)	I1max 15.8A(27.2A)		I1eff 10A(16.1A)	
IP 23 S				CE UK CA EAC	

MADE IN ITALY

12. TOITEALLIKA NIMEPLAADI TÄHENDUSED



1		2			
3		4			
5		6			
7	9	23			
		11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
7	9	11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
18	19	20	21		
22		CE	UK CA EAC		

MADE IN ITALY

CE EL-i vastavusdeklaratsioon
EAC EAC vastavusdeklaratsioon
UKCA UKCA vastavusdeklaratsioon

1 Kaubamärk
2 Tootja nimi ja aadress
3 Masina mudel
4 Seerianr
XXXXXXXXXX Tootmisaasta
5 Keevitamisüksuse sümbol
6 Viide tootmisstandarditele
7 Keevitamisprotseduuri sümbol
8 Sümbol, mis tähistab seadmeid, mida on lubatud kasutada suurendatud elektrilöögiohuga keskkondades
9 Keevitamisvoolu sümbol
10 Koormuseta nimipinge
11 Maks-min vooluvahemik ja vastav tavaline koormuspinge
12 Töötsükli sümbol
13 Keevitamise nimivoolu sümbol
14 Keevitamise nimipinge sümbol
15 Töötsükli väärtused
16 Töötsükli väärtused
17 Töötsükli väärtused
15A Keevitamise nimivoolu väärtused
16A Keevitamise nimivoolu väärtused
17A Keevitamise nimivoolu väärtused
15B Tavalised koormuspinge väärtused
16B Tavalised koormuspinge väärtused
17B Tavalised koormuspinge väärtused
18 Toite sümbol
19 Toite nimipinge
20 Maksimaalne toite nimipinge
21 Maksimaalne efektiivne toitepinge
22 Kaitseaste
23 Nominaalne tipp-pinge

ET

ES ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Celtnieks
voestalpine Böhler Welding Arc Technology 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:

URANOS NX 2700 AC/DC **55.08.051**
55.08.052

atbilst šīm ES direktīvām:

2014/35/ES ZEMSPRIEGUMA ELEKTROIEKĀRTU DIREKTĪVA
2014/30/ES EMS DIREKTĪVA
2011/65/EU + 2015/863/EU RoHS DIREKTĪVA
2019/1784/EU EcoDesign
2009/125/EU EcoDesign

un ka ir piemēroti šādi saskaņotie standarti:

EN IEC 60974-1/A1:2019 WELDING POWER SOURCE
EN IEC 60974-3:2019 ARC STRIKING AND STABILIZING DEVICES
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 Arc Technology S.r.l.** padara šo sertifikātu par spēkā neesošu.

Onara di Tombolo, 26/03/2026

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.

Mirco Frasson **Ivo Bonello**

Managing Directors

SATURS

1. BRĪDINĀJUMS 343
1.1 Darba vide 343
1.2 Lietotāja un citu personu aizsardzība 343
1.3 Aizsardzība no izgarojumiem un gāzēm 344
1.4 Aizsardzība pret ugunsgrēku/sprādzienu 345
1.5 Piesardzības pasākumi gāzes balonu izmantošanas laikā 345
1.6 Aizsardzība no elektrotrieciena 345
1.7 Elektromagnētiskie lauki un traucējumi 346
1.8 IP aizsardzības klase 347
1.9 Utilizācija 347
2. UZSTĀDĪŠANA 347
2.1 Celšana, transportēšana un izkraušana 347
2.2 Iekārtas novietošana 348
2.3 Pieslēgšana 348
2.4 Uzstādīšana 348
3. IEKĀRTAS APRAKSTS 350
3.1 Aizmugurējais panelis 350
3.2 Ligzdu panelis 350
3.3 Priekšējais vadības panelis 351
4. IEKĀRTAS LIETOŠANA 353
4.1 Sākuma ekrāns 353
4.2 Dīkstāves stāvokļa ekrāns 353
4.3 Galvenais ekrāns 353
4.4 Galvenais MMA procesa ekrāns 353
4.5 Galvenais TIG procesa ekrāns 355
4.6 Programmas ekrāns 356
5. IESTATĪŠANA 357
5.1 Parametru iestatīšana un iestatīšana 357
6. TEHNISKĀ APKOPE 369
6.1 Barošanas avotā jāveic šādas periodiskas pārbaudes 370
6.2 Atbildība 370
7. TRAUKSMJU KODI 370
8. PROBLĒMU NOVĒRŠANA 373
9. EKSPLUATĀCIJAS INSTRUKCIJA 376
9.1 Manuālā metāla lokmetināšana (MMA) 376
9.2 TIG metināšana (nepārtraukts loks) 377
10. TEHNISKĀS SPECIFIKĀCIJAS 379
11. PLATES SPECIFIKĀCIJAS 381
12. BAROŠANAS AVOTA DATU PLĀKSNĪTES SKAIDROJUMS 381
13. SHĒMA 509
14. SAVIENOTĀJI 511
15. REZERVES DAĻU SARAKSTS 512

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 Arc Technology 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 Arc Technology 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.

LV

Valkājiet sejas aizsargus ar sānu aizsargiem un piemērotu aizsardzības filtru acīm (vismaz NR10 vai augstākas kategorijas).

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.

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.

- 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.

Loka izveidošanās un stabilizācijas ierīce paredzēta manuālai vai mehāniskai vadībai.

Ja degļa vai metināšanas vadi būs garāki par 8 m, palielināsies elektrotrieciena risks.

1.7 Elektromagnētiskie lauki un traucējumi

Personām ar elektrokardiostimulatoriem, kas plāno veikt lokmetināšanas darbības, ir jākonsultējas ar ārstu.

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.

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 Elektroapgādes prasības (skat. tehniskos datus)

Lieljaudas aprīkojums ietekmē tīkla jaudas kvalitāti, jo primārā strāva tiek ņemta no elektrotīkla. Tāpēc dažiem aprīkojumu veidiem var tikt piemēroti ierobežojumi un prasības pret savienojumu attiecībā uz maksimāli pieļaujamo pilno pretestību (Zmax) vai nepieciešamo minimālo jaudu (Ssc) pieslēguma punktā ar publisko elektrotīklu (kopīgā pieslēguma punkts, KPP) (skat. tehniskos datus). Šajā gadījumā aprīkojuma uzstādītājs vai operators ir atbildīgs par to, lai nodrošinātu, ka šādu aprīkojumu iespējams pieslēgt, nepieciešamības gadījumā konsultējoties ar sadales tīkla operatoru.
Ja rodas traucējumi, var būt nepieciešams veikt papildu piesardzības pasākumus, piemēram, strāvas padeves filtrēšanu. Ir arī jāapsver iespēja ekranēt strāvas padeves vadu.
Plašāku informāciju skatiet sadaļā: TEHNISKĀS SPECIFIKĀCIJAS.

1.7.4 Piesardzības pasākumi, kas attiecas uz kabeļiem

Lai līdz minimumam samazinātu elektromagnētiskā lauka ietekmi, ievērojiet zemāk norādītās instrukcijas.

- 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.

1.7.5 Zemējuma savienojums

Jāizvērtē visu metināšanas aprīkojuma metālisko daļu zemējuma iespēja un tuvākā apkārtne. Zemējuma savienojums jāizveido saskaņā ar vietējiem noteikumiem.

1.7.6 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.

1.7.7 Ekranēšana

Citu apkārtējā zonā esošo vadu un aprīkojuma selektīva ekranēšana var samazināt elektromagnētiskos traucējumus.
Īpašos lietošanas apstākļos jāizvērtē visa metināšanas aprīkojuma ekranēšana.

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.

Ir aizliegts izmantot barošanas avotus ar vairākām pieslēguma vietām (seriālos vai paralēlos).

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.

LV

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

Iekārta ir aprīkota ar strāvas padeves vadu elektrotīkla pieslēgumam.
Iekārta var tikt darbināta ar šādu strāvu:

- trīsfāžu 230V;
- trīsfāžu 400 V;

Iekārtas darbība ir garantēta ar sprieguma pielaidēm ±15% pret nominālo spriegumu.

Lai nepieļautu personu traumēšanu vai iekārtas bojājumus, izvēlētais tīkla spriegums un drošinātāji ir jāpārbauda PIRMS iekārtas pieslēgšanas elektrotīklam. Pārbaudiet arī, lai vads būtu pievienots iezemētai kontaktligzdai.

Iekārtu var darbināt ar ģeneratoru, kas garantē stabilu strāvas padeves spriegumu ±15% pret nominālā sprieguma vērtību, par kuru informējis ražotājs, visos iespējamos darba apstākļos un ar maksimālo nominālo jaudu. Mēs iesakām izmantot ģeneratoru ar nominālo jaudu, kas divreiz lielāka par vienfāzes barošanas avota jaudu, vai nominālo jaudu, kas 1,5 reizes lielāka par trīsfāžu barošanas avota jaudu. Ir ieteicams izmantot ģeneratoru ar elektronisko vadību.

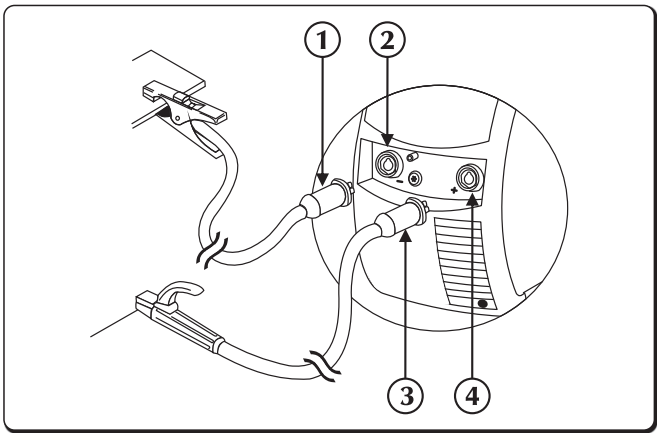
Lai pasargātu lietotājus, iekārtai jābūt pareizi iezemētai. Strāvas padeves sprieguma vadam jābūt aprīkotam ar zemējuma vadu (dzeltenu un zaļu), kam jābūt pieslēgtam iezemētai kontaktligzdai. Šo dzelteno/zaļo vadu nekādā gadījumā nedrīkst izmantot ar citiem sprieguma vadiem. Pārbaudiet, vai izmantojamā iekārta ir iezemēta un vai kontaktligzdas ir labā stāvoklī. Uzstādiet tikai sertificētus spraudņus atbilstoši drošības noteikumiem.

Elektriskie savienojumi jāizveido kvalificētiem tehniķiem, kuriem ir īpaša profesionālā un tehniskā kvalifikācija un kuri atbilst noteikumiem, kas ir spēkā valstī, kur tiek uzstādīta iekārta.

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.

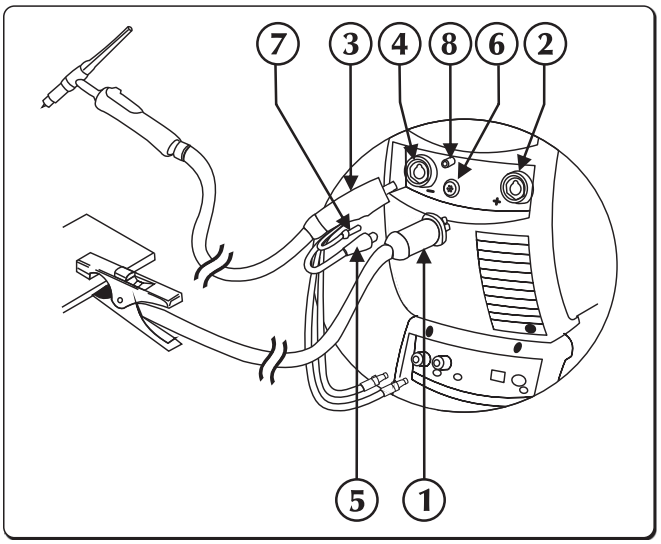


1. **Masas spailes savienotājs**
2. **Negatīvas jaudas ligzda (-)**
3. **Elektrodu turētāja spailes savienotājs**
4. **Pozitīvas jaudas ligzda (+)**

- Pievienojiet zemējuma spaili barošanas avota negatīvajai ligzdai (-) . Ievietojiet kontaktdakšu un grieziet pulksteņrādītāju kustības virzienā līdz visas daļas ir nostiprinātas.
- Pievienojiet elektroda turētāju barošanas avota pozitīvajai ligzdai (+). Ievietojiet kontaktdakšu un grieziet pulksteņrādītāju kustības virzienā līdz visas daļas ir nostiprinātas.

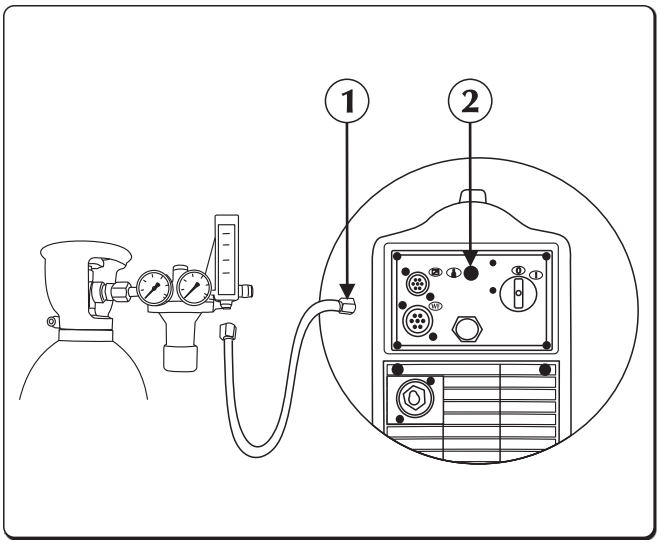
2.4.2 Savienojums TIG metināšanai

Attēlā redzamais savienojums nodrošina tiešās polaritātes metināšanu.
Lai metinātu ar apgrieztu polaritāti, apgrieziet savienojumu.



1. Masas spailes savienotājs
2. Pozitīvas jaudas ligzda (+)
3. TIG degļa armatūra
4. Negatīvas jaudas ligzda (-)
5. Degļa signālvadu
6. Savienotāj
7. Degļa gāzes caurule
8. Gāzes uzmavai/savienotājam

- Pievienojiet zemējuma spaili barošanas avota pozitīvajai ligzdai (+). Ievietojiet kontaktdakšu un grieziet pulksteņrādītāju kustības virzienā līdz visas daļas ir nostiprinātas.
- Pievienojiet TIG degļa savienotāj barošanas avota negatīvajai ligzdai (-). Ievietojiet kontaktdakšu un grieziet pulksteņrādītāju kustības virzienā līdz visas daļas ir nostiprinātas.
- Pievienojiet degļa signālvadu atbilstošam savienotājam.
- Pievienojiet degļa gāzes šļūteni atbilstošai uzmavai/savienotājam.
- 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.



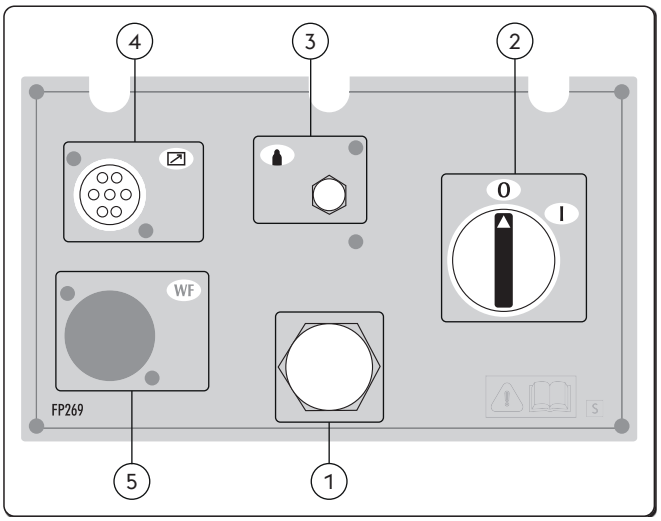
1. Gāzes caurule
2. Gāzes uzmavai/savienotājam

- Savienojiet gāzes balona šļūteni ar aizmugurējo gāzes savienotāju. Noregulējiet gāzes padeves plūsmu uz 5-15 l/min.

LV

3. IEKĀRTAS APRAKSTS

3.1 Aizmugurējais panelis



(1) Strāvas padeves vads

Pieslēdziet sistēmu elektrotīklam.

(2) Izslēgšanas/ieslēgšanas slēdzis

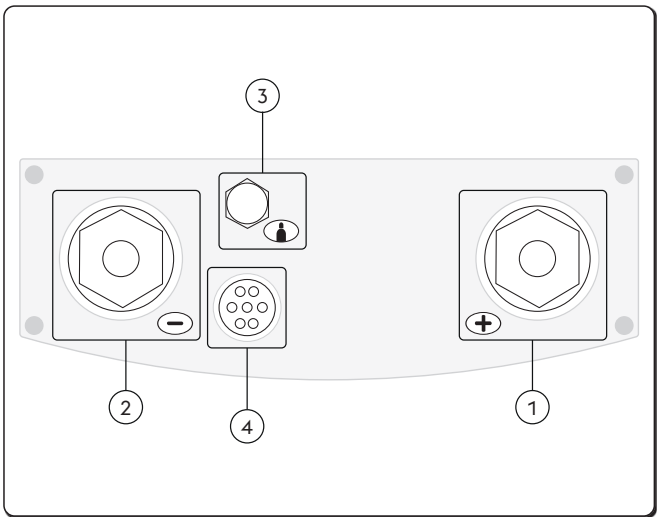
Vada iekārtas elektrisko ieslēgšanu.
Tam ir divas pozīcijas: „O" — izslēgts un „I" — ieslēgts.

(3) Gāzes armatūra

(4) Signālvada CAN-BUS ieeja (RC, RI...)

(5) Nav izmantots

3.2 Ligzdu panelis



(1) Pozitīvas jaudas ligzda (+)

Process **MMA**:	Clektrodu deglis savienojums
Process **TIG**:	Zemējuma kabeļa savienojums

(2) Negatīvas jaudas ligzda (-)

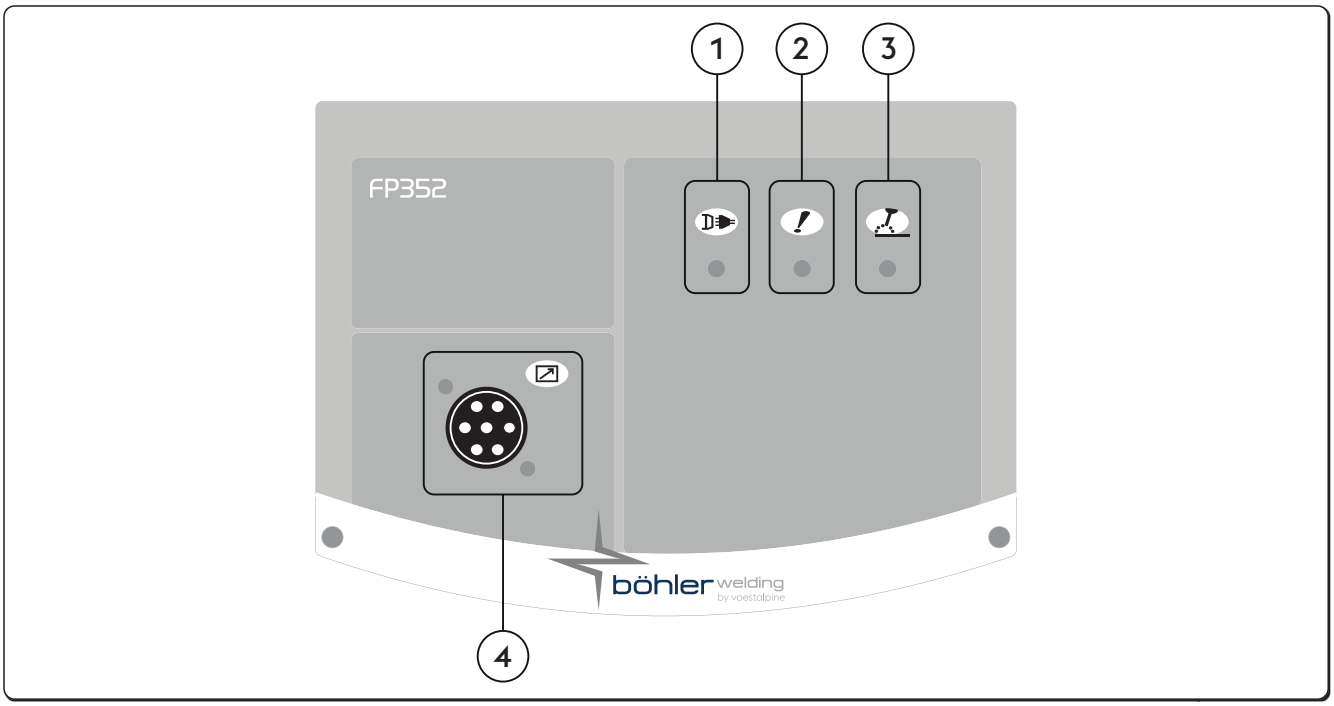
Process **MMA**:	Zemējuma kabeļa savienojums
Process **TIG**:	Degļa savienojums

(3) Gāzes armatūra

(4) Signāla kabeļa ieeja (TIG deglis)

LV

3.3 Priekšējais vadības panelis



1 **Barošanas gaismas diode**

Norāda, ka iekārta ir pieslēgta elektrotīklam un ir ieslēgta.

2 **Vispārējas trauksmes gaismas diode**

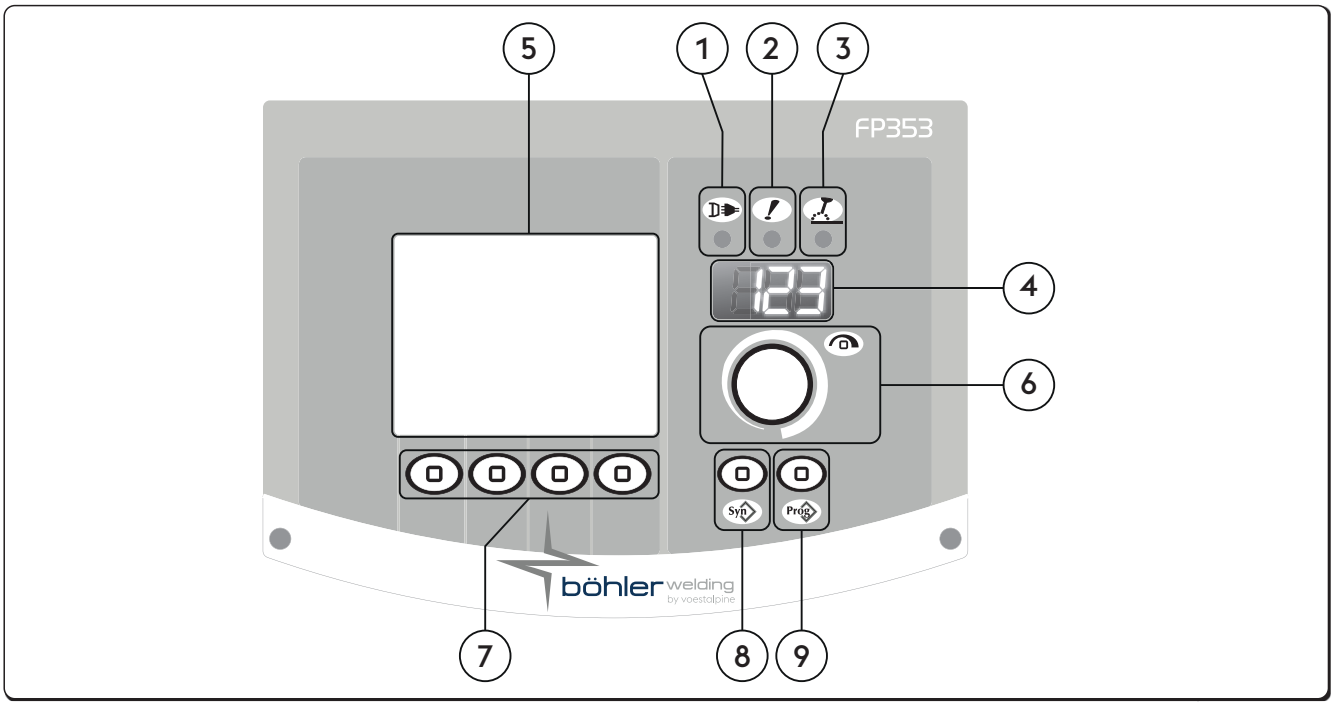
Norāda uz aizsardzības ierīču, piemēram, temperatūras aizsardzības, iespējamo aktivizēšanos.

3 **Aktīvas enerģijas padeves gaismas diode**

Norāda uz sprieguma esamību iekārtas izejas savienojumos.

4 **Signālvada CAN-BUS ieeja (RC, RI...)**

LV



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 **Taustiņš netiek izmantots**

9 **Uzdevuma taustiņš**

Ļauj uzglabāt un pārvaldīt 240 uzdevuma, kuras var personalizēt operators.

LV

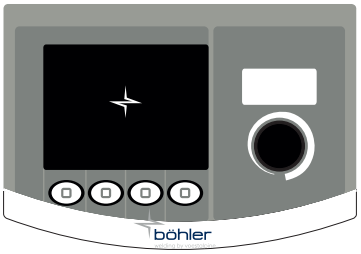
4. IEKĀRTAS LIETOŠANA

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.

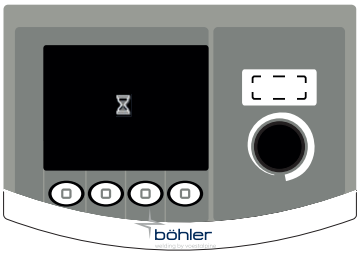
4.2 Dīkstāves stāvokļa ekrāns

Pēc noteikta neaktivitātes perioda ģenerators pārslēdzas dīkstāves režīmā:



Dīkstāves stāvoklis

- Displejā tiek parādīts šāds ekrāns.



Aktivizēšana

- Displejā tiek parādīts šāds ekrāns.

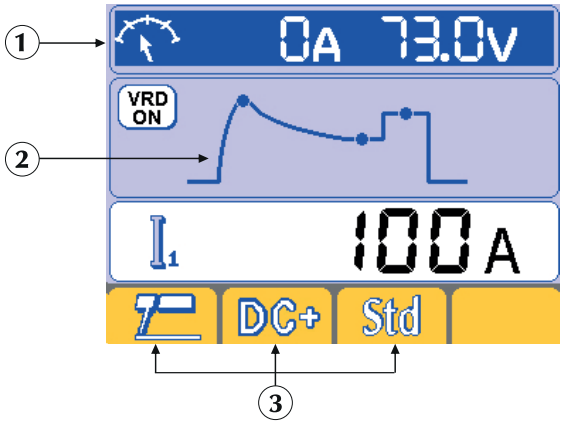
Neaktīva/aktīva stāvokļa maiņa

Lai aktivizētu sistēmu, vienkārši nospiediet jebkuru pogu vadības panelī, degļa pogu vai tālvadības pults pogu.

4.3 Galvenais ekrāns

Ļauj kontrolēt sistēmu un metināšanas procesu, atainojot galvenos iestatījumus.

4.4 Galvenais MMA procesa ekrāns

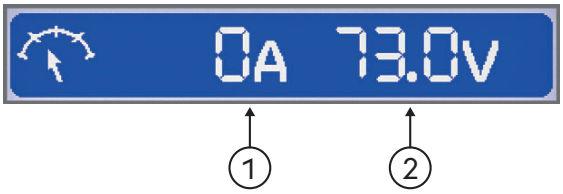


1. Mērījumi
2. Metināšanas parametri
3. Funkcijas

LV

Mērījumi

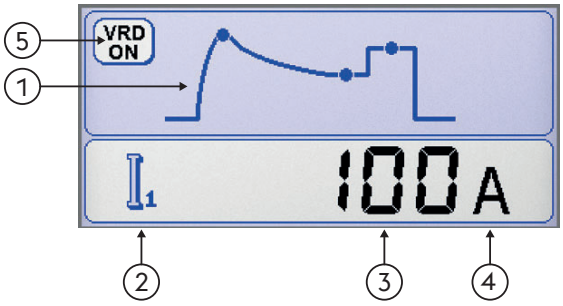
Metināšanas laikā faktiskās strāvas un sprieguma mērījumi tiek atainoti LCD displejā.



1. Metināšanas strāva
2. Metināšanas spriegums

Metināšanas parametri

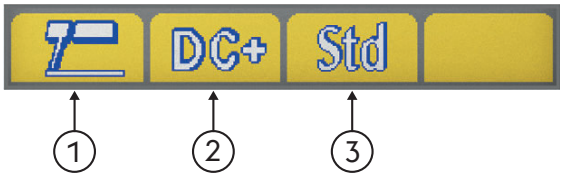
▸ Izvēlieties nepieciešamo parametru piespiežot kodētāja pogu.



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.

Funkcijas

Ļauj iestatīt vissvarīgākās procesa funkcijas un metināšanas metodes.



1. Metināšanas process
2. Metināšanas metodes
3. MMA sinerģija

Metināšanas process

MMA — TIG DC — TIG AC

Metināšanas metodes

Ļauj izvēlēties metināšanas metodi

Tiešā polaritāte

Pretējā polaritāte

Maiņstrāva

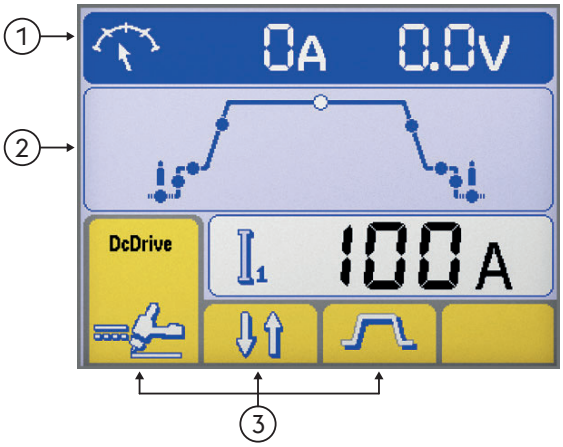
MMA sinerģija

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.

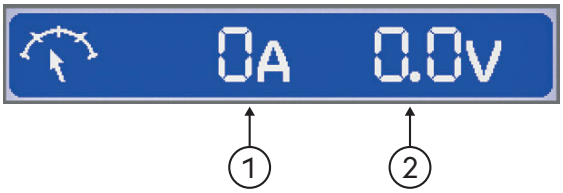
4.5 Galvenais TIG procesa ekrāns



1. Mērījumi
2. Metināšanas parametri
3. Funkcijas

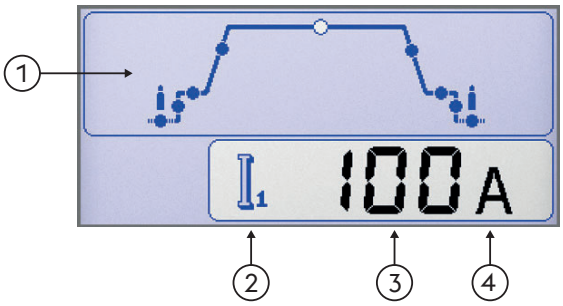
Mērījumi

Metināšanas laikā faktiskās strāvas un sprieguma mērījumi tiek atainoti LCD displejā.



1. Metināšanas strāva
2. Metināšanas spriegums

Metināšanas parametri

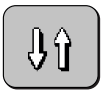


1. Metināšanas parametri
   - Izvēlieties nepieciešamo parametru piespiežot kodētāja pogu.
   - Noregulējiet izvēlētā parametra vērtību, pagriežot kodētāju.
2. Parametra ikona
3. Parametra vērtība
4. Parametra mērvienība

Funkcijas

Ļauj iestatīt vissvarīgākās procesa funkcijas un metināšanas metodes.

Metināšanas process



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.

4T DACH

Četros DACH soļos pirmais degļa pogas nospiešana izraisa iepriekšēju gāzi, loka aizdedzi un sākotnējo strāvas metināšanu.
Izlaišana noved pie pašreizējā slīpuma "I1". Ātri nospiežot un atlaižot pogu, loks tiek nodzēsts.
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 etapā.

LV

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.

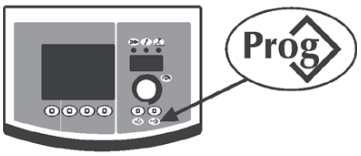
4.6 Programmas ekrāns

Ļauj uzglabāt un pārvaldīt 240 uzdevuma, kuras var personalizēt operators.

Programmas (JOB)

Skatiet sadaļu „Galvenais ekrāns"

Programmas atmiņa



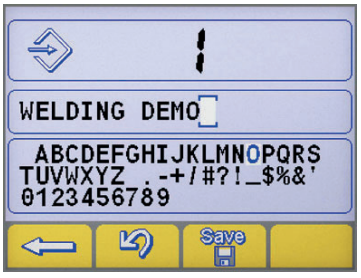
- Ieejiet izvēlnē „programmas atmiņa", turot piespiestu pogu Prog un turot to vismaz vienu sekundi.

- Atlasiet nepieciešamo programmu (vai tukšu atmiņu), pagriežot kodētāju.

--- Atmiņa tukša

Programma saglabāta

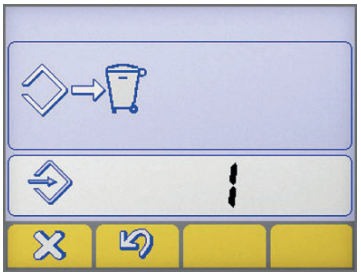
- Apstipriniet darbību, piespiežot pogu.
- Saglabājiet visus pašreizējos iestatījumus izvēlētajā programmā, piespiežot pogu Save.



Ievadiet programmas aprakstu.

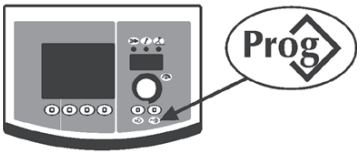
- Atlasiet nepieciešamo burtu, pagriežot kodētāju.
- Saglabājiet izvēlēto burtu, piespiežot kodētāju.
- Atceliet pēdējo burtu, piespiežot pogu.
- Apstipriniet darbību, piespiežot pogu.
- Apstipriniet darbību, piespiežot pogu Save.

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.

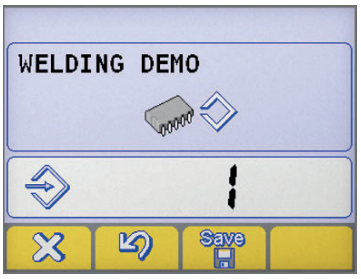
Programmas izgūšana



- Izgūstiet 1 pieejamo programmu, piespiežot pogu Prog.
- Atlasiet nepieciešamo programmu, pagriežot kodētāju.
- Izvēlieties nepieciešamo programmu, piespiežot pogu. Prog.

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.

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: Save &Exit.

LV

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

Karsta palaide

Ļauj regulēt karstās palaides vērtību MMA režīmā.
Ļauj veikt regulējamo karsto palaidi loka izveidošanas fāzē, kas atvieglo palaides darbības.

Standarta (Bāziskais/Rutils)

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	500%	80%

Celulozes elektrodu

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	500%	150%

CrNi elektrodu

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	500%	100%

Alumīnija elektrodu

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	500%	120%

Čuguna elektrodu

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	500%	100%

7

Metināšanas strāva

Ļauj regulēt metināšanas strāvu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
3 A	Imax	100 A

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.

Standarta (Bāziskais/Rutils)

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%

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

Vērtība	Noklusējums
I=C	X
1÷20	-
P=C	-

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.

Standarta (Bāziskais/Rutils)

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	U0max	57.0 V

Celulozes elektrodu

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	U0max	70.0 V

CrNi elektrodu

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	U0max	57.0 V

Alumīnija elektrodu

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	U0max	57.0 V

Čuguna elektrodu

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	U0max	57.0 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

551 Lock/unlock

Ļauj bloķēt paneļa vadīklas un ievadīt aizsardzības kodu.

Skatiet sadaļu "Lock/unlock (Set up 551)".

LV

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	999	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)".
Noklusējums 10 mΩ

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. (Kj/cm)

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 Barošanas avotu

Ļauj iestatīt ģeneratoru kā "barošanas avotu" atsevišķiem instrumentiem.

Vērtība	Noklusējums	Atzvana funkcija
0/izslēgts	X	neaktīvs
12÷80 V	-	Strāvas padeve

LV

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.

2 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

3 Sākotnējā strāva

Ļauj regulēt metināšanas sākuma strāvu.
Ļauj metināšanas vannai uzreiz pēc loka izveidošanas būt karstākai vai aukstākai.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
1%	200%	50%

Minimums	Maksimums	Noklusējums
3 A	Imax	50 A

5 Sākotnējās strāvas laiks

Ļauj iestatīt laiku, kādu sākotnējā strāva tiek uzturēta.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	99.9 s	0/izslēgts

6 Strāvas pakāpeniska palielināšana

Ļauj iestatīt pakāpenisku pāreju no strāvas uz metināšanas strāvu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	99.9 s	0/izslēgts

7 Metināšanas strāva

Ļauj regulēt metināšanas strāvu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
3 A	Imax	100 A

8 Divu līmeņu strāva

Ļauj regulēt sekundāro strāvu divu līmeņu metināšanas režīmā.
Piespiežot degļa pogu pirmoreiz, gāzes pirmsplūsma izveido loku, metināšanai tiek izmantota sākotnējā strāva.
Atlaižot to pirmoreiz, notiek metināšanas strāvas pakāpeniska paaugstināšana līdz „11".
Ja metinātājs piespiež un ātri atlaiž pogu, var tikt izmantots „12".
Ja atkal ātri piespiež un atlaiž pogu, notiek pārslēgšanās uz „11" 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 etapā.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
3 A	Imax	50 A

Minimums	Maksimums	Noklusējums
1%	200%	50%

10 Pamatstrāva

Ļauj regulēt pamatstrāvu impulsu, ātru impulsu režīmā.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
3 A	Isald	50 A

Minimums	Maksimums	Noklusējums
1%	100%	50%

12 Impulsu frekvence

Ļauj regulēt impulsu frekvenci.
Ļauj iegūt labākus rezultātus, metinot plānus materiālus un labāku valnīša estētisko kvalitāti.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0.1 Hz	25 Hz	5 Hz

13 Impulsu darba cikls

Ļauj regulēt darba ciklu impulsmetināšanā.
Ļauj uzturēt maksimumstrāvu īsāku vai ilgāku laiku.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
1 %	99 %	50 %

14 Ātro impulsu frekvence

Ļauj regulēt impulsu frekvenci.
Ļauj fokusēt darbību un labāk stabilizēt elektrisko loku.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0.02 KHz	2.5 KHz	0.25 KHz

LV

15 Impulsu strāvas izmaiņas

Ļauj iestatīt strāvas izmaiņu laiku impulsu režīmā.
Ļauj nodrošināt laidenu soli starp maksimumstrāvu un pamata strāvu, kas nodrošinās aptuveni vāju metināšanas loku.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	100 %	0/izslēgts

16 Strāvas pakāpeniska samazināšana

Ļauj iestatīt pakāpenisku pāreju no metināšanas strāvas uz beigu strāvu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	99.9 s	0/izslēgts

17 Beigu strāva

Ļauj regulēt beigu strāvu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
3 A	Imax	10 A

Minimums	Maksimums	Noklusējums
1 %	200 %	50 %

19 Beigu strāvas laiks

Ļauj iestatīt laiku, kuru tiek uzturēta beigu strāva.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0.1 s	99.9 s	0/izslēgts

20 Gāzes pēcplūsma

Ļauj iestatīt un regulēt gāzes plūsmu metināšanas beigās.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	99.9 s	syn

101 Maiņstrāvas viļņa forma AC AC/DC

Ļauj izvēlēties nepieciešamo maiņstrāvas viļņa formu.

Simbols	Funkciju	Noklusējums
	Square wave	X
	Triangular-sine wave	-
	Square-sine wave	-
	Sine-triangular wave	-
	Sine wave	-
	Triangular wave	-
	Square-triangular wave	-
	Sine-square wave	-
	Triangular-square wave	-

102 Maiņstrāvas frekvence AC/DC

Ļauj regulēt polaritātes maiņas frekvenci TIG AC metināšanā.
Ļauj fokusēt darbību un labāk stabilizēt elektrisko loku.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
20 Hz	200 Hz	100 Hz

103 Maiņstrāvas līdzsvars AC/DC

Ļauj regulēt darba ciklu TIG AC metināšanā.
Ļauj uzturēt pozitīvu polaritāti īsāku vai ilgāku laiku.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
15 %	65 %	35 %

104 Fuzzy logic AC/DC

Ļauj regulēt jaudu, ko padod sistēma loka izveidošanas fāzes laikā, izvēloties izmantojamā elektroda diametru.
Ļauj sasildīt elektrodu un/vai saglabāt galu neskartu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0.1 mm	5.0 mm	2.4 mm

105 Easy rounding AC/DC

Ļauj padot lielāku enerģijas daudzumu TIG AC loka izveidošanas fāzē.
Ļauj noapaļot elektrodu vienveidīgi un sistemātiski.
Funkcija tiek automātiski atspējota pēc loka izveidošanas.
Padodamā jauda ir atkarīga no elektroda diametra, kad iestatīts faziloģikā.

Vērtība	Noklusējums	Atzvana funkcija
izslēgts	X	Funkcija atspējota
ieslēgts	-	Funkcija iespējota

107 Mix AC - Līdzstrāvas laika sajaukšana AC/DC

Ļauj regulēt metināšanas laiku līdzstrāvā, kad ir iespējota funkcija AC MIX (Maiņstrāvas sajaukšana).

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0.02 s	2.00 s	0.24 s

108 Mix AC - Līdzstrāvas laika sajaukšana AC/DC

Ļauj regulēt metināšanas laiku maiņstrāvā, kad ir iespējota funkcija AC MIX (Maiņstrāvas sajaukšana).

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0.02 s	2.00 s	0.24 s

109 Metināšanas strāva (Līdzstrāvas) AC/DC

Ļauj regulēt metināšanas strāvu līdzstrāvā, kad ir iespējota funkcija AC MIX (Maiņstrāvas sajaukšana).

Minimums	Maksimums	Noklusējums
1 %	200 %	100 %

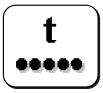
Minimums	Maksimums	Noklusējums
3 A	Imax	100 A

203 Tig start (HF)

Ļauj izvēlēties nepieciešamos loka izveidošanas režīmus.

Vērtība	Noklusējums	Atzvana funkcija
ieslēgts	X	HF START
izslēgts	-	LIFT START

204 Punktmetināšana



Ļauj iespējot „punktmetināšanas" procesu un noteikt metināšanas laiku.
Ļauj izvēlēties laiku metināšanas procesam.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	99.9 s	izslēgts

205 Restart

Ļauj aktivizēt restartēšanas funkciju.
Ļauj nekavējoties pārtraukt loku strāvas samazināšanas vai metināšanas cikla restartēšanas laikā.

Vērtība	Noklusējums	Atzvana funkcija
izslēgts	-	izslēgts
ieslēgts	X	ieslēgts
of1	-	izslēgts

206 Easy joining

Ļauj izveidot loku impulsu režīmā, ar funkcijas strāvu un laiku pirms iepriekš iestatīto metināšanas apstākļu automātiskas atjaunošanas.
Ļauj nodrošināt lielāku ātrumu un precizitāti, veicot detaļu pieķermetināšanu.

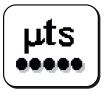
Minimums	Maksimums	Noklusējums
0.1 s	25.0 s	0/izslēgts

207 Extra energy AC/DC

Ļauj strāvas līdzsvarošanu pozitīvā polaritātē, salīdzinot ar negatīvo polaritāti.
Ļauj iegūt labāku pamatmateriāla tīrību vai labāku metināmību, saglabājot vidējo strāvas vērtību nemainīgu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
1 %	200 %	100 %

208 Mikrolaika punktmetināšana



Ļauj iespējot „mikrolaika punktmetināšanas" procesu.
Ļauj izvēlēties laiku metināšanas procesam.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0.01 s	1.00 s	0/izslēgts

209 4T DACH

Četros DACH soļos pirmais degļa pogas nospiešana izraisa iepriekšēju gāzi, loka aizdedzi un sākotnējo strāvas metināšanu.
Izlaišana noved pie pašreizējā slīpuma "I1". Ātri nospiežot un atlaižot pogu, loks tiek nodzēsts.
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 etapā.

Vērtība	Noklusējums	Atzvana funkcija
ieslēgts	-	Četri DACH soļi
izslēgts	X	4 soļi

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 Pīkstenņa signāls

Ļauj regulēt pīkstenņa signālu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	10	10

601 Regulēšanas solis

Ļauj regulēt parametru ar soli, kuru var personalizēt operators.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
1	999	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
2/job	-	Programmas izgūšana

612

DgTig degļa iestatīšana

Ļauj pārvaldīt digitālā degļa kanālus.

Vērtība	Noklusējums	Atzvana funkcija
0/izslēgts	-	izslēgts
1/I1	-	Strāva
2/job	-	Programmas izgūšana
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

705

Ķēdes pretestības kalibrēšana

Ļauj kalibrēt iekārtu.
Skatiet sadaļu "Ķēdes pretestības kalibrēšana (set up 705)".
Noklusējums 20 mΩ

751

Strāvas rādījums

Ļauj atainot metināšanas strāvas faktisko vērtību.

752

Sprieguma rādījums

Ļauj atainot metināšanas sprieguma faktisko vērtību.

755

Gāzes plūsmas rādījums

Ļauj atainot gāzes plūsmas faktisko vērtību.

758

Robota kustības ātrums

Ļauj atainot robota vai automātiskās ierīces rokas kustības ātrumu.

764

Dzesēšanas šķidruma plūsmas rādījums

Dzesēšanas šķidruma plūsmas rādījums

765

Dzesēšanas šķidruma temperatūras rādījums

Ļauj atainot metināšanas dzesēšanas šķidruma temperatūras faktisko vērtību.

768

Siltuma pieplūdes HI mērījums

Ļauj nolasīt metināšanas siltuma pieplūdes mērījuma vērtību. (Kj/cm)

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

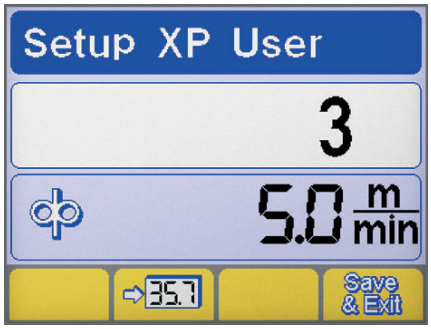
Barošanas avotu

Ļauj iestatīt ģeneratoru kā "barošanas avotu" atsevišķiem instrumentiem.

Vērtība	Noklusējums	Atzvana funkcija
0/izslēgts	X	neaktīvs
12÷80 V	-	Strāvas padeve

5.1.3 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 35.1.
- Saglabājiet un izejiet no pašreizējā ekrāna, piespiežot pogu Save & Exit.

5.1.4 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

XE REŽĪMS

MMA	
Metināšanas parametri	

TIG	
Metināšanas parametri	
Funkcijas	

XA REŽĪMS

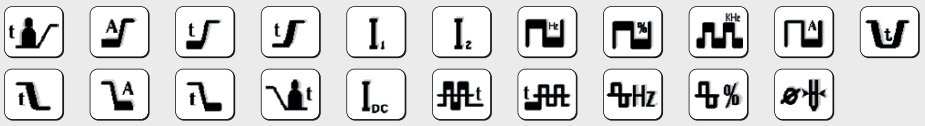
MMA	
Metināšanas parametri	
Funkcijas	

LV

TIG	
Metināšanas parametri	
Funkcijas	

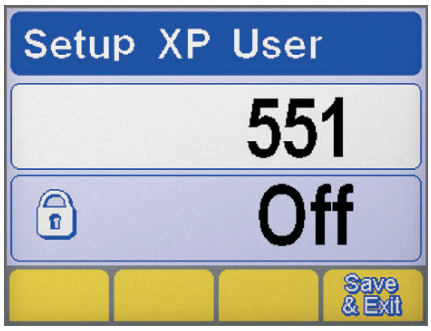
XP REŽĪMS

MMA	
Metināšanas parametri	
Funkcijas	

TIG	
Metināšanas parametri	
Funkcijas	

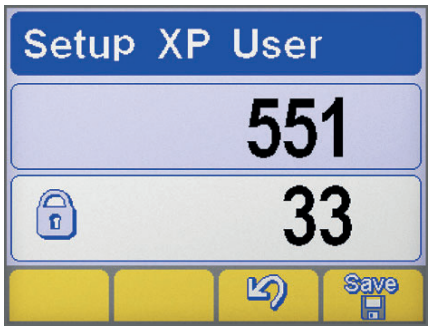
5.1.5 Lock/unlock (Set up 551)

Ļauj bloķēt paneļa vadīklas un ievadīt aizsardzības kodu.



Parametra atlase

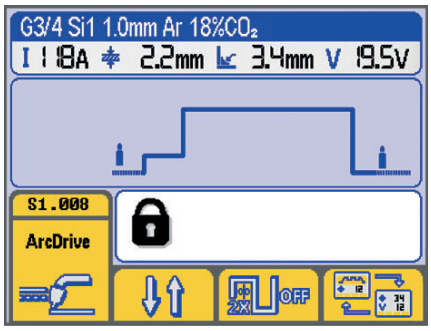
- Ieejiet iestatījumos, turot piespiestu kodētāja pogu vismaz 5 sekundes.
- Izvēlieties nepieciešamo parametru (551).
- Aktivizējiet izvēlētā parametra regulēšanu, piespriežot kodētāja pogu.



Paroles iestatīšana

- Iestatiet ciparu kodu (paroli), pagriežot kodētāju.
- Apstipriniet darbību, nospiežot enkodera taustiņu.
- Apstipriniet darbību, piespiežot pogu .
- Lai saglabātu izmaiņas, nospiediet pogu: .

LV

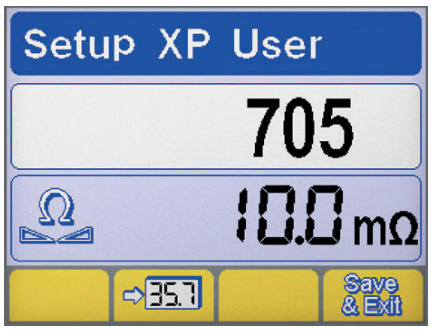


Paneļa funkcijas

Veicot jebkuru darbību bloķētajā vadības panelī, parādās īpašs ekrāns.

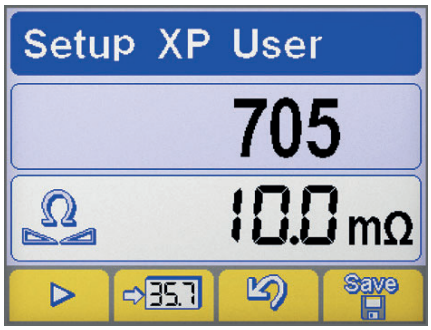
- Uz laiku (5 minūtēm) piekļūstiet paneļa funkcijām, pagriežot kodētāju un ievadot pareizo paroli.
- Apstipriniet darbību, nospiežot enkodera taustiņu.
- Pilnīgi atbloķējiet vadības paneli, ieejot iestatījumos (skat. iepriekš sniegtās instrukcijas) un pārslēdziet parametru 551 uz „0" (izslēgts).
- Apstipriniet darbību, nospiežot enkodera taustiņu.
- Lai saglabātu izmaiņas, nospiediet pogu: Save.

5.1.6 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

- 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.

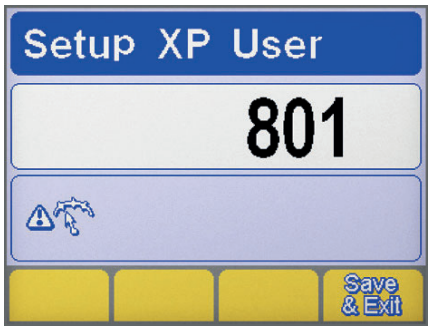
5.1.7 Aizsardzības robežvērtības (Set up 801)

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

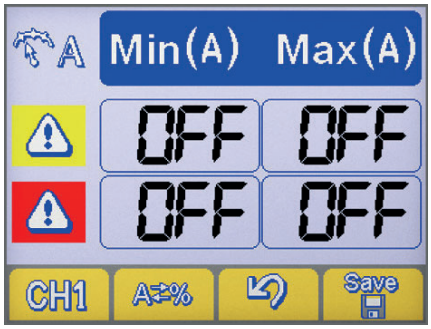
Metināšanas strāva	Metināšanas spriegums
Gāzes plūsmas rādījums	Robota kustības ātrums
Strāvas rādījums (elektrodzinējs 1)	Strāvas rādījums (elektrodzinējs 2)
Dzesēšanas šķidruma plūsmas rādījums	Stieples ātrums
Dzesēšanas šķidruma temperatūras rādījums	

LV



Parametra atlase

- Ieejiet iestatījumos, turot piespiestu kodētāja pogu vismaz 5 sekundes.
- Izvēlieties nepieciešamo parametru (801).
- Ieejiet ekrānā „Aizsardzības robežvērtības", piespriežot kodētāja pogu.



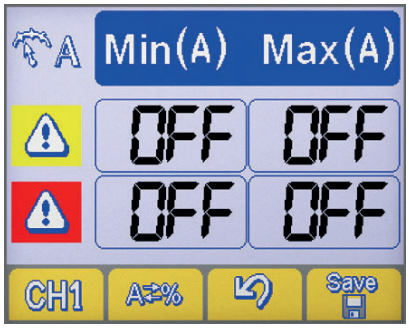
Parametra atlase

- 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. 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!

6.1 Barošanas avotā jāveic šādas periodiskas pārbaudes

6.1.1 Iekārta

Iztīriet barošanas avota iekšpusi ar zema spiediena saspiesto gaisu un sukām ar mīkstiem sariem. Pārbaudiet elektriskos savienojumus un visus savienojuma vadus.

6.1.2 Lai veiktu tehnisko apkopi vai nomainītu degļa komponentus, elektrodu turētājus un/vai zemējuma vadus:

Pārbaudiet komponenta temperatūru un pārliecinieties, ka tas nav pārkarsis.

Vienmēr izmantojiet cimdus, kas atbilst drošības standartiem.

Izmantojiet piemērotas atslēgas un instrumentus.

6.2 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.

7. 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
E03	Pārkaršana	E05	Strāvas pārslodze
E06	Spēka moduļa strāvas pārslodze (Boost)	E07	Stieples padevēja motora barošanas sistēmas kļūme
E08	Bloķēts motors	E10	Spēka moduļa strāvas pārslodze (Inverter)
E11	Iekārtas konfigurācijas kļūda	E12.1	Sakaru kļūda WF1
E13	Sakaru kļūda (FP)	E14.xx	Nederīga programma kļūdas apakškods norāda dzēstā uzdevuma numuru
E15	Nederīga programma	E16.1	Sakaru kļūda RI 1000/2000/3000 (CAN bus)

LV

E16.2	Sakaru kļūda RI 3000 (Modbus)	E16.3	Sakaru kļūda RI 1000/2000
E16.4	Sakaru kļūda	E17	Sakaru kļūda (µP-DSP)
E18.xx	Nederīga programma kļūdas apakškods norāda dzēstā uzdevuma numuru	E19.1	Iekārtas konfigurācijas kļūda
E19.2	Iekārtas konfigurācijas kļūda	E19.3	Iekārtas konfigurācijas kļūda
E19.4	Iekārtas konfigurācijas kļūda	E19.5	Iekārtas konfigurācijas kļūda
E19.8	Iekārtas konfigurācijas kļūda	E19.9	Iekārtas konfigurācijas kļūda
E19.10	Iekārtas konfigurācijas kļūda	E19.11	Iekārtas konfigurācijas kļūda (WF)
E20.xx	Atmiņas kļūme	E21.xx	Datu zudums
E22	Sakaru kļūda (DSP)	E23	Nav metināšanas programmu
E27	Atmiņas kļūme (RTC)	E28	Nederīgs JOB izsaukums
E29	Mērījumi nav saderīgi	E30	Sakaru kļūda (H.F.)
E31	Sakaru kļūda (AC/DC)	E32.xx	Datu zudums
E33.1	Iekārtas konfigurācijas kļūda (LCD 3.5")	E33.2	Iekārtas konfigurācijas kļūda (LCD 4.7")
E34	Sakaru kļūda	E38	Pārāk zems spriegums
E39	Iekārtas barošanas kļūme	E39.1	Iekārtas barošanas kļūme
E39.2	Iekārtas barošanas kļūme	E39.3	Iekārtas barošanas kļūme
E40	Iekārtas barošanas kļūme	E41	Pārspriegums

E42	Pārāk zems spriegums	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)
E60	Pārsniegts ātruma ierobežojums (Apakšējā robežvērtība)	E61	Pārsniegts ātruma ierobežojums (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)
E68	Pārsniegts ātruma ierobežojums (Apakšējā robežvērtība)	E69	Pārsniegts ātruma ierobežojums (Augšējā robežvērtība)
E70	Iestatītās drošības robežvērtības nav saderīgas	E71	Dzesēšanas šķidruma pārkaršana
E72	Bīdīšanas-vilkšanas motora strāvas pārslodze	E73	Pārsniegts stieples ātruma ierobežojums (speed meter)
E74	Pārsniegts 1. motora strāvas līmenis	E75	Pārsniegts 2. 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)

E81	Strāvas pārslodze (WU sūknis)	E82	Sakaru kļūda (WU)
E83	Sūknis bloķēts	E99	Vispārējā trauksme
E99.6	Sistēmas konfigurācijas trauksme	E99.7	Sistēmas konfigurācijas trauksme
E99.8	Sistēmas konfigurācijas trauksme	E99.9	Sistēmas konfigurācijas trauksme
E99.10	Sistēmas konfigurācijas trauksme	E99.11	Atmiņas kļūme
E99.12	Iekārtas konfigurācijas kļūda		

8. PROBLĒMU NOVĒRŠANA

Sistēma neieslēdzas (zaļā LED izslēgta)

Iemesls	Risinājums
» Nav tīkla sprieguma kontaktligzdā.	» Pēc nepieciešamības pārbaudiet un veiciet elektriskās sistēmas remontu. » Izmantojiet tikai kvalificētu personālu.
» Bojāta kontaktdakša vai vads.	» Aizvietojiet bojātu komponentu. » Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.
» Pārdedzis līnijas drošinātājs.	» Aizvietojiet bojātu komponentu.
» Bojāts ieslēgšanas/izslēgšanas slēdzis.	» Aizvietojiet bojātu komponentu. » Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.
» Bojāta elektronika.	» Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.

Nav izejas jaudas (sistēma nemetina)

Iemesls	Risinājums
» Bojāta degļa melītes poga.	» Aizvietojiet bojātu komponentu. » Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.
» Sistēma pārkarsusi (temperatūras trauksme — dzeltenā LED ieslēgta).	» Uzgaidiet līdz sistēma atdzisīs, neizslēdzot to.
» Nepareizs zemējuma savienojums.	» Pareizi iezemējiet sistēmu. » Izlasiet rindkopu „Uzstādīšana”.
» Tīkla spriegums ārpus diapazona (dzeltena LED ieslēgta).	» Atgrieziet tīkla spriegumu barošanas avota pieļautajā diapazonā. » Pareizi pieslēdziet sistēmu. » Izlasiet rindkopu „Savienojumi”.
» Bojāts kontaktors.	» Aizvietojiet bojātu komponentu. » Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.
» Bojāta elektronika.	» Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.

Nepareiza izejas jauda

Iemesls	Risinājums
» Nepareiza metināšanas procesa izvēle vai bojāts selektora slēdzis.	» Pareizi izvēlieties metināšanas procesu.
» Sistēmas parametri vai funkcijas nepareizi iestatītas.	» Atiestatiet sistēmu un metināšanas parametrus.

» Bojāts potenciometrs/kodētājs metināšanas strāvas regulēšanai.	» Aizvietojiet bojātu komponentu. » Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.
» Tīkla spriegums ārpus diapazona	» Pareizi pieslēdziet sistēmu. » Izlasiet rindkopu „Savienojumi”.
» Trūkst ievades tīkla fāzes.	» Pareizi pieslēdziet sistēmu. » Izlasiet rindkopu „Savienojumi”.
» Bojāta elektronika.	» Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.

Loka nestabilitāte

Iemesls	Risinājums
» Nepietiek aizsarggāzes.	» Noregulējiet gāzes plūsmu » Pārbaudiet, vai difuzors un degļa gāzes sprausla ir labā stāvoklī.
» Mitrums metināšanas gāzē.	» Vienmēr izmantojiet kvalitatīvus materiālus un produktus. » Nodrošiniet, lai gāzes padeves sistēma vienmēr būtu teicamā stāvoklī.
» Nepareizi metināšanas parametri.	» Rūpīgi pārbaudiet metināšanas sistēmu. » Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.

Pārmērīgas šļakatas

Iemesls	Risinājums
» Nepareizs loka garums.	» Samaziniet attālumus starp elektrodu un sagatavi. » Samaziniet metināšanas spriegumu.
» Nepareizi metināšanas parametri.	» Samaziniet metināšanas spriegumu.
» Nepietiek aizsarggāzes.	» Noregulējiet gāzes plūsmu » Pārbaudiet, vai difuzors un degļa gāzes sprausla ir labā stāvoklī.
» Nepareiza loka regulēšana.	» Palieliniet ekvivalentu ķēdes indukcijas vērtības iestatījumu.
» Nepareizs metināšanas režīms.	» Samaziniet degļa leņķi.

Nepietiekams sakusuma dziļums

Iemesls	Risinājums
» Nepareizs metināšanas režīms.	» Samaziniet virzības ātrumu metināšanas laikā.
» Nepareizi metināšanas parametri.	» Samaziniet metināšanas strāvu.
» Nepareizs elektrods.	» Izmantojiet mazāka diametra elektrodu.
» Nepareiza malas sagatavošana.	» Palieliniet malu nošļaupšanu.
» Nepareizs zemējuma savienojums.	» Pareizi iezemējiet sistēmu. » Izlasiet rindkopu „Uzstādīšana”.
» Metināmās sagataves ir pārāk lielas.	» Samaziniet metināšanas strāvu.

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 metinātā 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 metinātā savienojuma veidam.

9. EKSPLUATĀCIJAS INSTRUKCIJA

9.1 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.

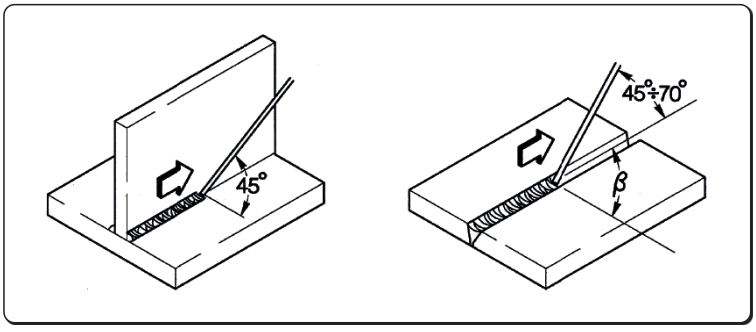
Pārklājuma veids	Īpašības	Lietošana
Rutils	Viegli lietojams	Visas pozīcijas
Pamata	Augsta šuves kvalitāte	Visas pozīcijas
Celuloze	Lielāka iespiešanās	Visas pozīcijas

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.

LV

Sārņu noņemšana

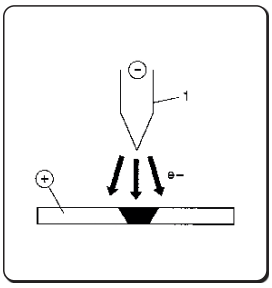
Metinot, izmantojot pārklātos elektrodus, pēc katra gājiena ir jānoņem sārņi.
Sārņus noņem ar mazu āmuru vai, ja tie ir irdeni, notīra ar metāla suku.

9.2 TIG metināšana (nepārtraukts loks)

Apraksts

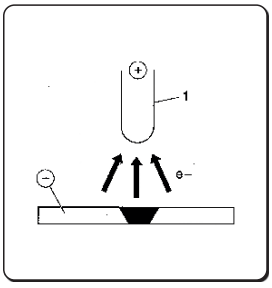
TIG (volframa inertās gāzes) metināšanas process ir balstīts uz izveidotu elektrisko loku starp neizlietojamo elektrodu (tīru volframu vai tā sakausējumu ar aptuvenu kušanas temperatūru 3370 °C) un sagatavi. Inertās gāzes (argons) atmosfēra aizsargā metināšanas vannu.
Lai izvairītos no bīstamiem volframa 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



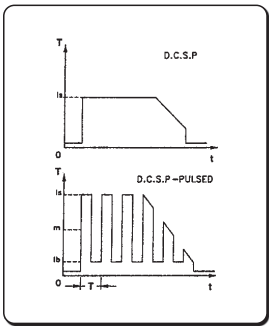
D.C.S.P. (Līdzstrāvas tiešā polaritāte)

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

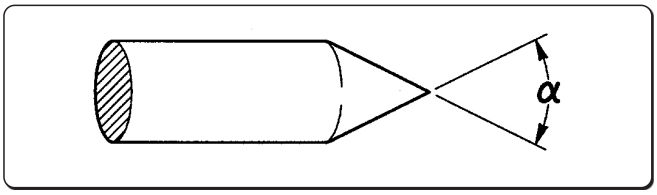
Ir nepieciešama rūpīga malu notīrīšana un sagatavošana.

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. TEHNISKĀS SPECIFIKĀCIJAS

Elektriskās īpašības			U.M.
Strāvas padeves spriegums U1 (50/60 Hz)	3x230 (±15%)	3x400 (±15%)	Vac
Zmax (@PCC) *	53	53	mΩ
Lēni nostrādājošs līnijas drošinātājs	20	16	A
Sakaru kopne	DIGITĀLĀ	DIGITĀLĀ	
Maksimālā ieejas jauda	11.1	10.9	kVA
Maksimālā ieejas jauda	10.6	10.4	kW
Jaudas patēriņš dīkstāvē **	35	35	W
Jaudas koeficients (PF)	0.96	0.95	
Efektivitāte (μ)	80	80	%
Cos φ	0.99	0.99	
Maks. ieejas strāva I1max	27.2	15.8	A
Efektīvā strāva I1eff	16.1	10.0	A
Regulēšanas diapazons	3-270	3-270	A
Pārtrauktas ķēdes spriegums Uo (MMA)	80	80	Vdc
Pārtrauktas ķēdes spriegums Uo (TIG)	80	80	Vdc
Maksimumspriegums Up (TIG)	10.1	10.1	kV

*** Skatīt nodaļu "TUKŠGAITAS JAUDAS MINIMĀLĀ KONFIGURĀCIJA"*

** Šis aprīkojums atbilst EN / IEC 61000-3-11.*

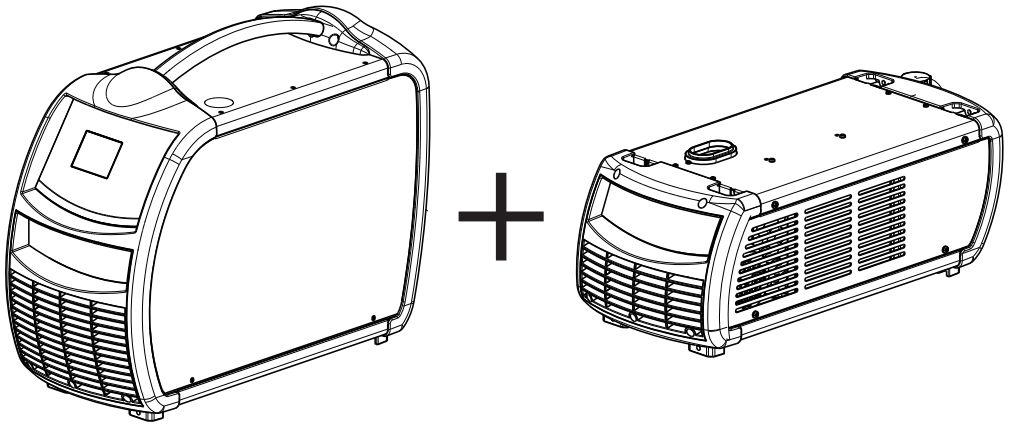
** Šis aprīkojums atbilst EN / IEC 61000-3-12, ja maksimāli pieļaujamā tīkla pilna pretestība pieslēguma punktā ar publisko elektrotīklu (kopīgā pieslēguma punkts, KPP) ir mazāka vei vienāda ar norādīto Zmax vērtību. Ja tas tiek pieslēgts publiskai zemsprieguma sistēmai, aprīkojuma uzstādītājs vai operators ir atbildīgs par to, lai nodrošinātu, ka šādu aprīkojumu iespējams pieslēgt, nepieciešamības gadījumā konsultējoties ar sadales tīkla operatoru.*

Darba cikls	3x230V	3x400V	U.M.
Darba cikls TIG (40°C)			
(X=40%)	270	270	A
(X=60%)	240	250	A
(X=100%)	220	230	A
Darba cikls TIG (25°C)			
(X=100%)	270	270	A
Darba cikls MMA (40°C)			
(X=35%)	270	-	A
(X=40%)	-	270	A
(X=60%)	230	240	A
(X=100%)	200	220	A
Darba cikls MMA (25°C)			
(X=100%)	270	270	A

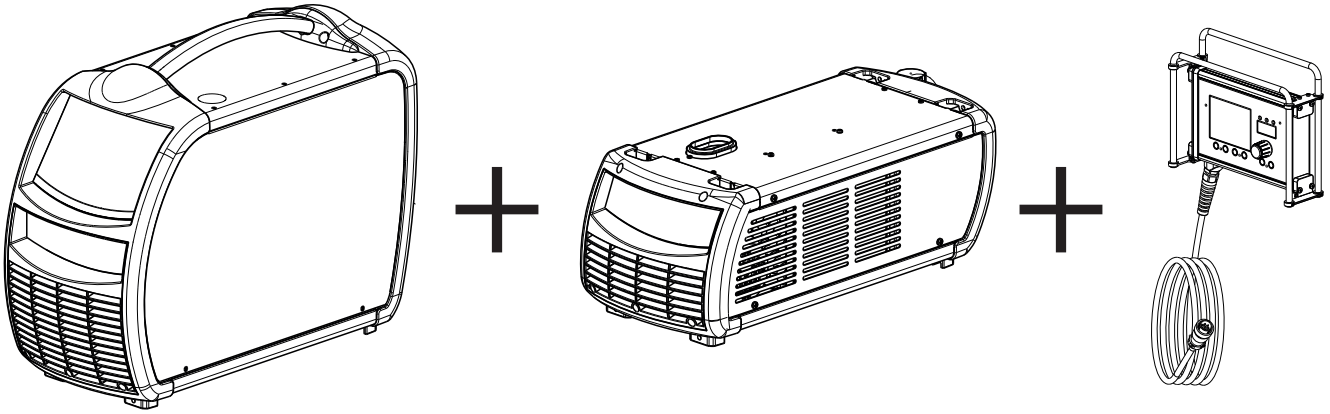
Fiziskās īpašības		U.M.
IP aizsardzības klase	IP23S	
Izolācijas klase	H	
Izmēri (g x d x a)	620x240x460	mm
Svars	27.0	Kg
Strāvas padeves vads sadaļu	4x4	mm^2
Strāvas padeves vada garums	5	m
Ražošanas standarti	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-3:2019 EN 60974-10/A1:2015	

TUKŠGAITAS JAUDAS MINIMĀLĀ KONFIGURĀCIJA

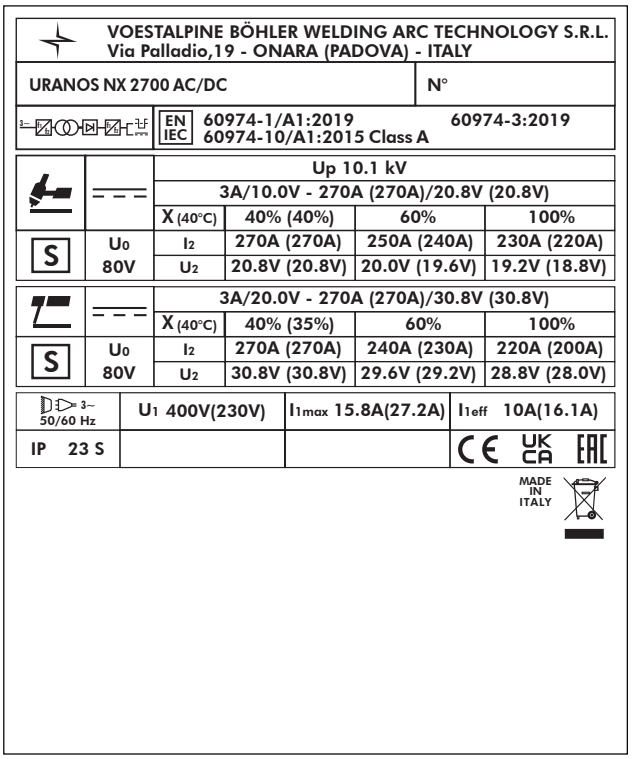
Ģenerators + Dzesēšanas iekārta



Ģenerators + Dzesēšanas iekārta + Tālvadības pults



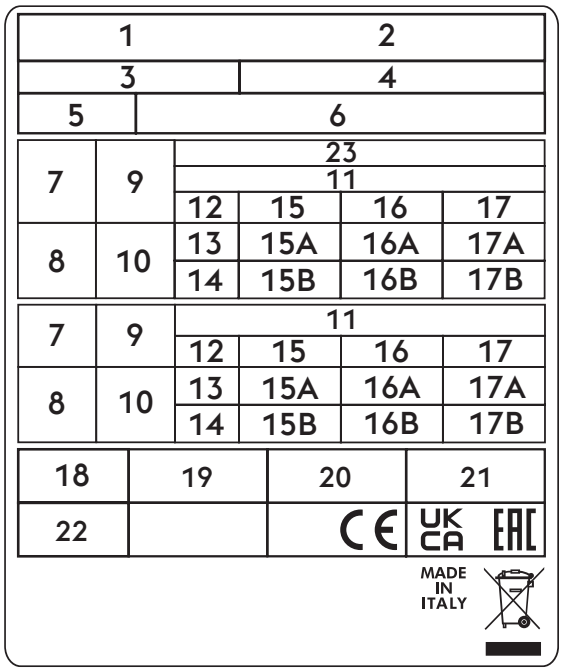
11. PLATES SPECIFIKĀCIJAS



VOESTALPINE BÖHLER WELDING ARC TECHNOLOGY S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY					
URANOS NX 2700 AC/DC				N°	
EN IEC 60974-1/A1:2019 60974-3:2019 60974-10/A1:2015 Class A					
		Up 10.1 kV			
		3A/10.0V - 270A (270A)/20.8V (20.8V)			
		X (40°C)	40% (40%)	60%	100%
S	U0 80V	I2	270A (270A)	250A (240A)	230A (220A)
		U2	20.8V (20.8V)	20.0V (19.6V)	19.2V (18.8V)
		3A/20.0V - 270A (270A)/30.8V (30.8V)			
		X (40°C)	40% (35%)	60%	100%
S	U0 80V	I2	270A (270A)	240A (230A)	220A (200A)
		U2	30.8V (30.8V)	29.6V (29.2V)	28.8V (28.0V)
3~ 50/60 Hz	U1 400V(230V)	I1max 15.8A(27.2A)		I1eff 10A(16.1A)	
IP 23 S				CE UK CA EAC	

MADE IN ITALY

12. BAROŠANAS AVOTA DATU PLĀKSNĪTES SKAIDROJUMS



1		2			
3		4			
5		6			
7	9	23			
		11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
7	9	11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
18	19	20	21		
22		CE	UK CA EAC		

MADE IN ITALY

CE ES atbilstības deklarācija
EAC EAC atbilstības deklarācija
UKCA UKCA atbilstības deklarācija

1 Preču zīme
2 Ražotāja nosaukums un adrese
3 Iekārtas modelis
4 Sērijas Nr.
XXXXXXXXXX Izgatavošanas gads
5 Metināšanas iekārtas simbols
6 Atsauce uz būvniecības standartiem
7 Metināšanas procesa simbols
8 Iekārtu simboli, kas piemēroti darbībai vidē ar paaugstinātu elektrotrieciena risku
9 Metināšanas strāvas simbols
10 Nominālais tukšgaitas spriegums
11 Min.-Maks. strāvas diapazons un atbilstošais tradicionālais slogrežīma spriegums
12 Darba cikla simbols
13 Nominālās metināšanas strāvas simbols
14 Nominālā metināšanas sprieguma simbols
15 Darba cikla vērtības
16 Darba cikla vērtības
17 Darba cikla vērtības
15A Nominālās metināšanas strāvas vērtības
16A Nominālās metināšanas strāvas vērtības
17A Nominālās metināšanas strāvas vērtības
15B Tradicionālās slogrežīma sprieguma vērtības
16B Tradicionālās slogrežīma sprieguma vērtības
17B Tradicionālās slogrežīma sprieguma vērtības
18 Strāvas padeves simbols
19 Nominālais strāvas padeves spriegums
20 Maksimālā nominālās strāvas padeve
21 Maksimālā efektīvā strāvas padeve
22 Aizsardzības pakāpe
23 Nominālais maksimumspriegums

ES ATITIKTIES DEKLARACIJA

Statybininkas
voestalpine Böhler Welding Arc Technology 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:

URANOS NX 2700 AC/DC **55.08.051**
55.08.052

atitinka šių ES direktyvų reikalavimus:

2014/35/ES ŽEMOS ĮTAMPOS DIREKTYVOS
2014/30/ES EMS DIREKTYVOS
2011/65/EU + 2015/863/EU RoHS DIREKTYVOS
2019/1784/EU EcoDesign
2009/125/EU EcoDesign

ir kad buvo taikomi šie suderinti standartai:

EN IEC 60974-1/A1:2019 WELDING POWER SOURCE
EN IEC 60974-3:2019 ARC STRIKING AND STABILIZING DEVICES
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 Arc Technology S.r.l.** nėra numačiusi, nutrūksta šio sertifikato galiojimas.

Onara di Tombolo, 26/03/2026

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.

Mirco Frasson **Ivo Bonello**

Managing Directors

RODYKLĖ

1. ĮSPĖJIMAS 385
1.1 Darbo aplinka 385
1.2 Naudotojo ir kitų asmenų apsauga 385
1.3 Apsauga nuo dūmų ir dujų 386
1.4 Gaisro / sprogimo prevencija 387
1.5 Prevencinės priemonės naudojant dujų balionus 387
1.6 Apsauga nuo elektros šoko 387
1.7 Elektromagnetiniai laukai ir trukdžiai 388
1.8 IP apsaugos klasė 389
1.9 Atliekų tvarkymas 389
2. MONTAVIMAS 389
2.1 Kėlimas, transportavimas ir iškrovimas 389
2.2 Įrangos padėties nustatymas 390
2.3 Prijungimas 390
2.4 Montavimas 390
3. SISTEMOS PRISTATYMAS 392
3.1 Galinis pultas 392
3.2 Lizdų skydelis 392
3.3 Priekinis valdymo pultas 393
4. ĮRANGOS NAUDOJIMAS 395
4.1 Pradinis langas 395
4.2 Neveikos režimo rodinys 395
4.3 Pagrindinis langas 395
4.4 MMA proceso pagrindinis langas 395
4.5 TIG proceso pagrindinis langas 397
4.6 Programų langas 398
5. SĄRANKA 399
5.1 Parametrų nustatymas ir nustatymas 399
6. TECHNINĖ PRIEŽIŪRA 411
6.1 Atlikite šias reguliarias maitinimo šaltinio patikras 412
6.2 Atsakomybė 412
7. ĮSPĖJIMŲ KODAI 412
8. GEDIMŲ ŠALINIMAS 415
9. DARBO INSTRUKCIJOS 418
9.1 Lankinis rankinis suvirinimas glaistytuoju elektrodu (MMA) 418
9.2 TIG suvirinimas (nepertraukiamas lankas) 419
10. TECHNINĖS SPECIFIKACIJOS 421
11. SPECIFIKACIJŲ PLOKŠTELĖ 423
12. MAITINIMO ŠALTINIO DUOMENŲ PLOKŠTELĖS REIKŠMĖ 423
13. DIAGRAMA 509
14. JUNGTYS 511
15. ATSARGINIŲ DALIŲ SĄRAŠAS 512

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 Arc Technology 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 Arc Technology 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).

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.

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.

Lanko uždegimo ir stabilizavimo prietaisas skirtas naudoti atliekant rankinio valdymo arba mechaninius darbus.

Elektros šoko riziką padidina degiklio arba suvirinimo kabelio pailginimas iki daugiau kaip 8 m.

LT

1.7 Elektromagnetiniai laukai ir trukdžiai

Prieš atlikdami lankinio suvirinimo darbus širdies stimuliatorių turintys asmenys privalo pasikonsultuoti su savo gydytoju.

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.

1.7.1 EMS klasifikacija pagal: EN 60974-10/A1:2015.

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 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 Reikalavimai maitinimo tinklui

Dėl iš maitinimo tinklo paimtos pirminės srovės didelės galios įranga gali turėti įtakos elektros tiekimo kokybei. Dėl to, kai kurių tipų įrangai (žr. techniniuose duomenyse) yra taikomi prijungimo apribojimai arba reikalavimai dėl didžiausios leistinos tinklo varžos (Zmax) arba minimalios tiekimo galios (Ssc) sąsajos su viešuoju tinklu vietoje (bendrojo prijungimo vieta, PCC). Šiuo atveju montuotojas arba įrangos naudotojas, pasitaręs su tinklo operatoriumi (jei būtina), privalo pasirūpinti įrangos prijungimu. Atsiradus trukdžiams gali prireikti papildomų atsargumo priemonių, pavyzdžiui, tinklo filtravimo.

Taip pat reikia apsvarstyti galimybę apsaugoti maitinimo kabelį.

Daugiau informacijos rasite skyriuje: TECHNINĖS SPECIFIKACIJOS.

1.7.4 Su kabeliais susijusios atsargumo priemonės

Kad sumažintumėte elektromagnetinių laukų poveikį, laikykitės šių nurodymų:

- 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.

1.7.5 Įžeminimas

Būtina įvertinti visų suvirinimo įrangos bei netoliese esančių metalinių dalių įžeminimą. Įžeminti būtina pagal vietinius reikalavimus.

1.7.6 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.

1.7.7 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.

2. MONTAVIMAS

Montavimo darbus privalo atlikti gamintojo įgalioti specialistai.

Montavimo metu užtikrinkite, kad maitinimo šaltinis iš elektros tinklo yra išjungtas.

Draudžiama papildomai prijungti kitus maitinimo šaltinius (nuosekliai arba lygiagrečiai).

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

Įranga pristatoma su maitinimo kabeliu, skirtu jungti į elektros tiekimo tinklą.
Sistemą galima maitinti iš:

- trifazio 230 V tinklo;
- trifazio 400 V tinklo;

Įranga tinkamai veiks, jei įtampos svyravimai nebus didesni kaip ±15 proc. nuo nominalios vertės.

Kad asmenys nesusižalotų ir nebūtų padaryta žala įrangai, PRIEŠ įjungiant prietaisą į elektros tinklą būtina patikrinti pasirinkto tinklo įtampą ir saugiklius. Taip pat patikrinkite, ar į lizdą įjungtas kabelis turi įžeminimo kontaktą.

Generavimo įrenginių varoma įranga užtikrina stabilią ±15 proc. įtampą nuo nominalios įtampos vertės, kurią deklaravo gamintojas, esant bet kokioms darbo sąlygoms ir didžiausiai nominaliai galiai. Įprastai generavimo įrenginius rekomenduojame naudoti taikant dukart didesnę galią nei vienfazio maitinimo šaltinio galia arba 1,5 karto didesnę nei trifazio maitinimo šaltinio galia. Rekomenduojama naudoti elektroniniu būdu valdomus generavimo įrenginius.

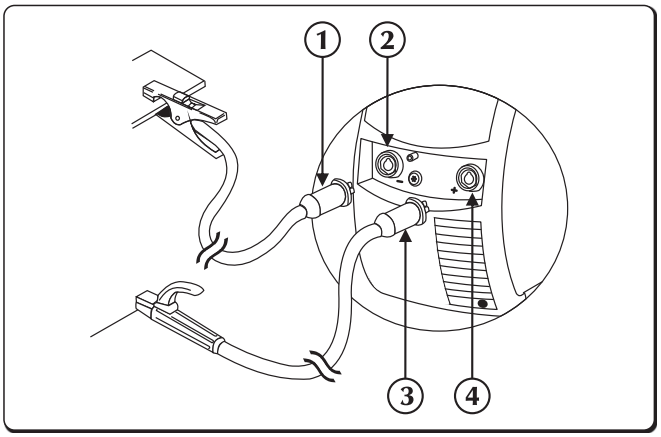
Kad naudotojams nekiltų pavojus, įrangą būtina tinkamai įžeminti. Maitinimo įtampa tiekiama įžemintu kabeliu (geltonu ir žaliu), kurį reikia prijungti prie kištuko su įžeminimo kontaktu. Šio kabelio su geltona / žalia gija NEGALIMA naudoti su kitais įtampos laidininkais. Patikrinkite, ar naudojama įranga yra įžeminta ir kokia yra lizdų būklė. Naudokite tik sertifikuotus kištukus, laikydamiesi saugos reikalavimų.

Elektros jungtis turi sujungti reikiamų įgūdžių turintis technikas, turintis profesinę ir techninę kvalifikaciją ir taikydamas šalyje, kurioje įranga yra montuojama, galiojančius reikalavimus.

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.

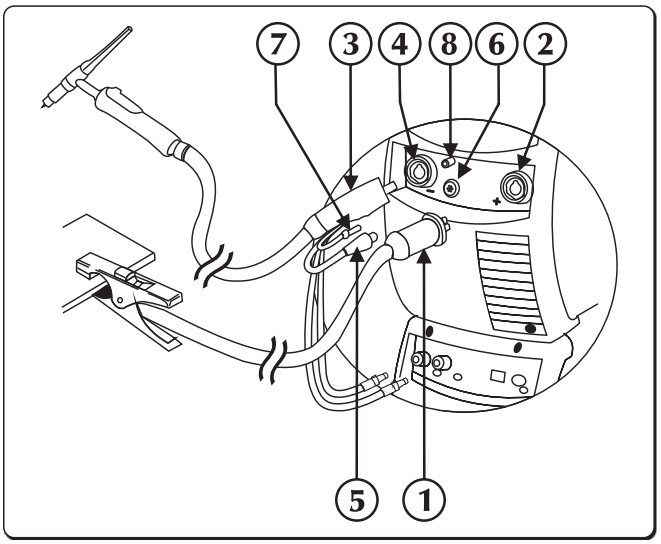


1. **Įžeminimo žnyplių jungtis**
2. **Neigiamas maitinimo lizdas (-)**
3. **Elektrodo laikiklio žnyplių jungtis**
4. **Teigiamas maitinimo lizdas (+)**

- Įžeminimo spaustuvą prijunkite prie neigiamo maitinimo šaltinio lizdo (-) . Įkiškite kištuką ir pasukite laikrodžio rodyklės kryptimi, kad prisitvirtintų.
- Elektrodo laikiklį prijunkite prie teigiamo maitinimo šaltinio lizdo (+). Įkiškite kištuką ir pasukite laikrodžio rodyklės kryptimi, kad prisitvirtintų.

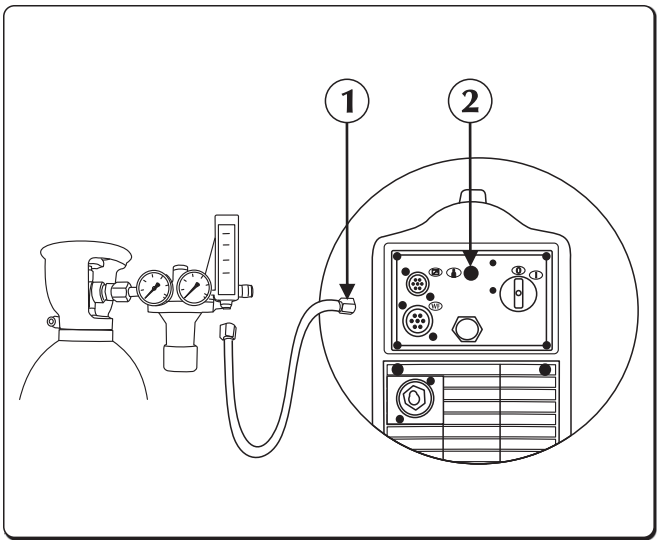
2.4.2 Prijungimas TIG suvirinimo darbams atlikti

Paveiksle pavaizduotas sujungimas lemia suvirinimą su tiesioginiu poliariškumu.
Jei norite gauti virinimą su atvirkščiu poliariškumu, sukeiskite sujungimą.



1. Įžeminimo žnyplių jungtis
2. Teigiamas maitinimo lizdas (+)
3. TIG degiklio jungiamoji detalė
4. Neigiamas maitinimo lizdas (-)
5. Signalinį degiklio kabelį
6. Jungtis
7. Degiklio dujų vamzdis
8. Dujų įmovos / jungties

- Įžeminimo spaustuvą prijunkite prie teigiamo maitinimo šaltinio lizdo (+). Įkiškite kištuką ir pasukite laikrodžio rodyklės kryptimi, kad prisitvirtintų.
- Prijunkite TIG degiklio jungtį prie neigiamo maitinimo šaltinio lizdo (-). Įkiškite kištuką ir pasukite laikrodžio rodyklės kryptimi, kad prisitvirtintų.
- Signalinį degiklio kabelį prijunkite prie atitinkamo lizdo.
- Degiklio dujų žarną prijunkite prie atitinkamos įmovos / jungties.
- 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).



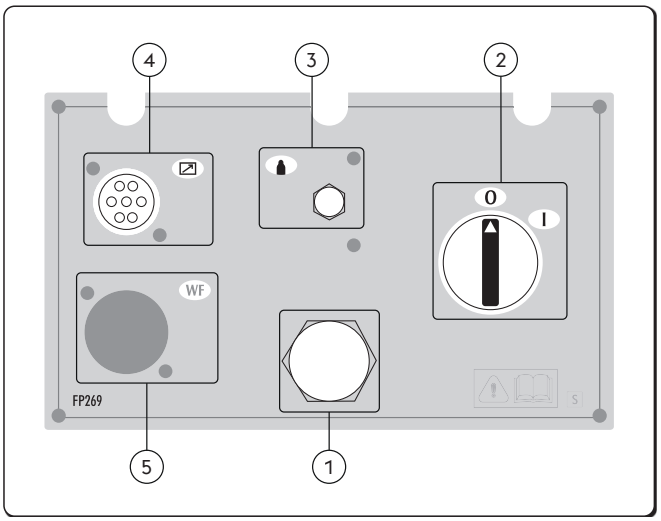
1. Dujų vamzdis
2. Dujų įmovos / jungties

- Baliono dujų žarną prijunkite prie galinės dujų jungties. Dujų srautą nustatykite nuo 5 iki 15 l/min.

LT

3. SISTEMOS PRISTATYMAS

3.1 Galinis pultas



(1) Maitinimo kabelis

Įjunkite sistemą į elektros tinklą.

(2) Išjungimo ir įjungimo jungiklis

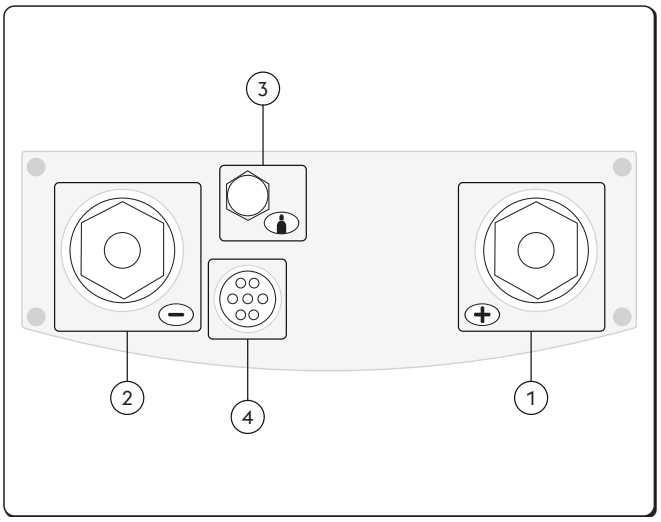
Įrenginio elektrinio uždegimo jungiklis.
Jis gali būti nustatytas dvejose padėtyse - „O“ - išjungta ir „I“ - įjungta.

(3) Dujų jungiamoji detalė

(4) Signalinio kabelio CAN-BUS įvestis (RC, RI...)

(5) Nėra naudojamas

3.2 Lizdų skydelis



(1) Teigiamas maitinimo lizdas (+)

Procesas **MMA:** Elektrodo degiklis prijungimas
Procesas **TIG:** Įžeminimo kabelio prijungimas

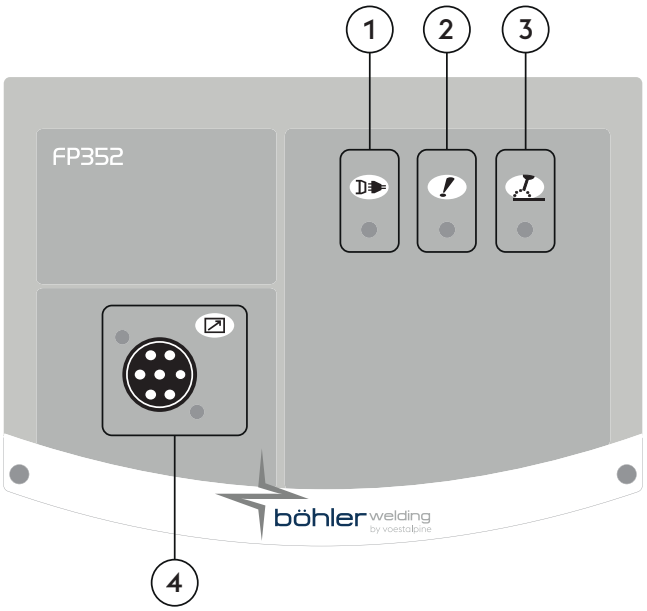
(2) Neigiamas maitinimo lizdas (-)

Procesas **MMA:** Įžeminimo kabelio prijungimas
Procesas **TIG:** Degiklio prijungimas

(3) Dujų jungiamoji detalė

(4) Signalinio kabelio įvestis (TIG degiklis)

3.3 Priekinis valdymo pultas



1 **Maitinimo LED**

Nurodo, kad įranga yra įjungta į tinklą ir veikia.

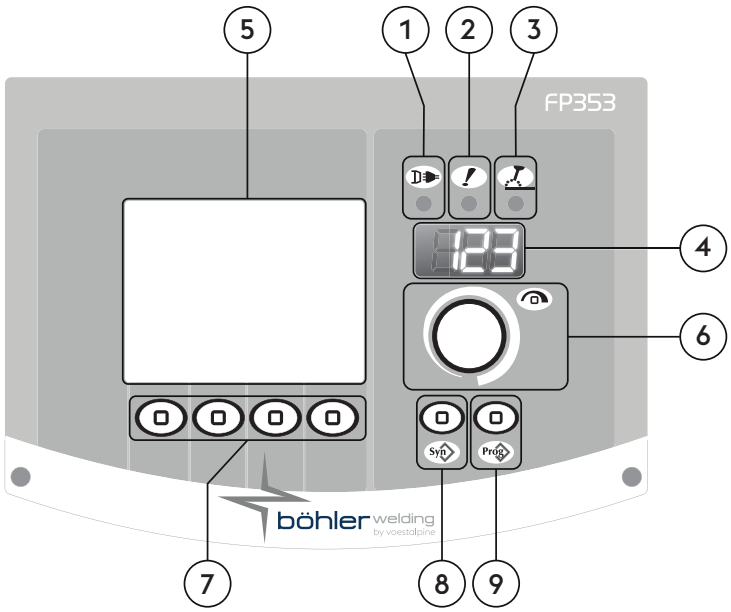
2 **Bendrojo aliarmo LED (šviesos diodas)**

Nurodo galima apsauginių prietaisų intervenciją, pavyzdžiui, temperatūros apsaugą.

3 **Suaktyvintos galios LED (šviesos diodas)**

Nurodo, kad įrangos išėjimo angos jungtyse teka įtampa.

4 **Signalinio kabelio CAN-BUS įvestis (RC, RI...)**



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 **Klavišas nenaudojamas**

9 **Klavišas „job“**

Leidžia saugoti ir tvarkyti 240 „job“, pritaikomas pagal operatoriaus poreikius.

LT

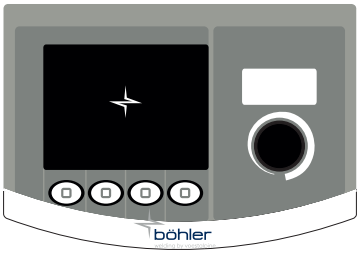
4. ĮRANGOS NAUDOJIMAS

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.

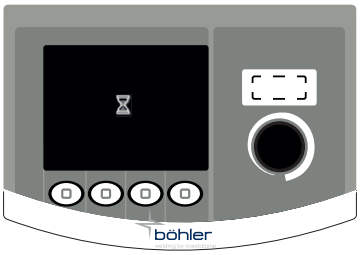
4.2 Neveikos režimo rodinys

Generatorius po tam tikro neveikimo laiko persijungia į neveikos režimą:



Neveikos režimas

- Ekrane rodomas toks rodinys.



Suaktyvinimas

- Ekrane rodomas toks rodinys.

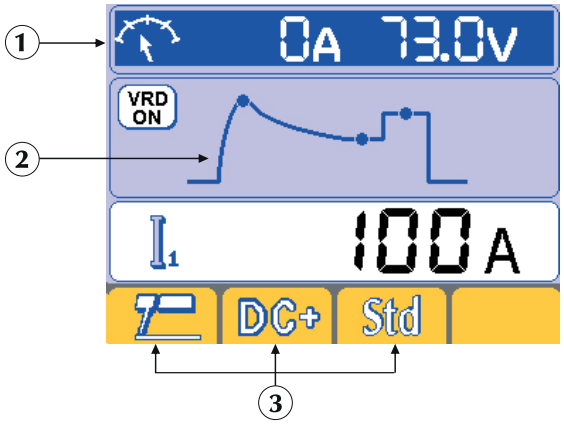
Perėjimas tarp būsenų aktyvus / neaktyvus

Jei norite suaktyvinti sistemą, pakanka paspausti bet kurį valdymo skydelio klavišą, suvirinimo strypo arba RC klavišą.

4.3 Pagrindinis langas

Parodo pagrindinius nustatymus ir leidžia kontroliuoti sistemą ir suvirinimo procesą.

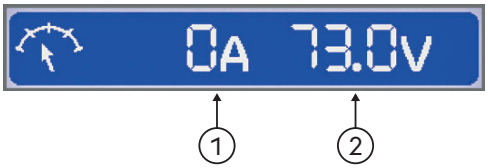
4.4 MMA proceso pagrindinis langas



1. Matavimai
2. Suvirinimo parametrai
3. Funkcijos

Matavimai

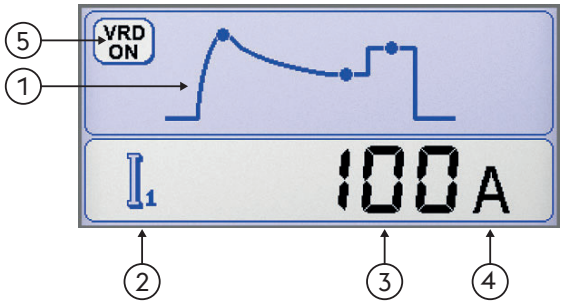
Suvirinimo metu skystųjų kristalų ekrane rodoma faktinės srovės ir įtampos matmenys.



1. Suvirinimo srovė
2. Suvirinimo įtampą

Suvirinimo parametrai

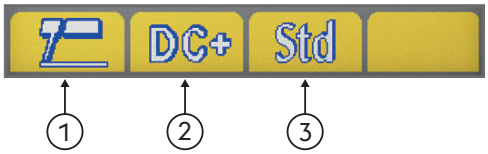
▸ Paspaudę kodavimo įrenginio mygtuką pasirinkite reikiamą parametrą.



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.

Funkcijos

Leidžia nustatyti svarbiausias proceso funkcijas bei suvirinimo būdus.



1. Suvirinimo procesas
2. Suvirinimo būdai
3. MMA sinergija

Suvirinimo procesas

Suvirinimo būdai

Leidžia pasirinkti suvirinimo būdą

DC+ Tiesioginis poliškumas

DC- Atvirkštinis poliškumas

Kintamoji elektros srovė

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.

Standard (bazinis / rutilas) | Celiuliozė | Plienas | Aliuminis | Ketus

Puikios naudojamo elektrodo suvirinimo savybės negarantuojamos.
Suvirinimo savybės priklauso nuo naudojamų medžiagų kokybės, jų išlaikymo, darbo ir suvirinimo sąlygų, įvairių panaudojimo aplinkybių ir kt.

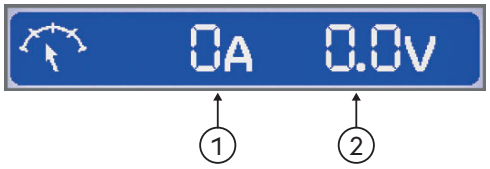
LT

4.5 TIG proceso pagrindinis langas

1. Matavimai
2. Suvirinimo parametrai
3. Funkcijos

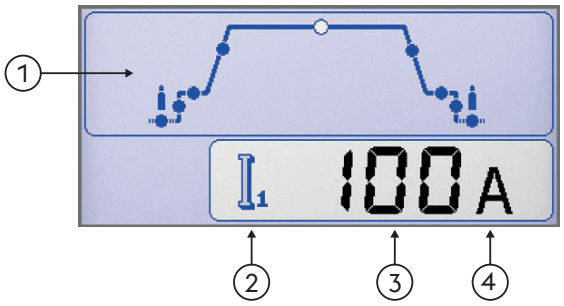
Matavimai

Suvirinimo metu skystųjų kristalų ekrane rodoma faktinės srovės ir įtampos matmenys.



1. Suvirinimo srovė
2. Suvirinimo įtampą

Suvirinimo parametrai

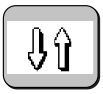


1. Suvirinimo parametrai
   - Paspaudę kodavimo įrenginio mygtuką pasirinkite reikiamą parametrą.
   - Pasukę kodavimo įrenginį nustatykite pasirinkto parametro vertę.
2. Parametro piktograma
3. Parametro vertė
4. Parametro matavimo vienetas

Funkcijos

Leidžia nustatyti svarbiausias proceso funkcijas bei suvirinimo būdus.

Suvirinimo procesas



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.

4T DACH

Keturiais DACH žingsniais pirmą kartą paspaudus degiklio mygtuką, gaunamas išankstinis dujų, lankinio uždegimo ir pradinės srovės suvirinimas.

Atleidimas veda prie dabartinio nuolydžio "I1". Greitai paspaudus ir atleidus mygtuką, lankas užgęsta.

Jei mygtuką laikysite nuspaudę ilgesnį laiką, srovė ims mažėti ir bus pasiekta kraterio užvirinimo srovė.

Dar kartą atleidus mygtuką, lankas užgesinamas, o dujos ir toliau teka įsijungus apsauginių dujų padavimo laikui po suvirinimo.

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.

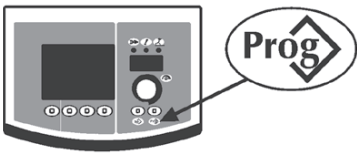
4.6 Programų langas

Leidžia saugoti ir tvarkyti 240 „job“, pritaikomas pagal operatoriaus poreikius.

Programos (JOB)

Žr. skyriuje „Pagrindinis langas“

Programos išsaugojimas



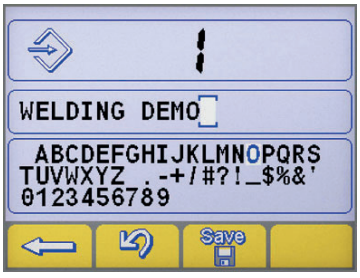
- Įeikite į „programos išsaugojimas“ langą nuspaudę klavišą Prog įeikite į „sinegrijos“ langą.

- 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 .



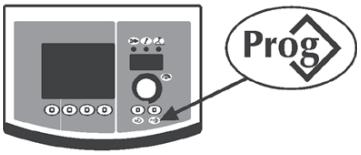
Įveskite programos aprašymą.

- 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.

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.

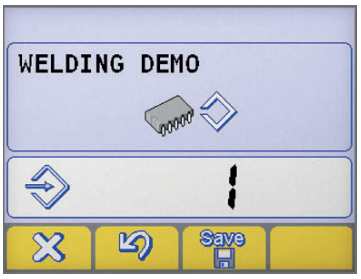
Programos nuskaitymas



- Paspaudę mygtuką nuskaitykite pirmąją programą Prog.
- Pasukę kodavimo įrenginį pasirinkite reikiamą programą.
- Paspaudę mygtuką pasirinkite reikiamą programą. Prog.

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 .

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: Save &Exit.

LT

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.

Standartinis (bazinis / rutilas)

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	500%	80%

Celiuliozės elektrodu

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	500%	150%

CrNi elektrodu

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	500%	100%

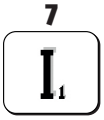
Aliuminio elektrodu

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	500%	120%

Ketaus elektrodu

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	500%	100%

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.

Standartinis (bazinis / rutilas)

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%

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

Vertė	Numatytoji vertė
I=C	X
1÷20	-
P=C	-

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.

Standartinis (bazinis / rutilas)

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	U0max	57.0 V

Celiuliozės elektrodu

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	U0max	70.0 V

CrNi elektrodu

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	U0max	57.0 V

Aliuminio elektrodu

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	U0max	57.0 V

Ketaus elektrodu

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	U0max	57.0 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

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)".

LT

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	999	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)".
Numatytoji vertė 10 mΩ

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. (Kj/cm)

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 Maitinimo šaltinį

Leidžia nustatyti generatorių kaip konkrečių įrankių „maitinimo šaltinį“.

Vertė	Numatytoji vertė	Skambinimo funkcija
0/išjungtas	X	neaktyvu
12÷80 V	-	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.

2 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

3 Pradinė srovė

Leidžia sureguliuoti suvirinimo pradžios srovę.
Iškart po lanko uždegimo leidžia suformuoti karštesnę arba vėsesnę suvirinimo siūlę.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
1%	200%	50%

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
3 A	Imax	50 A

5 Pradinės srovės trukmė

Leidžia nustatyti trukmę, kiek pradinė srovė bus palaikoma.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	99.9 s	0/išjungtas

6 Srovės didinimas

Leidžia palaipsniui pereiti nuo srovės prie suvirinimo srovės.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	99.9 s	0/išjungtas

7 Suvirinimo srovė

Leidžia keisti suvirinimo srovę.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
3 A	Imax	100 A

8 Dviejų lygių srovė

Leidžia sureguliuoti papildomą srovę dviejų lygių suvirinimo režime.
Pirmą kartą paspaudus degiklio mygtuką įsijungia apsauginių dujų padavimo laikas prieš suvirinimą, užsidega lankas ir įjungiama suvirinimui naudojama pradinė srovė.
Pirmą kartą atleidus, įjungiamas srovės didinimas „11“.
Jei dabar mygtukas bus greitai paspaustas ir atleistas, bus galima naudoti „12“.
Dar kartą greitai paspaudus ir atleidus, vėl bus naudojamas „11“ ir t. t.
Jei mygtuką laikysite nuspaudę ilgesnį laiką, srovė ims mažėti ir bus pasiekta kraterio užvirinimo srovė.
Dar kartą atleidus mygtuką, lankas užgesinamas, o dujos ir toliau teka įsijungus apsauginių dujų padavimo laikui po suvirinimo.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
3 A	Imax	50 A

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
1%	200%	50%

10 Bazinė srovė

Leidžia sureguliuoti bazinę srovę impulsinio suvirinimo greito pulsavimo režime.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
3 A	Isald	50 A

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
1%	100%	50%

12 Impulsinis dažnis

Leidžia reguliuoti impulsinį dažnį.
Suvirinant plonas medžiagas leidžia pasiekti geresnių rezultatų ir geresnio estetinio siūlių vaizdo.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0.1 Hz	25 Hz	5 Hz

13 Impulsinis ciklas

Leidžia reguliuoti impulsinio suvirinimo darbo ciklą.
Leidžia trumpiau arba ilgiau išlaikyti didžiausią srovę.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
1 %	99 %	50 %

14 Greito impulso dažnis

Leidžia reguliuoti impulsinį dažnį.
Užtikrina geresnį fokusavimą ir didesni elektros lanko stabilumą.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0.02 KHz	2.5 KHz	0.25 KHz

LT

15 Impulso kitimas

Impulsinio suvirinimo metu leidžia nustatyto kitimo laiką.
Užtikrina sklandesnį perėjimą nuo didžiausios srovės prie bazinės srovės, naudojant daugiau ar mažiau minkštą suvirinimo lanką.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	100 %	0/išjungtas

16 Srovės mažinimas

Leidžia palaipsniui pereiti nuo suvirinimo srovės prie kraterio užvirinimo srovės.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	99.9 s	0/išjungtas

17 Kraterio užvirinimo srovė

Leidžia keisti kraterio užvirinimo srovę.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
3 A	Imax	10 A

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
1 %	200 %	50 %

19 Kraterio užvirinimo srovės trukmė

Nustatomas laikas, kurį veiks kraterio užvirinimo srovė.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0.1 s	99.9 s	0/išjungtas

20 Apsauginių dujų padavimo laikas po suvirinimo

Leidžia nustatyti ir sureguliuoti dujų tekėjimą suvirinimo pabaigoje.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	99.9 s	syn

101 Bangos forma AC AC/DC

Leidžia pasirinkti reikiamą AC bangos formą.

Simbolis	Funkcija	Numatytoji vertė
	Square wave	X
	Triangular-sine wave	-
	Square-sine wave	-
	Sine-triangular wave	-
	Sine wave	-
	Triangular wave	-
	Square-triangular wave	-
	Sine-square wave	-
	Triangular-square wave	-

102 AC dažnis AC/DC

TIG AC suvirinimo metu leidžia reguliuoti poliškumo keitimo dažnį.
Užtikrina geresnį fokusavimą ir didesni elektros lanko stabilumą.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
20 Hz	200 Hz	100 Hz

103 AC balansas AC/DC

Leidžia reguliuoti TIG AC suvirinimo darbo ciklą.
Leidžia trumpiau arba ilgiau išlaikyti teigiamą poliškumą.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
15 %	65 %	35 %

104 Fuzzy logic AC/DC

Pasirinkus naudojamo elektrodo skersmenį, leidžia reguliuoti lanko uždegimo metu į sistemą tiekiamą galią.
Leidžia tinkamai įkaitinti elektrodą ir (arba) galiuką išlaikyti nepaliestą.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0.1 mm	5.0 mm	2.4 mm

105 Easy rounding AC/DC

TIG AC lanko uždegimo metu leidžia tiekti daugiau energijos.
Elektrodas užapvalinamas tolygiai ir tinkamai.
Užsidegus lankui ši funkcija išjungiama.
Tiekiama galia priklauso nuo neraiškioje logikoje nustato elektrodo skersmens.

Vertė	Numatytoji vertė	Skambinimo funkcija
išjungtas	X	Funkcija išjungta
ant	-	Funkcija įjungta

107 „Mix AC“ - DC laiko derinys AC/DC

Įjungus AC MIX funkciją leidžia reguliuoti suvirinimo nuolatine srove laiką.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0.02 s	2.00 s	0.24 s

108 „Mix AC“ - DC laiko derinys AC/DC

Įjungus AC MIX funkciją leidžia reguliuoti suvirinimo kintama srove laiką.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0.02 s	2.00 s	0.24 s

109 Suvirinimo srovė (DC) AC/DC

Įjungus AC MIX funkciją leidžia reguliuoti suvirinimo nuolatine srove srovę.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
1 %	200 %	100 %

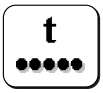
Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
3 A	Imax	100 A

203 Tig start (HF)

Leidžia pasirinkti reikiamus lanko uždegimo režimus.

Vertė	Numatytoji vertė	Skambinimo funkcija
ant	X	HF START
išjungtas	-	LIFT START

204 Kontaktinis suvirinimas



Leidžia įjungti kontaktinio suvirinimo procesą ir nustatyti suvirinimo trukmę.
Leidžia pasirinkti suvirinimo proceso

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	99.9 s	išjungtas

205 Restart

Leidžia įjungti paleidimo iš naujo funkciją.
Mažinant srovę arba iš naujo paleidžiant suvirinimo ciklą leidžia iškart užgesinti lanką.

Vertė	Numatytoji vertė	Skambinimo funkcija
išjungtas	-	išjungtas
ant	X	ant
of1	-	išjungtas

LT

206 Easy joining

Prieš atkuriant iš anksto nustatytas suvirinimo sąlygas impulsinio suvirinimo atveju leidžia uždegti lanką, nustatyti srovę ir funkcijos trukmę.
Sukabinamojo suvirinimo metu leidžia nustatyti didesnį greitį ir didesnį tikslumą.

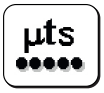
Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0.1 s	25.0 s	0/išjungtas

207 Extra energy AC/DC

Leidžia subalansuoti srovę teigiamo ir neigiamo poliškumo atžvilgiu.
Dėl to bazinė medžiaga būna švaresnė, o suvirinimo našumas didesnis bei išlaikoma nepasikeitusi vidutinės srovės vertė.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
1 %	200 %	100 %

208 Trumpalaikis kontaktinis suvirinimas



Leidžia įjungti trumpalaikį kontaktinį suvirinimą.
Leidžia pasirinkti suvirinimo proceso

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0.01 s	1.00 s	0/išjungtas

209 4T DACH

Keturiais DACH žingsniais pirmą kartą paspaudus degiklio mygtuką, gaunamas išankstinis dujų, lankinio uždegimo ir pradinės srovės suvirinimas.
Atleidimas veda prie dabartinio nuolydžio "I1". Greitai paspaudus ir atleidus mygtuką, lankas užgęsta.
Jei mygtuką laikysite nuspaudę ilgesnį laiką, srovė ims mažėti ir bus pasiekta kraterio užvirinimo srovė.
Dar kartą atleidus mygtuką, lankas užgesinamas, o dujos ir toliau teka įsijungus apsauginių dujų padavimo laikui po suvirinimo.

Vertė	Numatytoji vertė	Skambinimo funkcija
ant	-	4 etape DACH
išjungtas	X	4 etape

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

LT

601 Reguliavimo žingsnis

Leidžia parametrą keisti tokiu žingsniu, kokį nustatė operatorius.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
1	999	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
2/job	-	Programos nuskaitymas

612 „DgTig“ degiklio nustatymai

Leidžia valdyti skaitmeninio degiklio kanalus.

Vertė	Numatytoji vertė	Skambinimo funkcija
0/išjungtas	-	išjungtas
1/I1	-	Srovė
2/job	-	Programos nuskaitymas
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

705 Grandinės varžos kalibravimas

Leidžia atlinkti įrangos kalibravimą.
Žr. skyriuje "Grandinės varžos kalibravimas (set up 705)".
Numatytoji vertė 20 mΩ

751 Srovės rodmuo

Leidžia peržiūrėti faktinę suvirinimo srovės vertę.

752 Įtampos rodmuo

Leidžia peržiūrėti faktinę suvirinimo įtampos vertę.

755 Dujų srauto rodmuo

Parodo faktinio dujų srauto vertę.

758 Roboto judėjimo greitis

Parodo roboto arba automatizuoto prietaiso peties judėjimo greitį.

764 Aušalo srauto rodmuo

Aušalo srauto rodmuo

765 Aušalo temperatūros rodmuo

Leidžia peržiūrėti faktinę aušalo temperatūros vertę.

768

Tiekiamosios šiluminės galios matavimas

Leidžia nuskaityti suvirinant tiekiamos šiluminės galios matavimų vertę. (Kj/cm)

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

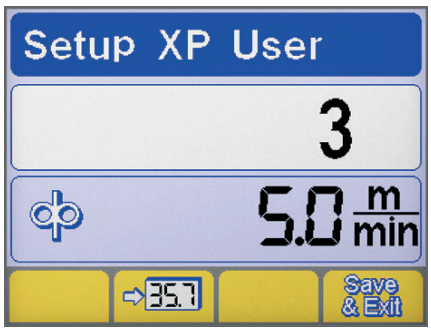
Maitinimo šaltinį

Leidžia nustatyti generatorių kaip konkrečių įrankių „maitinimo šaltinį“.

Vertė	Numatytoji vertė	Skambinimo funkcija
0/išjungtas	X	neaktyvu
12÷80 V	-	Maitinimas

5.1.3 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.

5.1.4 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

TIG

Suvirinimo parametrai

Funkcijos

XA REŽIMAS

MMA

Suvirinimo parametrai

LT

Funkcijos	Std Cls CrNi Al Cast Iron DC+ DC-

TIG

Suvirinimo parametrai	
Funkcijos	

XP REŽIMAS

MMA

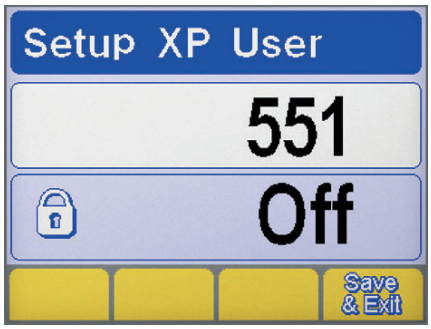
Suvirinimo parametrai	
Funkcijos	Std Cls CrNi Al Cast Iron DC+ DC-

TIG

Suvirinimo parametrai	
Funkcijos	

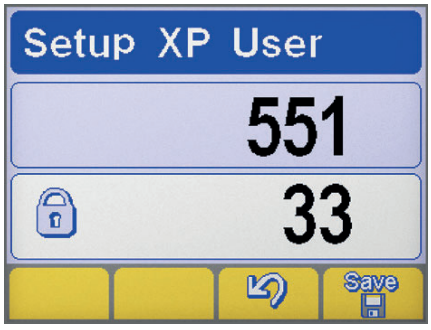
5.1.5 Lock/unlock (Set up 551)

Leidžia užrakinti pulto valdiklius ir įvesti apsaugos kodą.



Parametro pasirinkimas

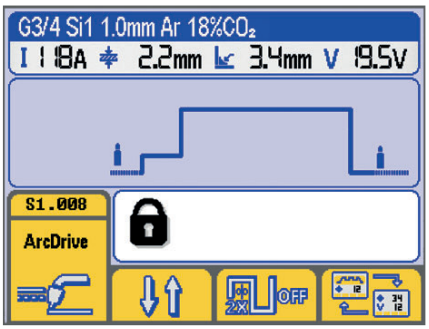
- Paspaudę ir mažiausiai 5 sekundes palaikę kodavimo įrenginio mygtuką atverkite sąrankos langą.
- Pasirinkite reikiamą parametrą (551).
- Paspaudę kodavimo įrenginio mygtuką sureguliuokite pasirinktą parametrą.



Slaptažodžio nustatymas

- Pasukę kodavimo įrenginį įveskite skaitinį kodą (slaptažodį).
- Patvirtinkite operaciją nuspausdami kodavimo įrenginio klavišą.
- Paspaudę mygtuką, patvirtinkite procedūrą .
- Norėdami išsaugoti pakeitimus, nuspauskite mygtuką: .

LT

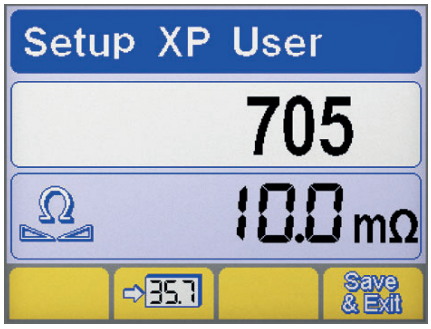


Valdymo pulto funkcijos

Bandant užrakintu valdymo pultu atlikti kokius nors veiksmus, atsiveria specialus langas.

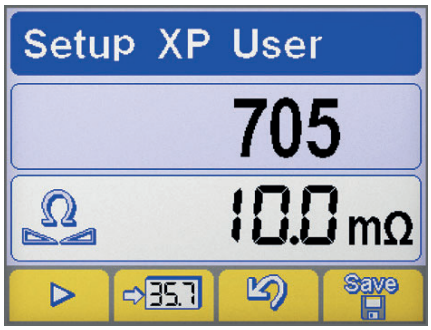
- Pulto funkcijas laikinai (5 minutes) naudoti galite pasukę kodavimo įrenginio rankenėlę ir įvedę teisingą slaptažodį.
- Patvirtinkite operaciją nuspausdami kodavimo įrenginio klavišą.
- Valdymo pultą visam laikui atrakinti galite atvėrę sąrankos langą (vadovaukitės aukščiau pateiktais nurodymais) ir išjungę 551 parametrą.
- Patvirtinkite operaciją nuspausdami kodavimo įrenginio klavišą.
- Norėdami išsaugoti pakeitimus, nuspauskite mygtuką: Save.

5.1.6 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.



Kalibravimas

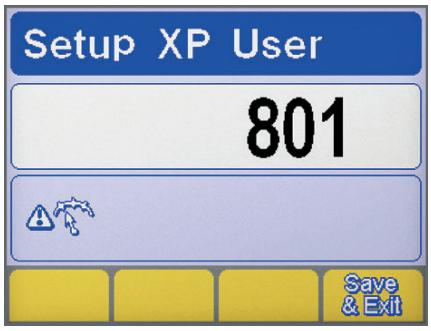
- Vielinio volframo elektrodas į ruošiniui skirtą elektros kontaktą. (**TIG**)
- Sujunkite elektrodo laikiklio degiklį ir suvirinamą detalę. (**MMA**)
- Norėdami pradėti procedūrą, paspauskite ▷ (arba degiklio spragtuką) mygtuką.
- Neatleiskite bent vieną sekundę.
- Vaizduoklyje rodoma vertė bus atnaujinta baigus kalibravimą.
- Paspaudę mygtuką, patvirtinkite procedūrą Save.
- Paspaudę mygtuką, patvirtinkite procedūrą ↶.
- Norėdami išsaugoti pakeitimus ir išeiti iš sąrankos, nuspauskite klavišą: Save & Exit.

5.1.7 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)".

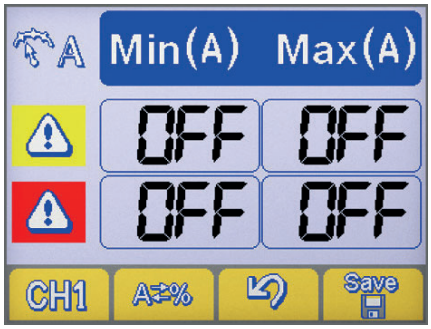
Dėmesio ribos	MIN	MAX	Apsaugos ribos	MIN	MAX

- Suvirinimo srovė
- Suvirinimo įtampą
- 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.



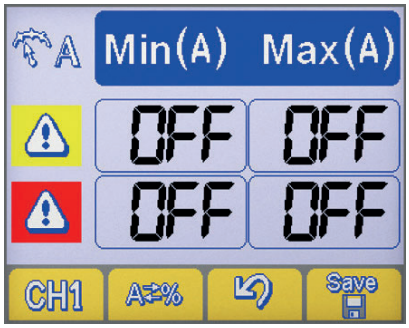
Parametro pasirinkimas

- Paspaudę mygtuką pasirinkite reikiamą parametrą CH1.
- Paspaudę mygtuką pasirinkite apsaugos ribų nustatymo būdą A≥%.

A≥% **Mašinos nustatymai**

A/V Absoliučioji vertė

% Procentinė vertė



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. 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!

LT

6.1 Atlikite šias reguliarias maitinimo šaltinio patikras

6.1.1 Įranga

Žemo slėgio suslėgtojo oro srove ir minkštais šepečiais išvalykite maitinimo šaltinio vidų; Patikrinkite elektros jungtis ir visus jungiamuosius kabelius.

6.1.2 Atlikdami degiklio dalių, elektrodų laikiklių ir (arba) įžeminimo kabelių techninę priežiūra ar keitimą:

Patikrinkite dalių temperatūrą ir įsitikinkite, kad jie neperkaitę.

Visada naudokite saugumo standartų reikalavimus atitinkančias pirštines.

Naudokite tinkamus veržliarakčius ir įrankius.

6.2 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.

7. 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
E03	Pavojingas įkaitimas	E05	Viršsrovė
E06	Jėgos modulio viršsrovė (Boost)	E07	Vielos tiektuvo variklio maitinimo sistemos anomalija
E08	Užblokuotas variklis	E10	Jėgos modulio viršsrovė (Inverter)
E11	Klaida įrengimo konfigūracija	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)

LT

E16.2	Ryšio klaida RI 3000 (Modbus)	E16.3	Ryšio klaida RI 1000/2000
E16.4	Ryšio klaida	E17	Ryšio klaida (µP-DSP)
E18.xx	Negaliojanti programa klaidos, nurodančios pašalinto „job“ numerį pokodis	E19.1	Klaida įrengimo konfigūracija
E19.2	Klaida įrengimo konfigūracija	E19.3	Klaida įrengimo konfigūracija
E19.4	Klaida įrengimo konfigūracija	E19.5	Klaida įrengimo konfigūracija
E19.8	Klaida įrengimo konfigūracija	E19.9	Klaida įrengimo konfigūracija
E19.10	Klaida įrengimo konfigūracija	E19.11	Klaida įrengimo konfigūracija (WF)
E20.xx	Gedimas duomenų saugojime	E21.xx	Duomenų praradimas
E22	Ryšio klaida (DSP)	E23	Suvirinimo programų nėra
E27	Gedimas duomenų saugojime (RTC)	E28	JOB iškvietimas negaliojantis
E29	Nesuderinami matavimai	E30	Ryšio klaida (H.F.)
E31	Ryšio klaida (AC/DC)	E32.xx	Duomenų praradimas
E33.1	Klaida įrengimo konfigūracija (LCD 3.5")	E33.2	Klaida įrengimo konfigūracija (LCD 4.7")
E34	Ryšio klaida	E38	Per maža įtampa
E39	Įrangos maitinimo anomalija	E39.1	Įrangos maitinimo anomalija
E39.2	Įrangos maitinimo anomalija	E39.3	Įrangos maitinimo anomalija
E40	Įrangos maitinimo anomalija	E41	Viršįtampa

E42	Per maža įtampa	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)
E60	Viršytas greičio lygis (Žemiausias apribojimas)	E61	Viršytas greičio 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)
E68	Viršytas greičio lygis (Žemiausias apribojimas)	E69	Viršytas greičio lygis (Aukščiausias apribojimas)
E70	Nesuderinamos priežiūros ribos	E71	Aušinimo skysčio pavojingas įkaitimas
E72	„Push-pull“ variklio viršsrovė	E73	Viršyta vielos greičio riba (speed meter)
E74	Viršytas 1 variklio srovės lygis	E75	Viršytas 2 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)

E81	Viršsrovė (WU siurblys)	E82	Ryšio klaida (WU)
E83	Siurblys užblokuotas	E99	Bendrasis įspėjimas
E99.6	Sistemos konfigūracijos įspėjimas	E99.7	Sistemos konfigūracijos įspėjimas
E99.8	Sistemos konfigūracijos įspėjimas	E99.9	Sistemos konfigūracijos įspėjimas
E99.10	Sistemos konfigūracijos įspėjimas	E99.11	Gedimas duomenų saugojime
E99.12	Klaida įrengimo konfigūracija		

8. GEDIMŲ ŠALINIMAS

Sistema neįsijungia (žalia diodinė lemputė nedega)

Priežastis	Sprendimas
» Lizde nėra įtampos.	» Patikrinkite ir pagal poreikį suremontuokite elektros sistemą. » Darbus atlikti gali tik kvalifikuotas personalas.
» Sugedęs kištukas arba kabelis.	» Pakeiskite sugedusią dalį. » Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą.
» Perdegė linijos saugiklis.	» Pakeiskite sugedusią dalį.
» Sugedęs įjungimo ir išjungimo jungiklis.	» Pakeiskite sugedusią dalį. » Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą.
» Gedimas elektronikos dalyje.	» Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą.

Išėjime nėra galios (sistema nevirina)

Priežastis	Sprendimas
» Sugedęs degiklio įjungimo mygtukas.	» Pakeiskite sugedusią dalį. » Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą.
» Sistema perkaito (temperatūros įspėjamasis signalas - dega geltonos spalvos diodinė lemputė).	» Neišjungę palaukite, kol sistema atvės.
» Netinkama įžeminimo jungtis.	» Tinkamai įžeminkite sistemą. » Dar kartą perskaitykite skyrių „Montavimas“.
» Tinklo įtampa viršija ribas (dega geltonos spalvos diodinė lemputė).	» Tinklo įtampą grąžinkite į leistinas tinklo įtampos ribas. » Tinkamai prijunkite sistemą. » Perskaitykite skyrių „Jungtys“.
» Sugedęs kontaktorius.	» Pakeiskite sugedusią dalį. » Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą.
» Gedimas elektronikos dalyje.	» Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą.

Netinkama išėjimo galia

Priežastis	Sprendimas
» Netinkamas suvirinimo proceso pasirinkimas arba sugedęs pasirinkimo jungiklis.	» Tinkamai pasirinkite suvirinimo procesą.
» Neteisingai nustatyti sistemos parametrai arba funkcijos.	» Iš naujo nustatykite sistemą ir suvirinimo parametrus.
» Sugedęs suvirinimo srovei reguliuoti skirtas potenciometras / kodavimo įrenginys.	» Pakeiskite sugedusią dalį. » Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą.
» Tinklo įtampa viršija ribas.	» Tinkamai prijunkite sistemą. » Perskaitykite skyrių „Jungtys“.
» Nėra tinklo fazės.	» Tinkamai prijunkite sistemą. » Perskaitykite skyrių „Jungtys“.
» Gedimas elektronikos dalyje.	» Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą.

Lanko nestabilumas

Priežastis	Sprendimas
» Nepakanka apsauginių dujų.	» Sureguliuokite dujų srautą. » Patikrinkite, ar degiklio sklaidytuvas ir dujų antgalis yra geros būklės.
» Drėgmė suvirinimo dujose.	» Visada naudokite kokybiškas medžiagas ir produktus. » Pasirūpinkite gera tiekimo sistemos būkle.
» Netinkami suvirinimo parametrai.	» Atidžiai patikrinkite suvirinimo sistemą. » Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą.

Gausus taškymasis

Priežastis	Sprendimas
» Netinkamo ilgio lankas.	» Sumažinkite atstumą nuo elektrodo iki ruošinio. » Sumažinkite suvirinimo įtampą.
» Netinkami suvirinimo parametrai.	» Sumažinkite suvirinimo įtampą.
» Nepakanka apsauginių dujų.	» Sureguliuokite dujų srautą. » Patikrinkite, ar degiklio sklaidytuvas ir dujų antgalis yra geros būklės.
» Netinkamai reguliuojamas lankas.	» Padidinkite atitinkamą grandinės indukcinę vertę.
» Netinkamas suvirinimo režimas.	» Sumažinkite degiklio kampą.

Nepakankamas prasiskverbimas

Priežastis	Sprendimas
» Netinkamas suvirinimo režimas.	» Suvirindami sumažinkite judėjimo greitį.
» Netinkami suvirinimo parametrai.	» Padidinkite suvirinimo srovę.
» Netinkamas elektrodas.	» Naudokite mažesnio skersmens elektrodą.
» Netinkamai paruoštas kraštas.	» Pagilinkite griovelius.
» Netinkama įžeminimo jungtis.	» Tinkamai įžeminkite sistemą. » Dar kartą perskaitykite skyrių „Montavimas“.
» Virinama dalis per didelė.	» Padidinkite suvirinimo srovę.

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.

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.

9. DARBO INSTRUKCIJOS

9.1 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
Bazinis	Aukšta siūlių kokybė	Visos padėtys
Celiuliozė	Geresnį prasiskverbimą	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.

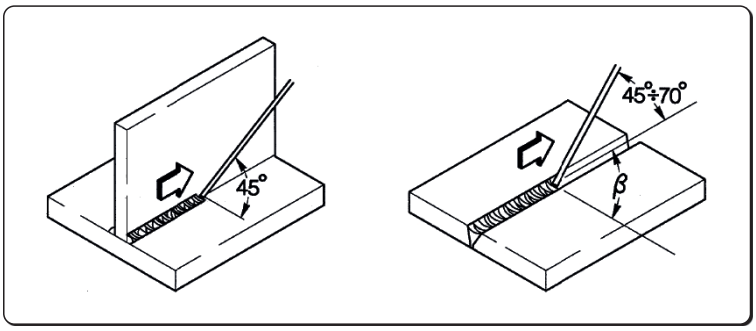
Kad lanko uždegimas vyktų sklandžiau, reikia naudoti didesnę pradinę srovę. Dėl to elektrodo galiukas staigiai įkaista ir dėl to greičiau užsidega lankas (trumpalaikis suvirinimo srovės padidėjimas elektrodo uždegimo metu).

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).

9.2 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.

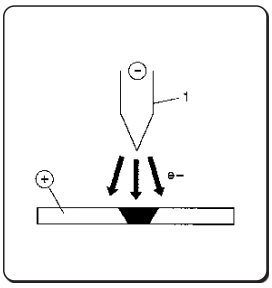
Kad volframas pavojingai neįsimaišytų į siūlę, elektrodas jokiu būdu negali liestis su ruošiniu; dėl šios priežasties suvirinimo maitinimo šaltinyje įprastai yra sumontuotas lanko uždegimo įtaisas, kuris generuoja aukšto dažnio, aukštos įtampos iškrovą tarp elektrodo galiuko ir ruošinio.

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).

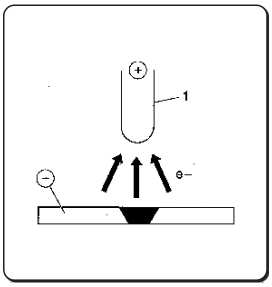
Suvirinimo poliškumas



NSTP (nuolatinė srovė, tiesinis poliškumas)

Tai dažniausiai naudojamas poliškumas, užtikrinantis nedidelį elektrodo (1) nusidėvėjimą, nes 70 proc. karščio yra sutelkiama į anodą (detalę).

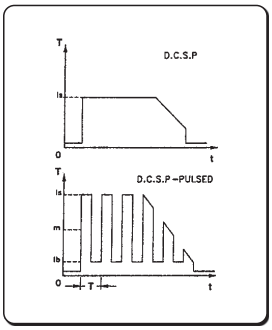
Naudojant didelį judėjimo greitį ir nedidelį karštį suformuojamos siauros ir gilios suvirinimo siūlės.



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.

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

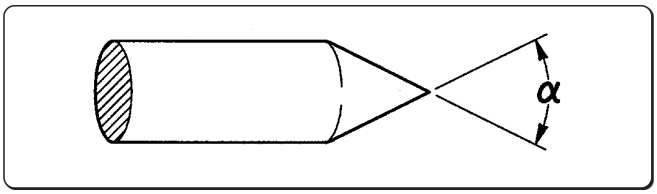
Atidžiai nuvalykite ir paruoškite kraštus.

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. TECHNINĖS SPECIFIKACIJOS

Elektrinės charakteristikos			U.M.
Maitinimo įtampa U1 (50/60 Hz)	3x230 (±15%)	3x400 (±15%)	Vac
Zmax (@PCC) *	53	53	mΩ
Ilgo veikimo saugiklis	20	16	A
Komunikacinės šynos	SKAITMENINIS	SKAITMENINIS	
Didžiausia įėjimo gali	11.1	10.9	kVA
Didžiausia įėjimo gali	10.6	10.4	kW
Absorbuojama galia pasyvioje būsenoje **	35	35	W
Galios veiksnys (PF)	0.96	0.95	
Naudingumo koeficientas (μ)	80	80	%
Cos φ	0.99	0.99	
Didžiausia įėjimo srovė I1max	27.2	15.8	A
Naudingumo srovė I1eff	16.1	10.0	A
Reguliavimo ribos	3-270	3-270	A
Atviros grandinės įtampa Uo (MMA)	80	80	Vdc
Atviros grandinės įtampa Uo (TIG)	80	80	Vdc
Pikinė įtampa Up (TIG)	10.1	10.1	kV

*** Žr. skyrių „NEVEIKOS REŽIMO MINIMALUS KONFIGŪRAVIMAS“*

** Ši įranga atitinka EN / IEC 61000-3-11 reikalavimus.*

** Ši įranga atitinka EN / IEC 61000-3-12 reikalavimus, jei didžiausia leistinas tik pilnutinė varža sąsajos su viešuoju tinklu vietoje (bendrojo sujungimo vietoje, PCC) yra mažesnė arba lygi Zmax nurodytai vertei. Jei įranga prijungta prie viešos žemos įtampos sistemos, tokiu atveju montuotojas arba įrangos naudotojas, pasitaręs su tinklo operatoriumi (jei būtina), privalo pasirūpinti įrangos prijungimu.*

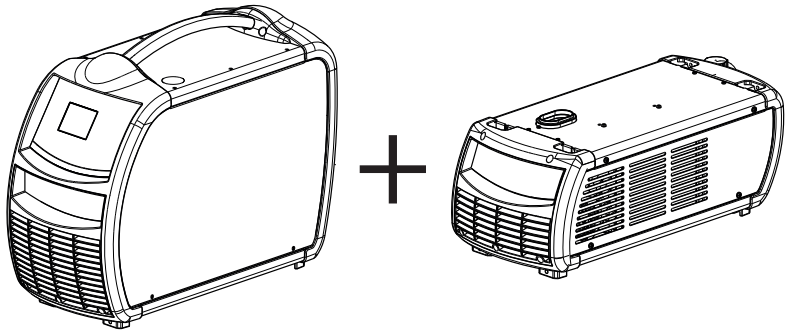
Darbo ciklas	3x230V	3x400V	U.M.
Darbo ciklas TIG (40°C)			
(X=40%)	270	270	A
(X=60%)	240	250	A
(X=100%)	220	230	A
Darbo ciklas TIG (25°C)			
(X=100%)	270	270	A
Darbo ciklas MMA (40°C)			
(X=35%)	270	-	A
(X=40%)	-	270	A
(X=60%)	230	240	A
(X=100%)	200	220	A
Darbo ciklas MMA (25°C)			
(X=100%)	270	270	A

Fizinės savybės		U.M.
IP apsaugos klasė	IP23S	
Izoliacijos klasė	H	
Matmenys (IxSxA)	620x240x460	mm
Svoris	27.0	Kg
Skyriuje maitinimo kabelis	4x4	mm^2
Maitinimo kabelis ilgis	5	m
Gamybos standartai	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-3:2019 EN 60974-10/A1:2015	

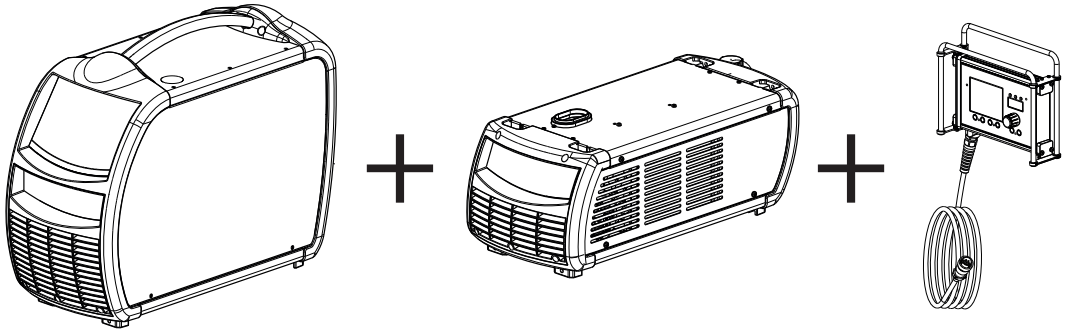
LT

NEVEIKOS REŽIMO MINIMALUS KONFIGŪRAVIMAS

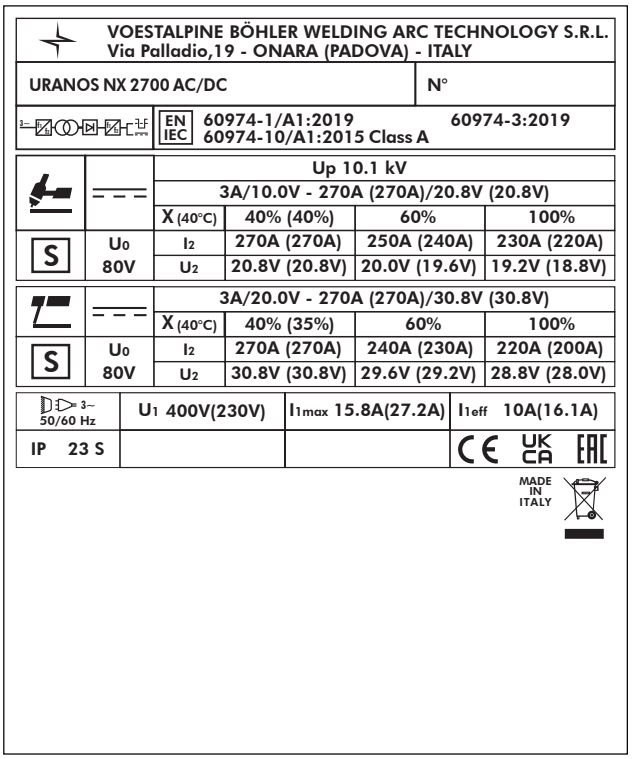
Generatorius + Aušinimo įrenginys



Generatorius + Aušinimo įrenginys + Nuotolinio valdymo pultas



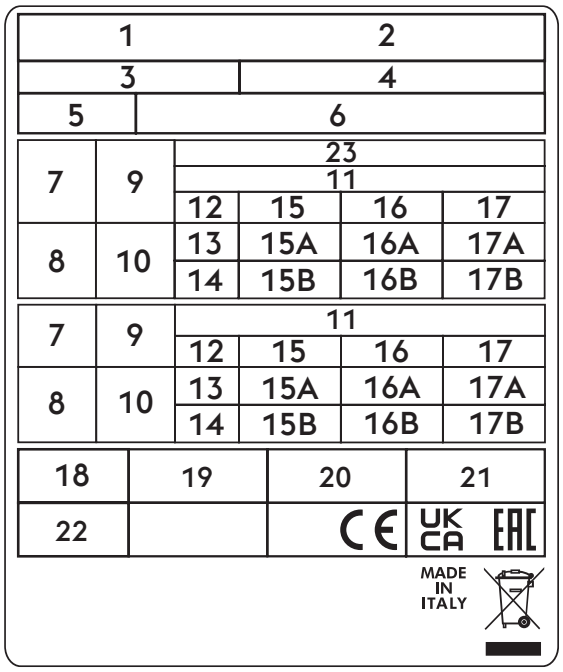
11. SPECIFIKACIJŲ PLOKŠTELĖ



VOESTALPINE BÖHLER WELDING ARC TECHNOLOGY S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY					
URANOS NX 2700 AC/DC				N°	
EN 60974-1/A1:2019 60974-3:2019 IEC 60974-10/A1:2015 Class A					
		Up 10.1 kV			
		3A/10.0V - 270A (270A)/20.8V (20.8V)			
		X (40°C)	40% (40%)	60%	100%
S	U0 80V	I2	270A (270A)	250A (240A)	230A (220A)
		U2	20.8V (20.8V)	20.0V (19.6V)	19.2V (18.8V)
		3A/20.0V - 270A (270A)/30.8V (30.8V)			
		X (40°C)	40% (35%)	60%	100%
S	U0 80V	I2	270A (270A)	240A (230A)	220A (200A)
		U2	30.8V (30.8V)	29.6V (29.2V)	28.8V (28.0V)
3~ 50/60 Hz	U1 400V(230V)		I1max 15.8A(27.2A)	I1eff 10A(16.1A)	
IP 23 S				CE UK CA EAC	

MADE IN ITALY

12. MAITINIMO ŠALTINIO DUOMENŲ PLOKŠTELĖS REIKŠMĖ



1		2			
3		4			
5		6			
7	9	23			
		11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
7	9	11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
18	19	20	21		
22		CE	UK CA EAC		

MADE IN ITALY

CE ES atitikties deklaracija
EAC EAC atitikties deklaracija
UKCA UKCA atitikties deklaracija

1 Prekės ženklas
2 Gamintojo pavadinimas ir adresas
3 Aparato modelis
4 Serijos nr.
XXXXXXXXXX Pagaminimo data
5 Suvirinimo įrenginio simbolis
6 Nuoroda į konstrukcijų standartus
7 Suvirinimo proceso simbolis
8 Įrangos, tinkamos naudoti padidintos elektros šoko rizikos aplinkose, simbolis
9 Suvirinimo srovės simbolis
10 Nominali įtampa be apkrovos
11 Didžiausios ir mažiausios srovės ribos ir atitinkama standartinė įtampa esant apkrovai
12 Darbo ciklo simbolis
13 Nominalios suvirinimo srovės simbolis
14 Nominalios suvirinimo įtampos simbolis
15 Darbo ciklo reikšmės
16 Darbo ciklo reikšmės
17 Darbo ciklo reikšmės
15A Nominalios suvirinimo srovės vertės
16A Nominalios suvirinimo srovės vertės
17A Nominalios suvirinimo srovės vertės
15B Standartinės įtampos esant apkrovai vertės
16B Standartinės įtampos esant apkrovai vertės
17B Standartinės įtampos esant apkrovai vertės
18 Maitinimo simbolis
19 Nominali maitinimo įtampa
20 Didžiausia nominali maitinimo srovė
21 Didžiausia naudingoji maitinimo srovė
22 Apsaugos lygis
23 Nominali pikinė įtampa

EU-MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Az építtető
voestalpine Böhler Welding Arc Technology 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:

URANOS NX 2700 AC/DC **55.08.051**
55.08.052

megfelel a következő EU direktíváknak:

2014/35/EU KISFESZÜLTSÉGŰ IRÁNYELV
2014/30/EU EMC IRÁNYELV
2011/65/EU + 2015/863/EU RoHS IRÁNYELV
2019/1784/EU EcoDesign
2009/125/EU EcoDesign

és hogy a következő harmonizált szabványokat alkalmazták:

EN IEC 60974-1/A1:2019	**WELDING POWER SOURCE**
EN IEC 60974-3:2019	**ARC STRIKING AND STABILIZING DEVICES**
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 Arc Technology S.r.l.** által előzetesen nem engedélyezett műveletek és módosítások, érvénytelenítik ezt a bizonylatot.

Onara di Tombolo, 26/03/2026

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.

Mirco Frasson **Ivo Bonello**

Managing Directors

TÁRGYMUTATÓ

1. FIGYELMEZTETÉS 427
1.1 Munkakörnyezet 427
1.2 A felhasználók és más személyek védelme 427
1.3 Gőzök és gázok elleni védelem 428
1.4 Tűz- és robbanásvédelem 429
1.5 Védekezés gázpalackok használata esetén 429
1.6 Elektromos áramütés elleni védelem 429
1.7 Elektromágneses terek és zavarok 430
1.8 IP védettség 431
1.9 Ártalmatlanítás 431
2. ÜZEMBE HELYEZÉS 431
2.1 Felemelés, szállítás és kirakodás 431
2.2 A berendezés elhelyezése 432
2.3 Csatlakoztatás 432
2.4 Telepítés 432
3. A RENDSZER BEMUTATÁSA 434
3.1 Hátsó panel 434
3.2 Aljzatpanel 434
3.3 Elülső vezérlőpult 435
4. A BERENDEZÉSEK HASZNÁLATA 437
4.1 Induló képernyő 437
4.2 Idle state képernyő 437
4.3 Fő képernyő 437
4.4 Az MMA folyamat főképernyője 437
4.5 TIG folyamat főképernyő 439
4.6 Programok képernyő 440
5. BEÁLLÍTÁS 441
5.1 Paraméter beállítása és beállítása 441
6. KARBANTARTÁS 453
6.1 Az áramforráson rendszeresen ellenőrizze a következőket 454
6.2 Odgovornost 454
7. RIASZTÁSI KÓDOK 454
8. HIBAELHÁRÍTÁS 457
9. KEZELÉSI UTASÍTÁS 460
9.1 Bevont elektródás kézi ívhegesztés (MMA) 460
9.2 TIG-hegesztés (folyamatos ív) 461
10. MŰSZAKI ADATOK 463
11. MŰSZAKI ADAT TÁBLA 465
12. AZ ÁRAMFORRÁS TÍPUSTÁBLÁJÁNAK JELENTÉSE 465
13. RENDSZERDIAGRAM 509
14. CSATLAKOZÓK 511
15. PÓTALKATRÉSZEK 512

SZIMBÓLUMOK

HU

Figyelmeztetés

Tilalmak

Kötelezettségek

Általános jelzések

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 Arc Technology 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 Arc Technology 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.

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.

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.

Az ívgyújtó és stabilizáló készülék kézi vagy mechanikailag irányított működésre van tervezve.

A hegesztőpisztoly kábel vagy a hegesztőkábel 8 m feletti meghosszabbítása növeli az elektromos áramütés veszélyét.

1.7 Elektromágneses terek és zavarok

Pacemakerrel rendelkező személyeknek konzultálniuk kell orvosukkal, mielőtt hegesztésre vagy .

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.

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 Hálózati áramellátási követelmények (Lásd a műszaki adatokat)

A nagy teljesítményigény, illetve a hálózatból felvett primer oldali áram befolyásolhatja az áramellátás minőségét. Ezért bizonyos típusú berendezésekre csatlakoztatási korlátok vagy követelmények lehetnek érvényben, pl. a maximális megengedhető hálózati impedancia (Zmax) vagy a szükséges minimális tápkapacitás (Ssc) tekintetében, a nyilvános hálózathoz való csatlakozás pontján (PCC - point of common coupling) (lásd a műszaki adatokat). A berendezés telepítőjének vagy felhasználójának a felelőssége annak ellenőrzése, szükség szerint az elektromos hálózat üzemeltetőjével folytatott egyeztetés alapján, hogy a berendezés csatlakoztatható a hálózathoz. Zavar esetén szükségessé válhat további óvintézkedések megtétele, pl. a hálózati táplálás szűrése.

Szintén fontolóra kell venni a tápellátó kábel árnyékolásának lehetőségét is.

További információkért lásd a fejezetet: MŰSZAKI ADATOK.

1.7.4 A kábelekre vonatkozó óvintézkedések

Az elektromágneses mezők hatásának minimalizálása érdekében, kövesse az alábbi utasításokat:

- 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.

HU

1.7.5 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.

1.7.6 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.

1.7.7 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.

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.

Több áramforrás (soros vagy párhuzamos) összekapcsolása tilos!

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.

HU

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 berendezés tápfeszültségkábellel rendelkezik a hálózathoz való csatlakoztatás céljára.
A rendszer táplálható a következőkről:

- három fázisú 230V
- három fázisú 400V

A berendezés működőképessége a névleges feszültséghez képest legfeljebb ±15% eltérés esetén garantált.

Személyi sérülés és anyagi kár elkerülése érdekében, a kiválasztott hálózati feszültséget és a biztosítékokat, a berendezés elektromos hálózathoz történő csatlakoztatása ELŐTT ellenőrizni kell. Szintén ellenőrizze, hogy a kábelt olyan aljzathoz csatlakoztatta, amelyik rendelkezik földelő csatlakozóval.

A berendezés generátorról is üzemeltethető, amennyiben a stabil tápfeszültség a gyártó által megadott névleges értékhez képest ±15% határokon belül marad minden lehetséges üzemi körülmény esetén, akár a maximális névleges teljesítmény esetén is. Alapesetben egyfázisú áramforrás esetén kétszeres, háromfázisú áramforrás esetén másfélszeres névleges teljesítményű generátor alkalmazását ajánljuk az áramforrás tejesítményéhez képest. Elektronikus vezérlésű generátorok használata ajánlott.

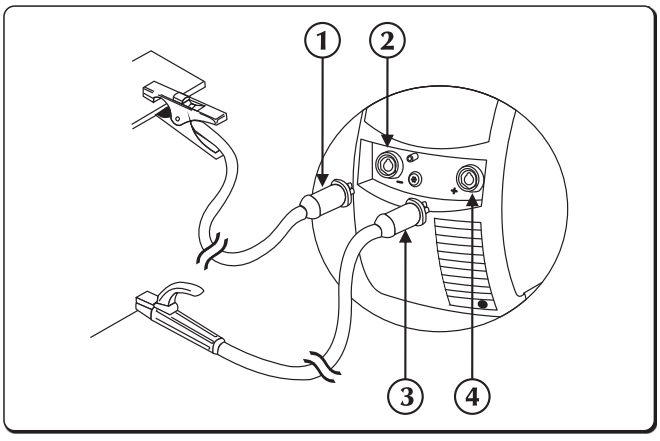
A felhasználók védelme érdekében, a berendezést megfelelően földelni kell. A tápfeszültség csatlakoztatásánál a meglévő földvezetéket (sárga-zöld), a földelőkontaktussal rendelkező dugóhoz kell csatlakoztatni. Ezt a sárga/zöld vezetéket SOHA nem szabad más feszültségű vezetőkkel együtt használni. Ellenőrizze a használt berendezésen belüli földelés meglétét, illetve az aljzatok megfelelő állapotát. Csak a biztonsági előírások szerint tanúsított csatlakozódugókat használjon.

Az elektromos csatlakozásokat szakképzett, a speciális szakmai és műszaki minősítésekkel rendelkező technikusnak kell összeszerelnie, annak az országnak az érvényben lévő jogszabályait betartva, ahol a berendezés telepítése történik.

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.

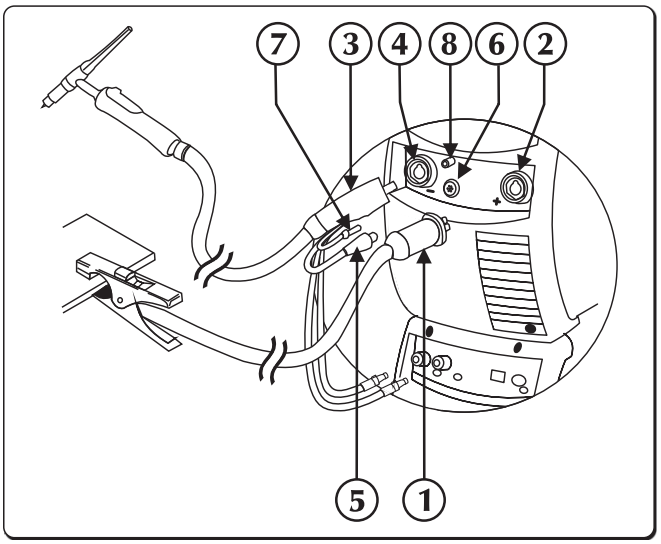


1. **Testkábel csatlakozó**
2. **Negatív tápaljzat (-)**
3. **Elektródafogó csatlakozás**
4. **Pozitív táp aljzat (+)**

- Csatlakoztassa a földelőkapcsot az áramforrás negatív aljzatához (-). Illessze be a dugót, majd fordítsa jobbra az alkatrészek rögzítéséhez.
- Csatlakoztassa az elektródatartót az áramforrás pozitív aljzatához (+). Illessze be a dugót, majd fordítsa jobbra az alkatrészek rögzítéséhez.

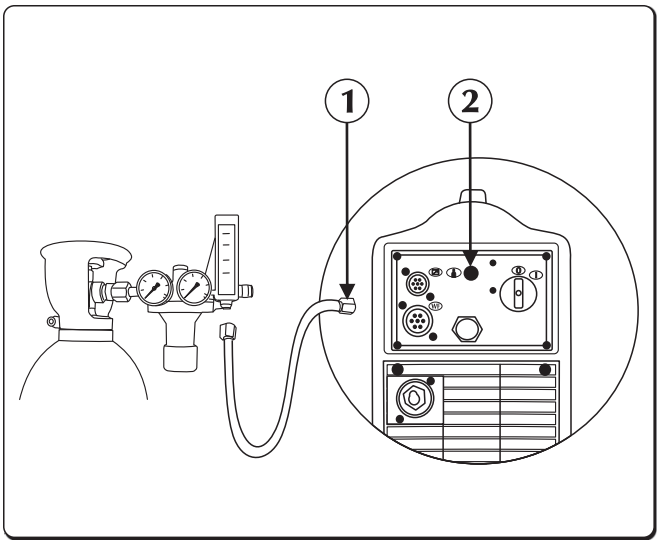
2.4.2 Bekötés TIG hegesztéshez

Az ábrán látható csatlakozás egyenes polaritású hegesztést eredményez.
Fordított polaritású hegesztéshez cserélje fel a pólusokat.



1. **Testkábel csatlakozó**
2. **Pozitív táp aljzat (+)**
3. **Hegesztőpisztoly szerelvény TIG**
4. **Negatív tápaljzat (-)**
5. **Hegesztőpisztoly jelvezetékét**
6. **Csatlakozó**
7. **Fáklya gázcső**
8. **Gáz-csatlakozó**

- Csatlakoztassa a földelőkapcsot az áramforrás pozitív aljzatához (+). Illessze be a dugót, majd fordítsa jobbra az alkatrészek rögzítéséhez.
- Csatlakoztassa a TIG pisztoly csatlakozóját az áramforrás negatív aljzatához (-). Illessze be a dugót, majd fordítsa jobbra az alkatrészek rögzítéséhez.
- Csatlakoztassa a hegesztőpisztoly jelvezetékét a megfelelő csatlakozóba.
- Csatlakoztassa a hegesztőpisztoly gáztömlőjét a megfelelő csőcsatlakozóba.
- Csatlakoztassa a hegesztőpisztoly (vörös színű) vízcsövét, a hűtőegység bemeneti gyorscsatlakozójához (vörös színű).
- Csatlakoztassa a hegesztőpisztoly (kék színű) vízcsövét, a hűtőegység kimeneti gyorscsatlakozójához (kék színű).

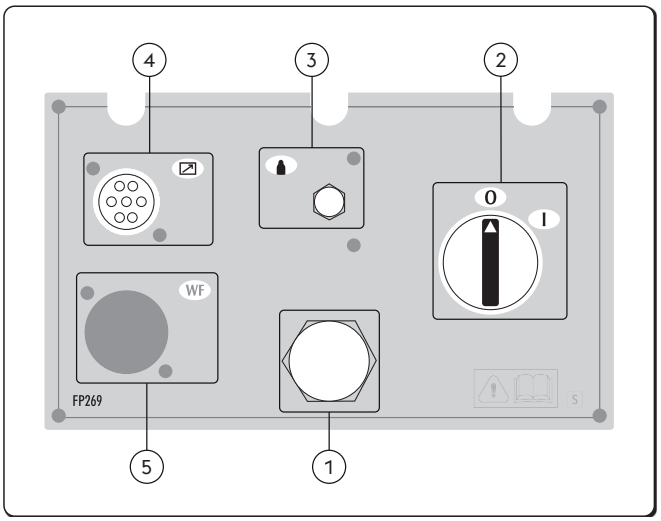


1. **Gázcső**
2. **Gáz-csatlakozó**

- Csatlakoztassa a palacktól jövő gáztömlőt a hátsó gázcsatlakozáshoz. Állítsa be a gázáramot 5...15 l/min szintre.

3. A RENDSZER BEMUTATÁSA

3.1 Hátsó panel



(1) Tápkábel

A rendszer elektromos hálózathoz való csatlakoztatására.

(2) Be/Ki kapcsoló

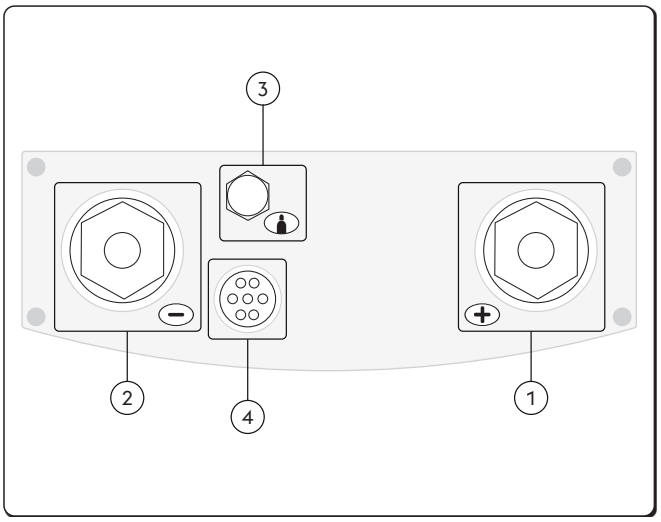
A berendezés elektromos bekapcsolását vezérli.
Két pozíciója van, "O" ki, illetve "I" be.

(3) Gázidomok

(4) Jelkábel CAN-BUS bemenet (RC, RI...)

(5) Nem használt

3.2 Aljzatpanel



(1) Pozitív táp aljzat (+)

Eljárás **MMA:** Elektróda hegesztőpisztoly csatlakoztatása
Eljárás **TIG:** Földelő kábel csatlakoztatása

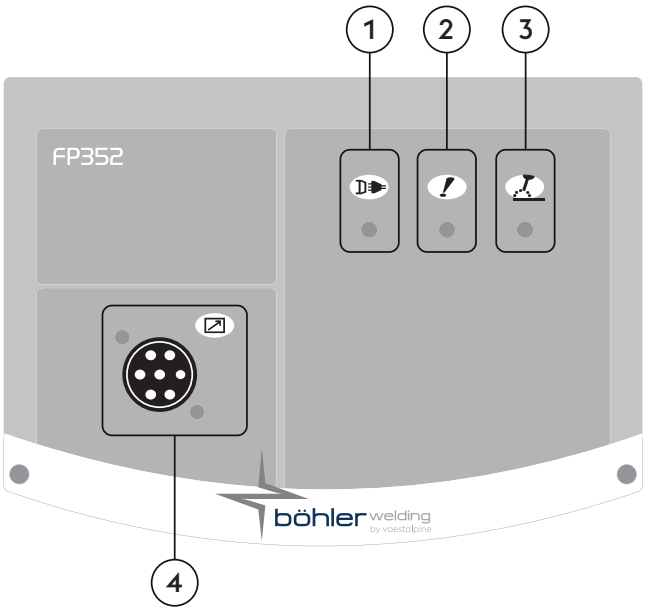
(2) Negatív tápaljzat (-)

Eljárás **MMA:** Földelő kábel csatlakoztatása
Eljárás **TIG:** Hegesztőpisztoly csatlakozás

(3) Gázidomok

(4) Jelkábel bemenet (TIG fáklya)

3.3 Elülső vezérlőpult



1 **Energiaellátás LED**

Azt jelzi, hogy a berendezés az elektromos hálózathoz csatlakozik, és be van kapcsolva.

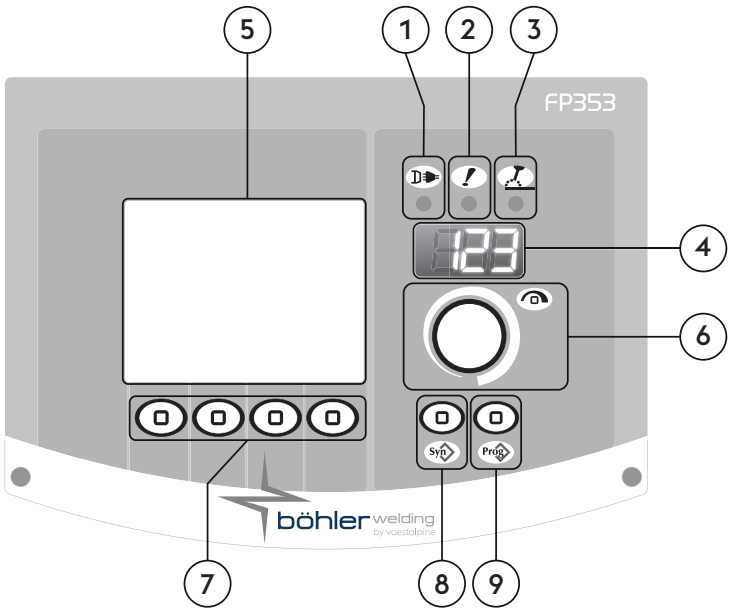
2 **Általános riasztás LED**

Védelmi készülékek (pl. hőmérséklet védelem) lehetséges beavatkozását jelzi.

3 **Aktív teljesítmény LED**

Azt jelzi, hogy feszültség van a kimeneti csatlakozásokon.

4 **Jelkábel CAN-BUS bemenet (RC, RI...)**



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 **Nem használt gomb**

9 **Job gomb**

Lehetővé teszi az operátor által személyre szabható 240 job tárolását és kezelését.

HU

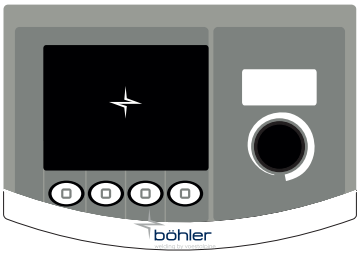
4. A BERENDEZÉSEK HASZNÁLATA

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.

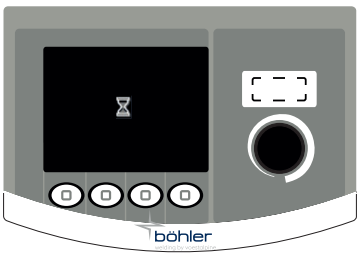
4.2 Idle state képernyő

A generátor egy bizonyos üzemszüneti idő után Idle üzemállapotba lép:



Idle state

▸ A kijelzőn a következő képernyő jelenik meg.



Aktiválás

▸ A kijelzőn a következő képernyő jelenik meg.

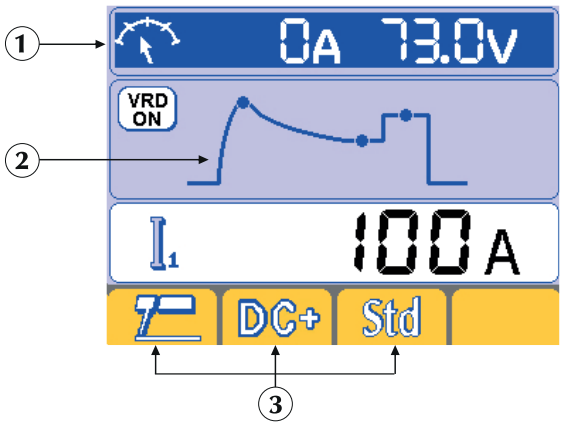
Állapotváltás nem aktív/aktív

A rendszer alvó állapotból történő aktiválásához elegendő, ha megnyomja a vezérlőpanel bármelyik billentyűjét, a hegesztőpisztoly billentyűt vagy az RC gombot.

4.3 Fő képernyő

A legfontosabb beállításokat megjelenítve a rendszer és a hegesztési folyamat vezérlésére szolgál.

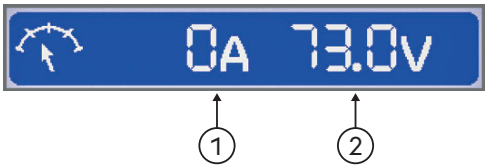
4.4 Az MMA folyamat főképernyője



1. Mérési adatok
2. Hegesztési paraméterek
3. Funkciók

Mérési adatok

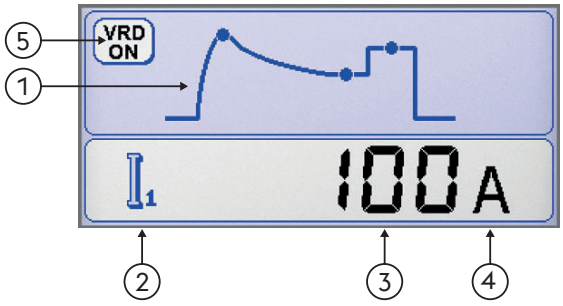
A hegesztés közben a tényleges áramerősség és feszültség látható az LCD kijelzőn.



1. Hegesztőáram
2. Hegesztési áram

Hegesztési paraméterek

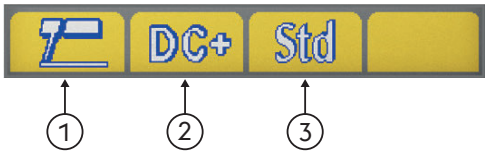
▸ A szükséges paraméter kiválasztásához nyomja meg az enkóder gombot.



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.

Funkciók

Lehetővé teszi a legfontosabb folyamatfunkciók és hegesztési módszerek beállítását.



1. Hegesztési eljárás
2. Hegesztési módszer
3. MMA szinergia

Hegesztési eljárás

MMA — TIG DC — TIG AC

Hegesztési módszer

A hegesztési eljárás kiválasztására szolgál.

Egyenes polaritás

Fordított polaritás

Váltóáram

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.

Standard (Bázikus/Rutilos) — Cellulóz bevonatú — Acél — Alumínium — Öntött vas

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.

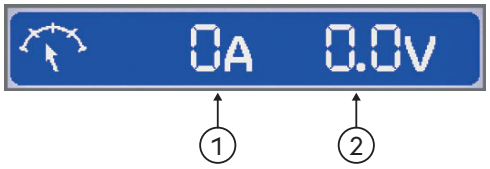
HU

4.5 TIG folyamat főképernyő

1. Mérési adatok
2. Hegesztési paraméterek
3. Funkciók

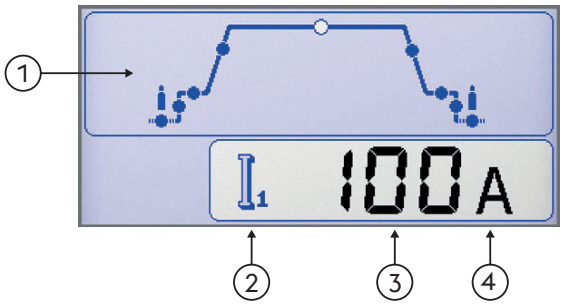
Mérési adatok

A hegesztés közben a tényleges áramerősség és feszültség látható az LCD kijelzőn.



1. Hegesztőáram
2. Hegesztési áram

Hegesztési paraméterek

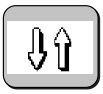


1. Hegesztési paraméterek
   - A szükséges paraméter kiválasztásához nyomja meg az enkóder gombot.
   - Az enkóder forgatásával állítsa be a kiválasztott paraméter értékét.
2. Paraméter ikon
3. Paraméter érték
4. A paraméter mértékegysége

Funkciók

Lehetővé teszi a legfontosabb folyamatfunkciók és hegesztési módszerek beállítását.

Hegesztési eljárás



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.

4T DACH

Négy DACH lépésben a pisztolygomb első megnyomása előgázt, ívgyújtást és kezdeti áramhegesztést eredményez.

A kioldás az aktuális "I1" lejtőhöz vezet. A gomb gyors megnyomásával és elengedésével az ív kialszik.

A gomb hosszabb ideig történő lenyomásakor az áram csökkenésének szakasza kezdődik meg, amely a befejezési áramerősség elérésig tart.

A gomb újbóli elengedésének hatására az ív kialszik, míg a gáz az utólagos gázadagolás időtartama alatt még áramlik.

HU

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.

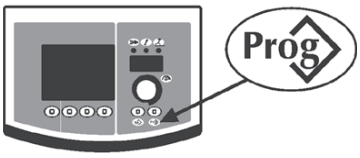
4.6 Programok képernyő

Lehetővé teszi az operátor által személyre szabható 240 job tárolását és kezelését.

Programok (JOB)

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.

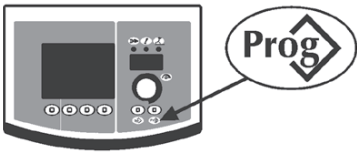
- A szükséges betűt az enkóder forgatásával választhatja ki.
- A kiválasztott betű rögzítéséhez nyomja meg az enkódert.
- Az utolsó betűt az gomb lenyomásával érvényteleníteti. .
- Erősítse meg a műveletet a gombbal .
- Erősítse meg a műveletet a gombbal .

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.

HU

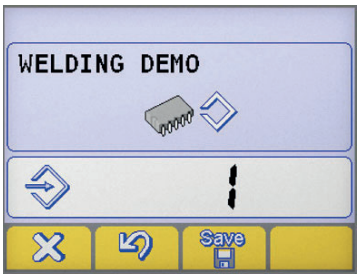
Program visszatöltése



- A gomb megnyomásával töltse be az első elérhető programot Prog.
- A szükséges program kiválasztásához forgassa az enkódert.
- A szükséges programot a gomb megnyomásával választhatja ki. Prog.

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.

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.

HU

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.

Standard (Bázikus/Rutilos)

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	500%	80%

Cellulóz elektródás

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	500%	150%

CrNi elektródás

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	500%	100%

Alumínium elektródás

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	500%	120%

Öntöttvas elektródás

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	500%	100%

7 Hegesztőáram

A hegesztőáram beállítására szolgál.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
3 A	Imax	100 A

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.

Standard (Bázikus/Rutilos)

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%

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

Érték	Alapértelmezett
I=C	X
1÷20	-
P=C	-

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.

Standard (Bázikus/Rutilos)

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	U0max	57.0 V

Cellulóz elektródás

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	U0max	70.0 V

CrNi elektródás

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	U0max	57.0 V

Alumínium elektródás

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	U0max	57.0 V

Öntöttvas elektródás

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	U0max	57.0 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

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	999	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)".
Alapértelmezett 10 mΩ

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. (Kj/cm)

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 Tápegység

Lehetővé teszi a generátor "adagolójaként" történő beállítását bizonyos szerszámokhoz.

Érték	Alapértelmezett	Visszahívás funkció
0/ki	X	Nem aktív
12÷80 V	-	Tápegység

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.

2 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

HU

3 Kezdeti áram

A kezdeti hegesztőáramot szabályozza.
Lehetővé teszi forróbb vagy kevésbé forró olvadékmedence létrehozását közvetlenül az ív begyújtása után.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
1%	200%	50%

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
3 A	Imax	50 A

5 Kezdeti áram időtartama

Annak az időtartamnak a beállítására szolgál, ameddig a kezdeti áramot fenn kell tartani.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	99.9 s	0/ki

6 Emelkedés időtartama

Fokozatos átmenetet biztosít a kezdeti áram és a hegesztőáram között.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	99.9 s	0/ki

7 Hegesztőáram

A hegesztőáram beállítására szolgál.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
3 A	Imax	100 A

8 Kétszintű áram

Lehetővé teszi a másodlagos áramerősség beállítását kétszintű (bilevel) hegesztési üzemmód esetén.
A hegesztőpisztoly gombjának első megnyomásakor elindul az előzetes gázadagolás, begyújt az ív, és a kezdeti árammal kezdődik a hegesztés.
Első elengedéskor az „I1" hegesztőáramra vonatkozó emelkedési szakasz lép életbe.
Ha a hegesztő ilyenkor lenyomja és gyorsan elengedi a nyomógombot, a(z) „I2" használható.
Újabb gyors lenyomás és elengedés után ismét az „I1" beállítás aktív stb.
A gomb hosszabb ideig történő lenyomásakor az áram csökkenésének szakasza kezdődik meg, amely a befejezési áramerősség elérésig tart.
A gomb újbóli elengedésének hatására az ív kialszik, míg a gáz az utólagos gázadagolás időtartama alatt még áramlik.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
3 A	Imax	50 A

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
1%	200%	50%

10 Alapáram

Lehetővé teszi az alapáram beállítását impulzusos és gyors impulzusos üzemmódokban.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
3 A	Isald	50 A

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
1%	100%	50%

12 Impulzusfrekvencia

Lehetővé teszi az impulzusfrekvencia szabályozását.
Jobb eredményeket ad vékonyabb anyagok hegesztésekor, valamint a varrat esztétikailag is szebb lesz.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0.1 Hz	25 Hz	5 Hz

13 Impulzusos munkaciklus

Lehetővé teszi a munkaciklus beállítását impulzusos hegesztésnél.
Lehetővé teszi csúcs áramerősség rövidebb vagy hosszabb ideig történő fenntartását.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
1 %	99 %	50 %

14 Gyors impulzus frekvenciája

Lehetővé teszi az impulzusfrekvencia szabályozását.
Megkönnyíti a műveletre való koncentrálást, és jobb ívstabilitást biztosít.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0.02 KHz	2.5 KHz	0.25 KHz

15 Impulzusos átmenetek

Lehetővé teszi az impulzusos műveletek közötti átmenet időtartamának beállítását.
Segítségével finom átmenet érhető el az csúcs áramerősség és az alapáram között, többé-kevésbé lágyabb hegesztőívet biztosítva.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	100 %	0/ki

16 Csökkenő átmenet

Fokozatos átmenetet biztosít a hegesztőáram és a befejezési áram között.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	99.9 s	0/ki

17 Befejező áramerősség

A befejező áramerősség beállítására szolgál.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
3 A	Imax	10 A

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
1 %	200 %	50 %

19 Befejezési áram időtartama

Annak az időtartamnak a beállítására szolgál, ameddig a befejezési áramot fenn kell tartani.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0.1 s	99.9 s	0/ki

20 Utólagos gázadagolás

Lehetővé teszi a gázáram beállítását és szabályozását a hegesztés végén.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	99.9 s	syn

101 Hullámforma AC AC/DC

Lehetővé teszi a szükséges AC hullámforma beállítását.

Szimbólum	Funkció	Alapértelmezett
	Square wave	X
	Triangular-sine wave	-
	Square-sine wave	-
	Sine-triangular wave	-
	Sine wave	-
	Triangular wave	-
	Square-triangular wave	-
	Sine-square wave	-
	Triangular-square wave	-

102 AC frekvencia AC/DC

Lehetővé teszi polaritásinverzió frekvenciájának szabályozását TIG AC hegesztés esetén.
Megkönnyíti a műveletre való koncentrálást, és jobb ívstabilitást biztosít.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
20 Hz	200 Hz	100 Hz

HU

103 AC egyensúly AC/DC

Lehetővé teszi a munkaciklus beállítását TIG AC hegesztésnél.
Lehetővé teszi a pozitív polaritás rövidebb vagy hosszabb ideig történő fenntartását.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
15 %	65 %	35 %

104 Fuzzy logic AC/DC

Lehetővé teszi a rendszer által leadott teljesítmény szabályozását az ívgyújtás fázisában a használt elektróda átmérőjének kiválasztásával.
Lehetővé teszi az elektróda megfelelő mértékű felhevítését és/vagy a csúcs sértetlen állapotban tartását.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0.1 mm	5.0 mm	2.4 mm

105 Easy rounding AC/DC

Lehetővé teszi, hogy a TIG AC ívgyújtási fázisban több energia legyen átadva.
Lehetővé teszi az elektróda egyenletes és szabályos módon történő lekerekítését.
Az ív begyújtását követően, a rendszer a funkciót automatikusan letiltja.
Az átadott teljesítmény az elektróda átmérőjétől függ, amit a fuzzy logikánál kell beállítani.

Érték	Alapértelmezett	Visszahívás funkció
ki	X	Funkció letiltva
tovább	-	Funkció engedélyezve

107 Mix AC - DC időfelosztás AC/DC

Lehetővé teszi az egyenáramú hegesztés időtartamának beállítását, ha az AC MIX funkció engedélyezve van.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0.02 s	2.00 s	0.24 s

108 Mix AC - DC időfelosztás AC/DC

Lehetővé teszi a váltóáramú hegesztés időtartamának beállítását, ha az AC MIX funkció engedélyezve van.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0.02 s	2.00 s	0.24 s

109 Hegesztőáram (DC) AC/DC

Lehetővé teszi az egyenáramú hegesztés áramerősségének beállítását, ha az AC MIX funkció engedélyezve van.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
1 %	200 %	100 %

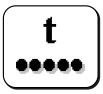
Minimum	Maximum	Alapértelmezett
3 A	Imax	100 A

203 Tig start (HF)

Lehetővé teszi a szükséges ívgyújtási módok kiválasztását.

Érték	Alapértelmezett	Visszahívás funkció
tovább	X	HF START
ki	-	LIFT START

204 Ponthegesztés



Lehetővé teszi a ponthegesztéses eljárás bekapcsolását és a hegesztési idő megadását.
Lehetővé teszi a hegesztési folyamat időzítését.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	99.9 s	ki

205 Restart

Lehetővé teszi az újraindítás funkció aktiválását.
Lehetővé teszi az ív azonnali kioltását a csökkenő átmenet alatt vagy a hegesztési ciklus újraindítását.

Érték	Alapértelmezett	Visszahívás funkció
ki	-	ki
tovább	X	tovább
of1	-	ki

HU

206 Easy joining

Lehetővé teszi az ívgyújtást impulzusos árammal, valamint a funkció időzítését, az előre beállított hegesztési feltételek automatikus visszaállítása előtt.
Nagyobb sebességet és pontosságot tesz lehetővé fűzővarratok készítésekor.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0.1 s	25.0 s	0/ki

207 Extra energy AC/DC

Lehetővé teszi pozitív polaritású áram és a negatív polaritású áram egyensúlyának szabályozását.
Segítségével az alapanyagon nagyobb tisztaság érhető el, vagy nagyobb hegesztési kapacitás, miközben az átlagos áramérték nem változik.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
1 %	200 %	100 %

208 Mikroidejű ponthegesztés

Lehetővé teszi a „mikroidejű ponthegesztés" eljárás használatát.
Lehetővé teszi a hegesztési folyamat időzítését.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0.01 s	1.00 s	0/ki

209 4T DACH

Négy DACH lépésben a pisztolygomb első megnyomása előgázt, ívgyújtást és kezdeti áramhegesztést eredményez.
A kioldás az aktuális "I1" lejtőhöz vezet. A gomb gyors megnyomásával és elengedésével az ív kialszik.
A gomb hosszabb ideig történő lenyomásakor az áram csökkenésének szakasza kezdődik meg, amely a befejezési áramerősség elérésig tart.
A gomb újbóli elengedésének hatására az ív kialszik, míg a gáz az utólagos gázadagolás időtartama alatt még áramlik.

Érték	Alapértelmezett	Visszahívás funkció
tovább	-	4 DACH lépésben
ki	X	4 lépésben

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

HU

601 Szabályozási lépés

Lehetővé teszi egy paraméter lépésének operátor általi személyre szabását.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
1	999	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
2/job	-	Program visszatöltése

612 DgTig hegesztőpisztoly beállítása

Lehetővé teszi a digitális hegesztőpisztoly-csatornák kezelését.

Érték	Alapértelmezett	Visszahívás funkció
0/ki	-	ki
1/I1	-	Áram
2/job	-	Program visszatöltése
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

705 Körellenállás kalibrálása

Lehetővé teszi a berendezés kalibrálását.
Lásd c. fejezetben "Körellenállás kalibrálása (set up 705)".
Alapértelmezett 20 mΩ

751 Mért áramérték

A hegesztőáram tényleges értékének kijelzése.

752 Mért feszültség

Lehetővé teszi a hegesztőfeszültség tényleges értékének kijelzését.

755 Gázáram mért értéke

Lehetővé teszi a valós gázáramlási érték kiolvasását.

758 Robotmozgás sebessége

Lehetővé teszi egy robot vagy automatikus eszköz karmozgatási sebességének a kijelzését.

764 Hűtőanyag áramlás kiolvasása

Hűtőanyag áramlás kiolvasása

765 Hűtőanyag hőmérsékletének kiolvasása

Lehetővé teszi a hűtőanyag tényleges hőmérsékletének kijelzését.

768 **HI hőbevitel mérése**

Lehetővé teszi a hőbevitel mérési értékének leolvasását hegesztés közben. (Kj/cm)

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.

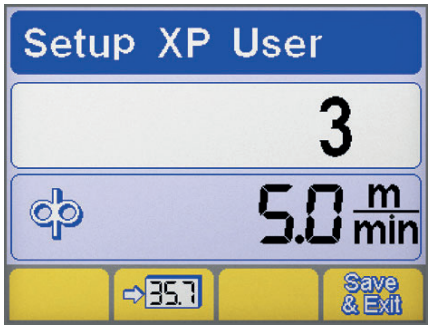
854 **Tápegység**

Lehetővé teszi a generátor "adagolójaként" történő beállítását bizonyos szerszámokhoz.

Érték	Alapértelmezett	Visszahívás funkció
0/ki	X	Nem aktív
12÷80 V	-	Tápegység

5.1.3 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 .

5.1.4 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

XE MÓD

MMA	
Hegesztési paraméterek	

TIG	
Hegesztési paraméterek	
Funkciók	

XA MÓD

MMA	
Hegesztési paraméterek	

HU

Funkciók	Std Cls CrNi Al Cast Iron DC+ DC-

TIG

Hegesztési paraméterek	
Funkciók	

XP MÓD

MMA

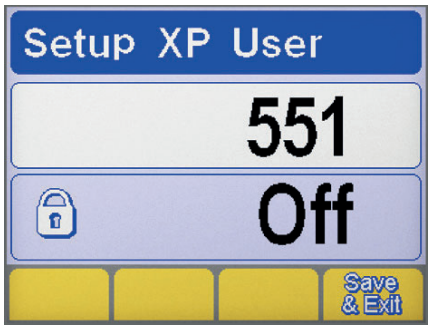
Hegesztési paraméterek	
Funkciók	Std Cls CrNi Al Cast Iron DC+ DC-

TIG

Hegesztési paraméterek	
Funkciók	

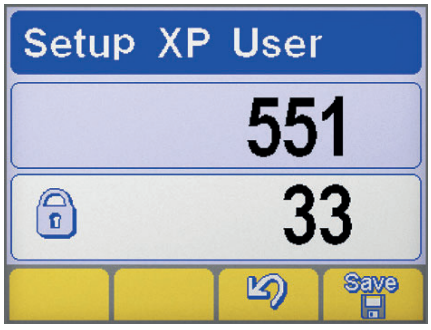
5.1.5 Lock/unlock (Set up 551)

Lehetővé teszi a vezérlőpulton lévő kezelőszervek zárolását és védelmi kód megadását.



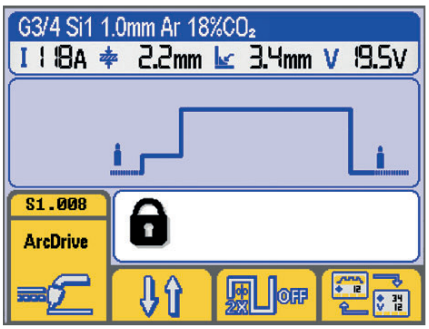
Paraméter kiválasztása

- 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: .

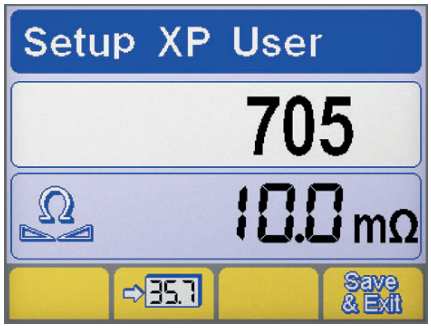


Vezérlőtábla funkciók

Zárolt vezérlőpanel esetén, bármilyen művelet végrehajtásakor speciális képernyő jelenik meg.

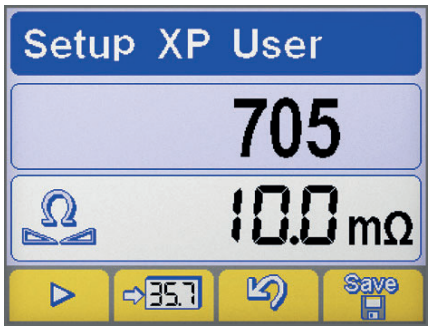
- A panel funkcióinak ideiglenes (5 perc időtartam) eléréséhez az enkóder forgatásával adja meg a helyes jelszót.
- Hagyja jóvá a műveletet az enkóder gomb megnyomásával.
- A vezérlőpult végleges feloldásához (a fenti utasításokat követve) lépjen a beállításokba, majd kapcsolja ki az 551. sz. paramétert.
- Hagyja jóvá a műveletet az enkóder gomb megnyomásával.
- A módosítás mentéséhez nyomja meg a gombot: Save.

5.1.6 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

- 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.

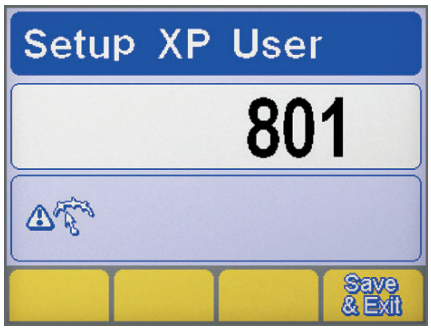
5.1.7 Biztonsági határértékek (Set up 801)

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

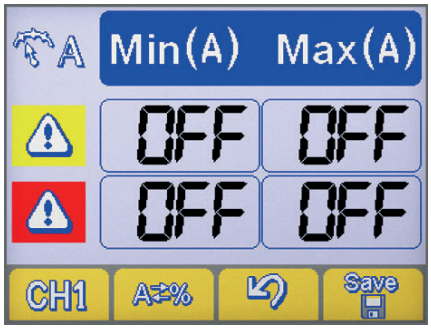
I_1 Hegesztőáram	V Hegesztési áram
Gázáram mért értéke	Robotmozgás sebessége
M_1 A Mért áramérték (motor 1)	M_2 A Mért áramérték (motor 2)
Hűtőanyag áramlás kiolvasása	Huzalsebesség
Hűtőanyag hőmérsékletének kiolvasása	

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.



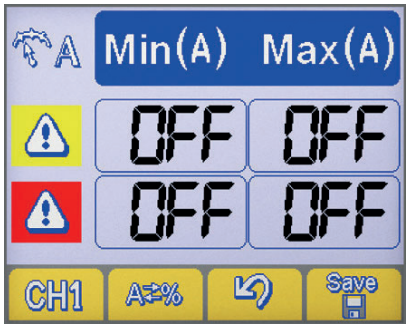
Paraméter kiválasztása

- A szükséges paramétert az gomb megnyomásával választhatja ki CH1 .
- A gomb megnyomásával kiválaszthatja a biztonsági határértékek megadásának módját A≥% .

A≥% **A gép beállítása**

A/V 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. 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!

HU

6.1 Az áramforráson rendszeresen ellenőrizze a következőket

6.1.1 Sistem

Tisztítsa meg az áramforrás belsejét kisnyomású sűrített levegővel és puha sörtekefével. Ellenőrizze az elektromos csatlakozásokat és a csatlakozókábeleket.

6.1.2 Hegesztőpisztoly-alkatrészek, elektródatartók és/vagy földkábelek karbantartásakor vagy cseréjekor:

Ellenőrizze a komponens hőmérsékletét, és győződjön meg arról, hogy az nincs túlhevülve.

A biztonsági előírásoknak megfelelően mindig viseljen védőkesztyűt.

Használjon megfelelő csavarkulcsokat és szerszámokat.

6.2 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.

7. 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
E03	Magas hőmérséklet	E05	Túláram
E06	Teljesítménymodul túláram (Boost)	E07	Hiba a huzaladagoló motor ellátórendszerében
E08	Blokkolt motor	E10	Teljesítménymodul túláram (Inverter)
E11	Berendezés konfigurációs hiba	E12.1	Kommunikációs hiba WF1
E13	Kommunikációs hiba (FP)	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)

HU

E16.2	Kommunikációs hiba RI 3000 (Modbus)	E16.3	Kommunikációs hiba RI 1000/2000
E16.4	Kommunikációs hiba	E17	Kommunikációs hiba (µP-DSP)
E18.xx	Érvénytelen program a hiba alkódja a törölt feladat számát jelzi.	E19.1	Berendezés konfigurációs hiba
E19.2	Berendezés konfigurációs hiba	E19.3	Berendezés konfigurációs hiba
E19.4	Berendezés konfigurációs hiba	E19.5	Berendezés konfigurációs hiba
E19.8	Berendezés konfigurációs hiba	E19.9	Berendezés konfigurációs hiba
E19.10	Berendezés konfigurációs hiba	E19.11	Berendezés konfigurációs hiba (WF)
E20.xx	Hibás memória	E21.xx	Adatvesztés
E22	Kommunikációs hiba (DSP)	E23	Hegesztőprogramok nem találhatók
E27	Hibás memória (RTC)	E28	JOB előhívás érvénytelen
E29	Összeférhetetlen méretek	E30	Kommunikációs hiba (H.F.)
E31	Kommunikációs hiba (AC/DC)	E32.xx	Adatvesztés
E33.1	Berendezés konfigurációs hiba (LCD 3.5")	E33.2	Berendezés konfigurációs hiba (LCD 4.7")
E34	Kommunikációs hiba	E38	Alacsony feszültség
E39	Berendezés ellátási hiba	E39.1	Berendezés ellátási hiba
E39.2	Berendezés ellátási hiba	E39.3	Berendezés ellátási hiba
E40	Berendezés ellátási hiba	E41	Túlfeszültség

HU

E42	Alacsony feszültség	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)
E60	Sebességhatár túllépése (Alsó határ)	E61	Sebességhatár 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)
E68	Sebességhatár túllépése (Alsó határ)	E69	Sebességhatár túllépése (Felső határ)
E70	A beállított határértékek nem kompatibilisek	E71	Hűtőfolyadék túlmelegedés
E72	Push-pull motor túláram	E73	Huzal sebességhatár túllépése (speed meter)
E74	1. Motor áramerősségi szint túllépése	E75	2. Motor áramerősségi szint túllépése
E76	Hűtőfolyadék áramlási szint túllépése	E77	Hűtőfolyadék hőfokszint túllépése
E78	Karbantartás aktív (Automatizálás és robotika)	E80	Huzalhiány (wire end)

HU

E81	Túláram (WU szivattyú)	E82	Kommunikációs hiba (WU)
E83	Szivattyú blokkolva	E99	Általános riasztás
E99.6	Rendszer konfiguráció riasztás	E99.7	Rendszer konfiguráció riasztás
E99.8	Rendszer konfiguráció riasztás	E99.9	Rendszer konfiguráció riasztás
E99.10	Rendszer konfiguráció riasztás	E99.11	Hibás memória
E99.12	Berendezés konfigurációs hiba		

8. HIBAELHÁRÍTÁS

A rendszer nem mutat életjelet (zöld LED nem világít)

Hiba oka	Megoldás
» Nincs hálózati feszültség az elektromos aljzatban.	» Szükség szerint ellenőrizze és javítsa meg az elektromos rendszert. » Csak szakképzett személyt bízzon meg ezzel.
» Hibás dugó vagy kábel.	» Cserélje ki a hibás alkatrészt. » A rendszer megjavíttatásához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.
» Hálózati biztosíték kiégett.	» Cserélje ki a hibás alkatrészt.
» Hibás be/ki kapcsoló.	» Cserélje ki a hibás alkatrészt. » A rendszer megjavíttatásához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.
» Hibás elektronika.	» A rendszer megjavíttatásához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.

Nincs kimeneti teljesítmény (a rendszer nem hegeszt)

Hiba oka	Megoldás
» Hegesztőpisztoly indítógombja hibás.	» Cserélje ki a hibás alkatrészt. » A rendszer megjavíttatásához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.
» A rendszer túlhevült (hőmérsékleti riasztás - sárga LED világít).	» Kikapcsolás nélkül várja meg, hogy a rendszer lehűljön.
» Nem megfelelő földcsatlakozás.	» Megfelelően földelje a rendszert. » Lásd a „Telepítés” c részben.
» A hálózati feszültség tartományon kívül van (sárga LED világít).	» Biztosítsa, hogy a hálózati feszültség az áramforrás számára megfelelő tartományban legyen. » Megfelelően csatlakoztassa a rendszert. » Lásd a „Bekötések” c részben.
» Hibás kontaktor.	» Cserélje ki a hibás alkatrészt. » A rendszer megjavíttatásához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.
» Hibás elektronika.	» A rendszer megjavíttatásához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.

Nem megfelelő kimeneti teljesítmény

Hiba oka	Megoldás
» A hegesztési eljárás nem megfelelő kiválasztása vagy hibás választókapcsoló.	» Válassza ki a megfelelő hegesztési eljárást.
» A rendszerparaméterek vagy funkciók beállítása nem megfelelő.	» Törölje (reset) a rendszert, illetve a hegesztési paramétereket.
» A hegesztési áram állítására szolgáló potenciométer/enkóder hibás.	» Cserélje ki a hibás alkatrészt. » A rendszer megjavíttatásához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.
» A hálózati feszültség tartományon kívül van	» Megfelelően csatlakoztassa a rendszert. » Lásd a „Bekötések” c részben.
» Bemeneti hálózati fázis hiányzik.	» Megfelelően csatlakoztassa a rendszert. » Lásd a „Bekötések” c részben.
» Hibás elektronika.	» A rendszer megjavíttatásához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.

Instabil ív

Hiba oka	Megoldás
» Kevés védőgáz.	» Állítsa be a gázáramot. » Ellenőrizze, hogy a hegesztőpisztolyon a diffúzor és a gázfúvóka jó állapotban van.
» Nedvesség van a hegesztőgázban.	» Mindig használjon minőségi anyagokat és termékeket. » Gondoskodjon arról, hogy a gázellátó rendszer mindig tökéletes állapotban legyen.
» Nem megfelelő hegesztési üzemmód.	» Körültekintően ellenőrizze a hegesztési rendszert. » A rendszer megjavíttatásához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.

Túl erős fröcskölés

Hiba oka	Megoldás
» Nem megfelelő ívhossz.	» Csökkentse a távolságot az elektróda és a munkadarab között. » Csökkentse a hegesztési feszültséget.
» Nem megfelelő hegesztési üzemmód.	» Csökkentse a hegesztési feszültséget.
» Kevés védőgáz.	» Állítsa be a gázáramot. » Ellenőrizze, hogy a hegesztőpisztolyon a diffúzor és a gázfúvóka jó állapotban van.
» Helytelen ívszabályozás	» Növelje az ekvivalens áramköri induktivitás érték beállítását.
» Nem megfelelő hegesztési üzemmód.	» Csökkentse a hegesztőpisztoly szögét.

Elégtelen áthatolás

Hiba oka	Megoldás
» Nem megfelelő hegesztési üzemmód.	» Csökkentse a hegesztés haladási sebességét.
» Nem megfelelő hegesztési üzemmód.	» Növelje a hegesztési feszültséget.
» Nem megfelelő elektróda.	» Használjon kisebb átmérőjű elektródát.
» Nem megfelelő élelőkészítés.	» Növelje a letörést.
» Nem megfelelő földcsatlakozás.	» Megfelelően földelje a rendszert. » Lásd a „Telepítés” c részben.
» A hegeszteni kívánt munkadarab túl nagy.	» Növelje a hegesztési feszültséget.

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.

9. KEZELÉSI UTASÍTÁS

9.1 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
Bázikus	Magas varratminőség	Minden pozícióban
Cellulóz bevonatú	Nagyobb behatolást	Minden pozícióban

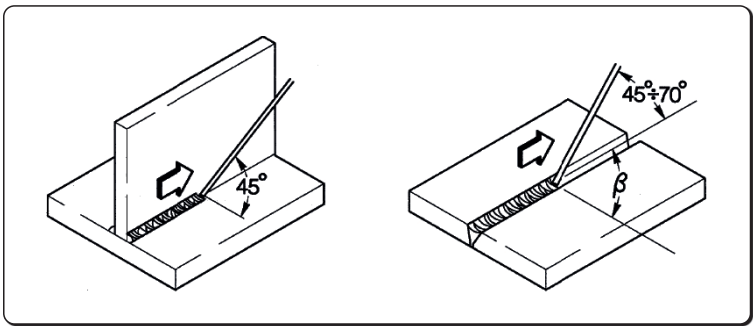
HU

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

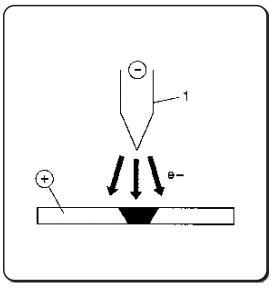
Bevontelektródás hegesztésnél a salakot minden művelet után el kell távolítani.
A salakot kisméretű kalapáccsal, illetve - ha a salak morzsalékony - kefével lehet eltávolítani.

9.2 TIG-hegesztés (folyamatos ív)

Leírás

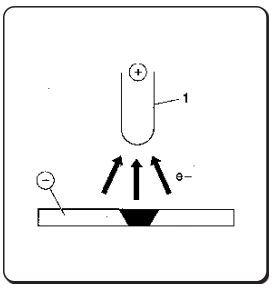
A TIG (argon védőgázas, volfrámelektródás ívhegesztés) eljárás esetén, elektromos ívkisülés történik a nem fogyó elektróda (vegytiszta vagy ötvözött wolfram hozzávetőlegesen 3370°C olvadási ponttal) és a munkadarab között. Az olvadékmedencét nemes gáz (argon) atmoszféra védi.
Az elektródának soha nem 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

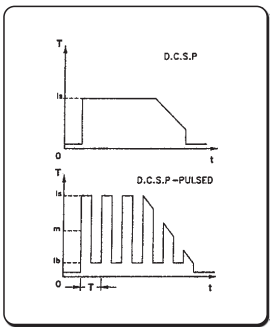
Ez a leggyakrabban használt polaritás, ami az elektródán (1) mérsékelt kopást biztosít, mivel a hő 70%-a az anódra (munkadarab) koncentrálódik.
Keskenyebb és mélyebb olvadékmedence érhető el, nagyobb haladási sebesség és kisebb hőátadás mellett.



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.

HU



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 alakteényező 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

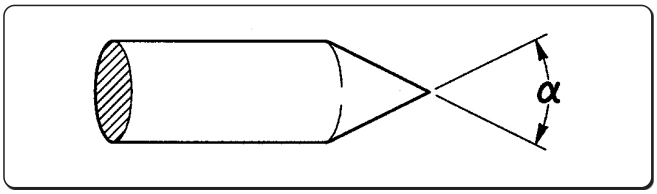
Az éleket gondosan le kell tisztítani és elő kell készíteni.

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

10. MŰSZAKI ADATOK

Elektromos jellemzők			U.M.
Tápellátás feszültsége U1 (50/60 Hz)	3x230 (±15%)	3x400 (±15%)	Vac
Zmax (@PCC) *	53	53	mΩ
Lassú olvadású hálózati biztosíték	20	16	A
Kommunikációs busz	DIGITAL	DIGITAL	
Maximum: bemeneti teljesítmény	11.1	10.9	kVA
Maximum: bemeneti teljesítmény	10.6	10.4	kW
Inaktív állapotban elnyelt teljesítmény **	35	35	W
Teljesítménytényező (PF)	0.96	0.95	
Hatékonysági tényező (μ)	80	80	%
Cos φ	0.99	0.99	
Max. bemeneti áram I1max	27.2	15.8	A
Effektív áram I1eff	16.1	10.0	A
Beállítási tartomány	3-270	3-270	A
Nyitott áramköri feszültség Uo (MMA)	80	80	Vdc
Nyitott áramköri feszültség Uo (TIG)	80	80	Vdc
Csúcs feszültség Up (TIG)	10.1	10.1	kV

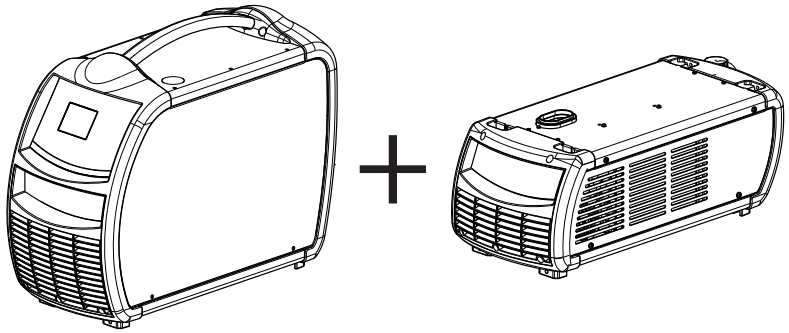
*** Lásd az „IDLE POWER MINIMUM KONFIGURÁCIÓJA" fejezetet*
** A berendezés megfelel az EN / IEC 61000-3-11 szabványnak.*
** Ez a berendezés teljesíti az EN / IEC 61000-3-12 előírásait, amennyiben a maximális megengedett hálózati impedancia a nyilvános hálózathoz való csatlakozási pontnál (fogyasztói csatlakozási pont, PCC) nem nagyobb a megadott Zmax értéknél. Nyilvános kisfeszültségű rendszerre történő csatlakoztatás esetén, a berendezés telepítőjének vagy felhasználójának a felelőssége annak ellenőrzése, szükség szerint az elektromos hálózat üzemeltetőjével folytatott egyeztetés alapján, hogy a berendezés csatlakoztatható a hálózathoz.*

Üzemciklus	3x230V	3x400V	U.M.
Üzemciklus TIG (40°C)			
(X=40%)	270	270	A
(X=60%)	240	250	A
(X=100%)	220	230	A
Üzemciklus TIG (25°C)			
(X=100%)	270	270	A
Üzemciklus MMA (40°C)			
(X=35%)	270	-	A
(X=40%)	-	270	A
(X=60%)	230	240	A
(X=100%)	200	220	A
Üzemciklus MMA (25°C)			
(X=100%)	270	270	A

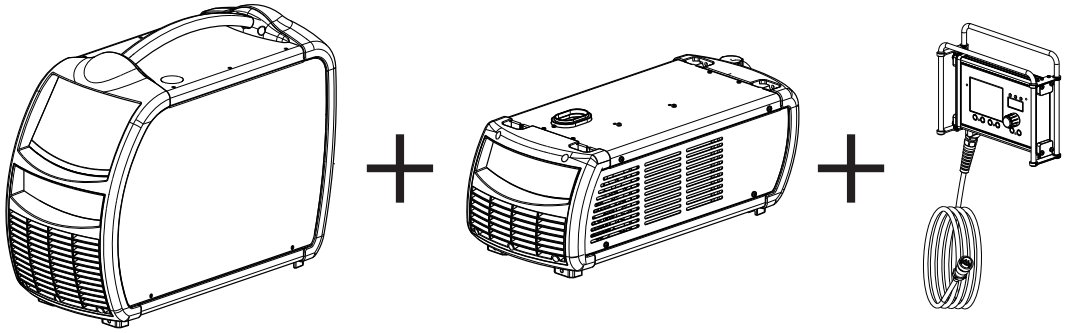
Fizikai tulajdonságok		U.M.
IP védettség	IP23S	
Szigeteltségi osztály	H	
Méretek (hossz/mélység/magasság)	620x240x460	mm
Tömeg	27.0	Kg
Tápkábel fejezetben	4x4	mm^2
A hálózati kábel hossza	5	m
Gyártási szabványok	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-3:2019 EN 60974-10/A1:2015	

IDLE POWER MINIMUM KONFIGURÁCIÓJA

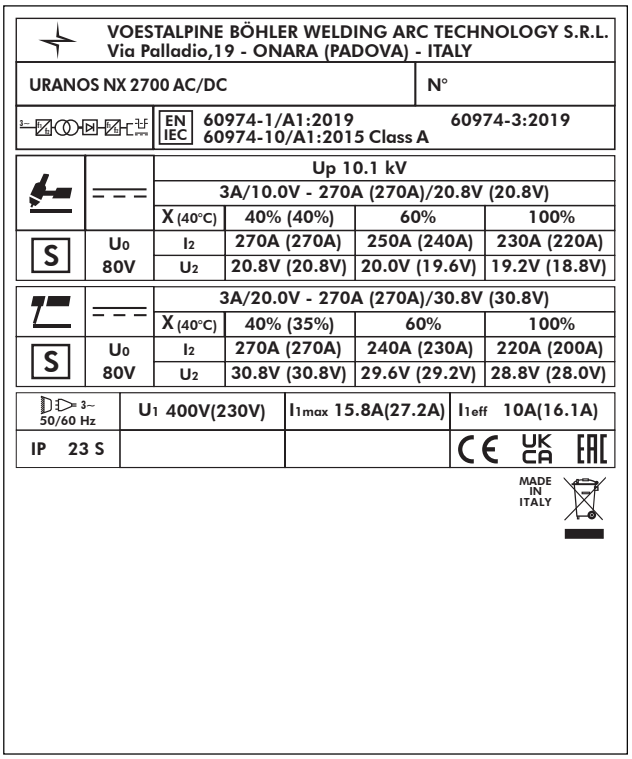
Generátor + Hűtőegység



Generátor + Hűtőegység + Távvezérlő



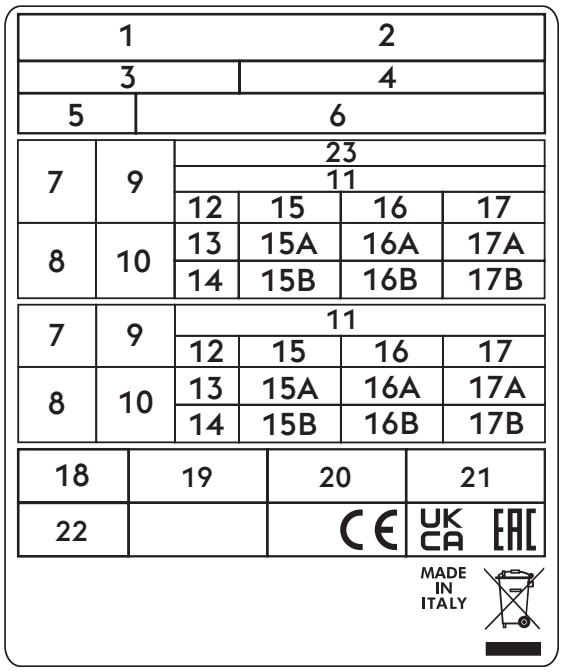
11. MŰSZAKI ADAT TÁBLA



VOESTALPINE BÖHLER WELDING ARC TECHNOLOGY S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY					
URANOS NX 2700 AC/DC				N°	
EN IEC	60974-1/A1:2019 60974-10/A1:2015 Class A			60974-3:2019	
		Up 10.1 kV			
		3A/10.0V - 270A (270A)/20.8V (20.8V)			
		X (40°C)	40% (40%)	60%	100%
S	U0 80V	I2	270A (270A)	250A (240A)	230A (220A)
		U2	20.8V (20.8V)	20.0V (19.6V)	19.2V (18.8V)
		3A/20.0V - 270A (270A)/30.8V (30.8V)			
		X (40°C)	40% (35%)	60%	100%
S	U0 80V	I2	270A (270A)	240A (230A)	220A (200A)
		U2	30.8V (30.8V)	29.6V (29.2V)	28.8V (28.0V)
3~ 50/60 Hz	U1 400V(230V)		I1max 15.8A(27.2A)		I1eff 10A(16.1A)
IP 23 S				CE UK CA EAC	

MADE IN ITALY

12. AZ ÁRAMFORRÁS TÍPUSTÁBLÁJÁNAK JELENTÉSE



1		2			
3		4			
5		6			
7	9	23			
		11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
7	9	11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
18	19	20	21		
22		CE	UK CA EAC		

MADE IN ITALY

CE EU-megfelelőségi nyilatkozat
EAC EAC-megfelelőségi nyilatkozat
UKCA UKCA-megfelelőségi nyilatkozat

1 Védjegy
2 Gyártó neve és címe
3 Gép típusa
4 Gyári szám
X**XX**XXXXXXXXX Gyártási év
5 Hegesztőegység jele
6 Hivatkozás építési szabványokra
7 Hegesztési eljárás jele
8 Olyan berendezésekre vonatkozó szimbólum, amelyek alkalmasak fokozott áramütés veszélyével terhelt környezetekben való működésre
9 Hegesztőáram szimbóluma
10 Névleges terhelés nélküli feszültség
11 Max-Min áramtartomány és a megfelelő konvencionális terhelési feszültség
12 Az üzemciklus szimbóluma
13 Névleges hegesztőáram szimbólum
14 Névleges hegesztőfeszültség szimbólum
15 Az üzem ciklus értékei
16 Az üzem ciklus értékei
17 Az üzem ciklus értékei
15A Névleges hegesztőáram értékek
16A Névleges hegesztőáram értékek
17A Névleges hegesztőáram értékek
15B Konvencionális terhelési feszültség értékek
16B Konvencionális terhelési feszültség értékek
17B Konvencionális terhelési feszültség értékek
18 Tápellátás jele
19 Névleges tápfeszültség
20 Maximális tápáram
21 Maximum: effektív tápáram
22 Védelmi besorolás
23 Névleges csúcsfeszültség

HU

IZJAVA O SKLADNOSTI EU

Gradbenik
voestalpine Böhler Welding Arc Technology 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:

URANOS NX 2700 AC/DC **55.08.051**
55.08.052

izpolnjuje direktive EU:

2014/35/EU DIREKTIVA O NIZKI NAPETOSTI
2014/30/EU DIREKTIVA O ELEKTROMAGNETNI ZDRUŽLJIVOSTI
2011/65/EU + 2015/863/EU DIREKTIVA O OMEJEVANJU UPORABE NEKATERIH NEVARNIH SNOVI V ELEKTRIČNI IN ELEKTRONSKI OPREMI
2019/1784/EU EcoDesign
2009/125/EU EcoDesign

in da so bili uporabljeni naslednji usklajeni standardi:

EN IEC 60974-1/A1:2019	**WELDING POWER SOURCE**
EN IEC 60974-3:2019	**ARC STRIKING AND STABILIZING DEVICES**
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 Arc Technology S.r.l.**

Onara di Tombolo, 26/03/2026

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.

Mirco Frasson **Ivo Bonello**

Managing Directors

STVARNO KAZALO

1. OPOZORILO 469
1.1 Delovno okolje 469
1.2 Zaščita uporabnika in drugih oseb 469
1.3 Zaščita pred hlapi in plini 470
1.4 Požarna/eksplozijska zaščita 471
1.5 Zaščita pri uporabi plinskih jeklenk 471
1.6 Zaščita pred električnim udarom 471
1.7 Elektromagnetna polja in motnje 472
1.8 Razred zaščite IP 473
1.9 Odstranjevanje 473
2. NAMESTITEV 473
2.1 Dvigovanje, prevažanje in raztovarjanje 473
2.2 Nameščanje opreme 473
2.3 Priključitev 474
2.4 Namestitev 474
3. PREDSTAVITEV SISTEMA 476
3.1 Zadnja plošča 476
3.2 Priključna plošča 476
3.3 Prednja upravljalna plošča 477
4. UPORABA OPREME 479
4.1 Začetni zaslon 479
4.2 Zaslon v načinu čakanja 479
4.3 Glavni zaslon 479
4.4 Glavni zaslon postopka MMA 479
4.5 Glavni zaslon postopka TIG 481
4.6 Zaslon s programi 482
5. NASTAVITEV 483
5.1 Nastavitev in nastavitev parametrov 483
6. VZDRŽEVANJE 496
6.1 Na viru napajanja izvajajte naslednja redna preverjanja 496
6.2 Felelősség 497
7. KODE ALARMOV 497
8. UGOTAVLJANJE IN ODPRAVLJANJE TEŽAV 500
9. NAVODILA ZA UPORABO 503
9.1 Ročno obločno varjenje kovin (MMA) 503
9.2 Varjenje TIG (neprekinjen oblok) 503
10. TEHNIČNE SPECIFIKACIJE 505
11. SPECIFIKACIJE PLOŠČE 507
12. POMEN TIPSKE PLOŠČICE NA VIRU NAPAJANJA 507
13. DIAGRAM 509
14. PRIKLJUČKI 511
15. SEZNAM NADOMESTNIH DELOV 512

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 Arc Technology 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 Arc Technology 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.

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.

Naprava za prižig in stabilizacijo obloka je zasnovana za ročno ali mehansko vodenje.

Če dolžino kablov do gorilnika ali varilnih kablov povečate na več kot 8 metrov, boste s tem s tem povečali tveganje električnega udara.

SL

1.7 Elektromagnetna polja in motnje

Osebe s srčnim spodbujevalnikom se morajo pred uporabo obločnega varjenja posvetovati z zdravnikom.

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.

1.7.1 Razvrstitev EMC standardom: EN 60974-10/A1:2015.

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.

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 Zahteve glede omrežnega električnega napajanja (glejte tehnične podatke)

Oprema, ki deluje z velikim tokom, lahko zaradi primarnega toka, ki ga črpa iz električnega omrežja, vpliva na kakovost električnega omrežja. Zato lahko za nekatere vrste opreme (glejte tehnične podatke) veljajo omejitve priključne moči ali zahteve glede najvišje dovoljene omrežne impedance (Znajv.) ali najmanjše napajalne zmogljivosti (Ssc) na priključnem mestu na javno omrežje (priključni točki, PCC). V tem primeru je odgovornost namestitvenega osebja ali uporabnika opreme, da po posvetu z distributerjem električne energije po potrebi zagotovi možnosti za priključitev opreme. V primeru motenj bo morda treba sprejeti nadaljnje previdnostne ukrepe, na primer filtriranje omrežnega napajanja.

Prav tako je treba razmisliti o možnosti zaščite napajalnega kabla.

Za več informacij glejte razdelek: TEHNIČNE SPECIFIKACIJE.

1.7.4 Previdnostni ukrepi glede kablov

Za zmanjšanje vpliva elektromagnetnega polja sledite naslednjim navodilom:

- 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.

1.7.5 Ozemljitev

Upoštevajte ozemljitev vseh kovinskih delov v varilni opremi in v neposredni okolici. Ozemljitev je treba izvesti skladno z lokalnimi predpisi.

1.7.6 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.

1.7.7 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.

Večkratna priključitev na vire napajanja (zaporedna ali vzporedna) ni dovoljena.

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

Oprema je opremljena z napajalnim kablom, namenjenim priključitvi na električno omrežje.
Sistem omogoča naslednje vrste napajanja:

- trifazno 230 V
- trifazno 400-V

Delovanje opreme je zagotovljeno pri napetostnih odstopanjih do ±15 % glede na nazivno vrednost.

Da preprečite telesne poškodbe ali materialno škodo, morate izbrano omrežno napetost in varovalke preveriti, PREDEN stroj priključite na električno omrežje. Poleg tega preverite, ali je kabel vključen v vtičnico z ozemljitvenim kontaktom.

Opremo je mogoče napajati, če vir napajanja zagotavlja stabilno napajalno napetost ±15 % glede na nazivno napetost, ki jo navaja proizvajalec, v vseh mogočih obratovalnih razmerah in ob največji nazivni moči. Navadno priporočamo uporabo napajalnih enot z dvakratnikom nazivne moči in enofaznim tokom ali 1,5-kratnikom trifaznega napajanja.ratore se monofase e pari a 1.5 volte se trifase. Priporočljiva je uporaba napajalnih enot z elektronskim krmiljenjem.

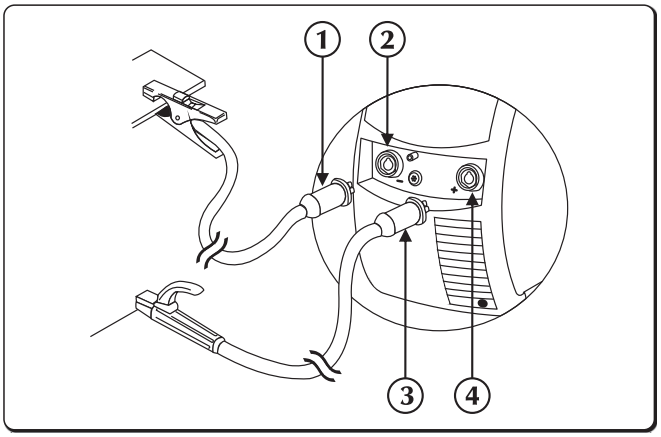
Za zaščito uporabnikov mora biti oprema pravilno ozemljena. Napajalno napetost mora zagotavljati ozemljitveni vodnik (rumeno-zelen), ki mora biti priključen na vtičnico z ozemljitvenim kontaktom. Te rumene/zelene žice ni NIKOLI dovoljeno uporabljati z drugimi napetostnimi prevodniki. Prepričajte se, da je uporabljena oprema ozemljena in da so vtičnice v dobrem stanju. Namestite izključno odobrene vtičnice skladno z varnostnimi določili.

Električno priključitev morajo izvesti usposobljeni tehniki s specifičnimi strokovnimi in tehničnimi kvalifikacijami ter skladno z veljavnimi predpisi v državi, kjer je oprema nameščena.

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.

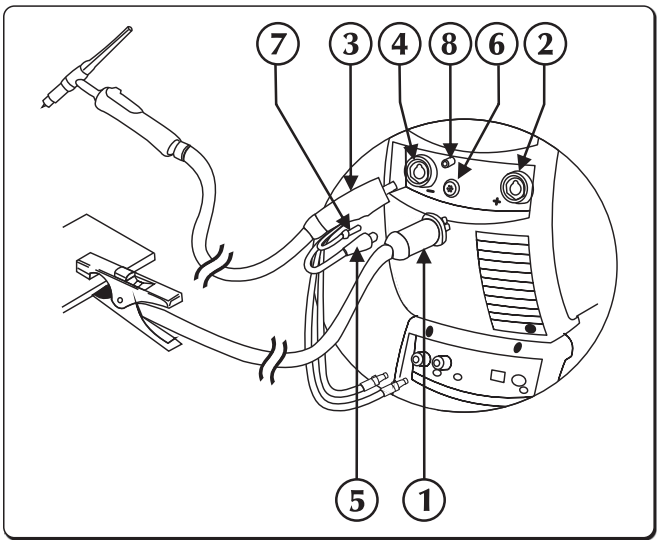


1. **Priključek spone za maso**
2. **Negativna napajalna vtičnica (-)**
3. **Priključek spone za elektrodo**
4. **Pozitivna napajalna vtičnica (+)**

- Priključite ozemljitveno sponko na negativni priključek (-) vira napajanja. Vstavite vtič in ga vrtite v desno, dokler niso vsi deli trdno pritrjeni.
- Priključite držalo za elektrodo na pozitivni priključek (+) vira napajanja. Vstavite vtič in ga vrtite v desno, dokler niso vsi deli trdno pritrjeni.

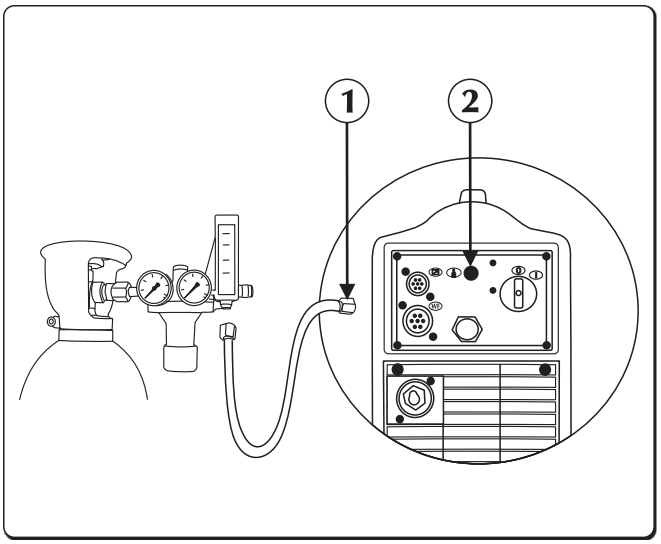
2.4.2 Priključitev za varjenje TIG

Rezultat povezave na sliki je zvar z neposredno polarnostjo.
Za zvar z nasprotno polarnostjo je treba zamenjati povezavo.



1. **Priključek spone za maso**
2. **Pozitivna napajalna vtičnica (+)**
3. **Priključek za gorilnik TIG**
4. **Negativna napajalna vtičnica (-)**
5. **Signalni kabel gorilnika**
6. **Priključek**
7. **Cev za gorilnik**
8. **Plin spojko/priključek**

- Priključite ozemljitveno sponko na pozitivni priključek (+) vira napajanja. Vstavite vtič in ga vrtite v desno, dokler niso vsi deli trdno pritrjeni.
- Priključek gorilnika TIG priključite na negativni priključek (-) vira napajanja. Vstavite vtič in ga vrtite v desno, dokler niso vsi deli trdno pritrjeni.
- Signalni kabel gorilnika priključite na ustrezen priključek.
- Plinsko cev gorilnika priključite na ustrezno spojko/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.

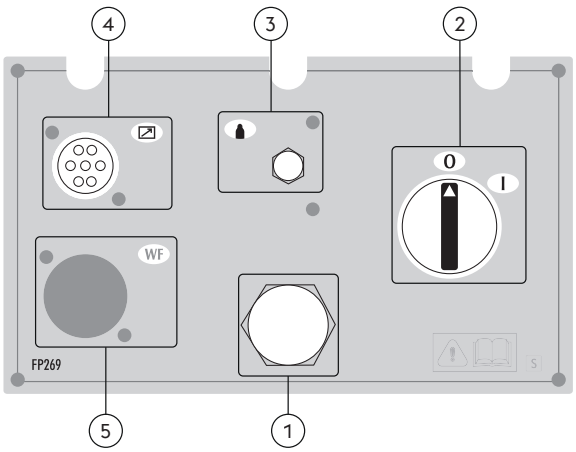


1. **Cev za plin**
2. **Plin spojko/priključek**

- Priključite cev za plin, ki vodi iz jeklenke, na zadnji priključek za plin. Prilagodite pretok plina s 5 na 15 l/min.

3. PREDSTAVITEV SISTEMA

3.1 Zadnja plošča



(1) **Napajalni kabel**

Povezuje sistem z omrežnim napajanjem.

(2) **Stikalo za vklop/izklop**

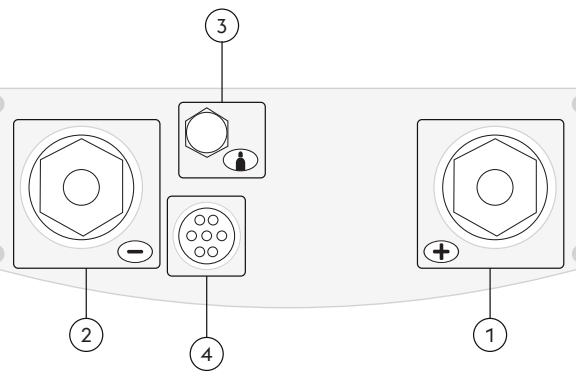
Upravlja vklop električnega napajanja sistema.
Ponuja dva položaja, »O« za izklop in »I« za vklop.

(3) **Plinska armatura**

(4) **Vhod za signalni kabel vodilo CAN (RC, RI...)**

(5) **Se ne uporablja**

3.2 Priključna plošča



(1) **Pozitivna napajalna vtičnica (+)**

Postopek **MMA:** Priključitev Elektrodni gorilnik
Postopek **TIG:** Priključitev ozemljitvenega kabla

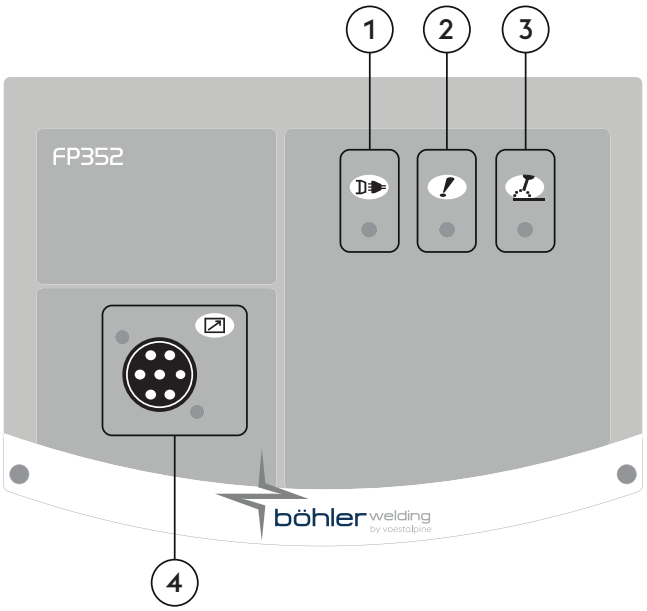
(2) **Negativna napajalna vtičnica (-)**

Postopek **MMA:** Priključitev ozemljitvenega kabla
Postopek **TIG:** Povezava gorilnika

(3) **Plinska armatura**

(4) **Vhod za signalni kabel (TIG gorilnik)**

3.3 Prednja upravljalna plošča



1 **LED za napajanje**

Nakazuje, da je oprema priključena na električno omrežje in je vklopljena.

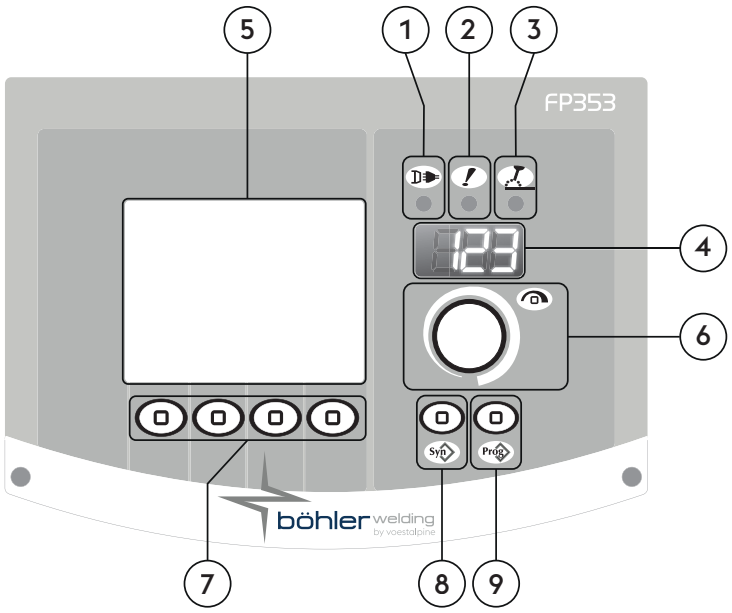
2 **LED za splošni alarm**

Nakazuje možen poseg zaščitne opreme, kot je temperaturna zaščita.

3 **LED za delovno moč**

Nakazuje prisotnost napetosti na izhodnih priključkih opreme.

4 **Vhod za signalni kabel vodilo CAN (RC, RI...)**



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 **Neuporabljena tipka**

9 **Tipka job**

Omogoča shranjevanje in upravljanje 240 job, ki jih upravljavec lahko prilagaja.

SL

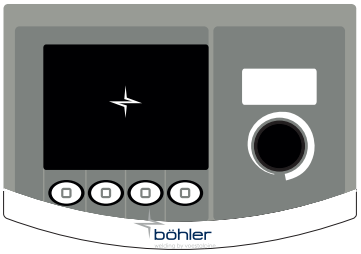
4. UPORABA OPREME

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.

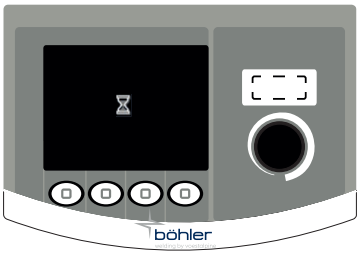
4.2 Zaslon v načinu čakanja

Po določenem času neaktivnosti generator preide v način:



čakanje

- Prikaže se naslednji zaslon.



Ponovna aktivacija

- Prikaže se naslednji zaslon.

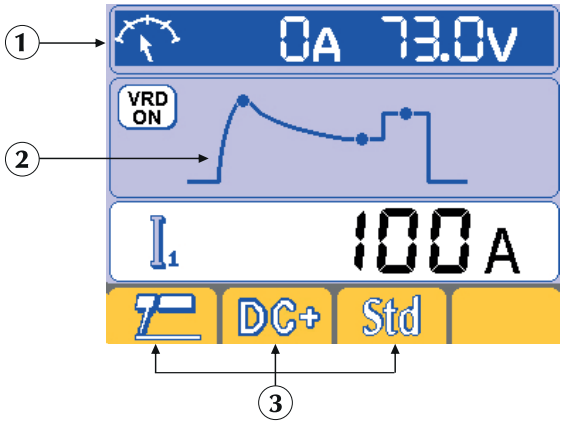
Preklop med neaktivnim in aktivnim stanjem.

Za ponovno aktivacijo sistema pritisnite kateri koli gumb na nadzorni plošči, gumb gorilnika ali RC.

4.3 Glavni zaslon

Omogoča krmiljenje sistema in varilnega postopka s prikazom glavnih nastavitev.

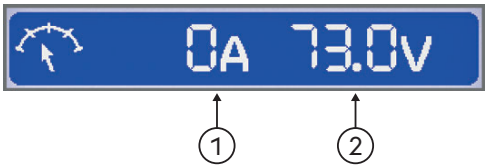
4.4 Glavni zaslon postopka MMA



1. Meritve
2. Varilni parametri
3. Funkcije

Meritve

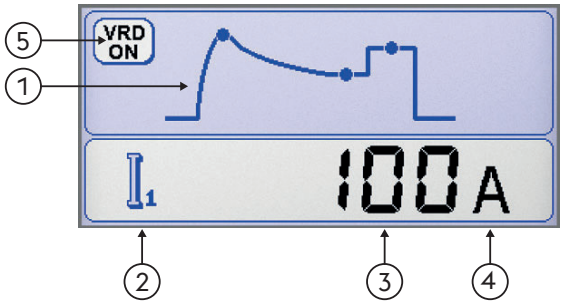
Med varjenjem so na LCD-prikazovalniku prikazani dejanski tok in meritve napetosti.



1. Varilni tok
2. Varilno napetost

Varilni parametri

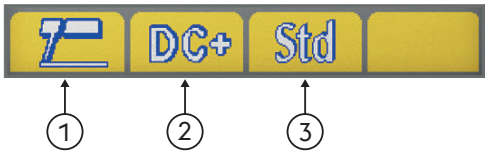
▸ Izberite želeni parameter s pritiskom gumba na kodirniku.



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.

Funkcije

Omogoča nastavitev najpomembnejših funkcij postopka in varilnih metod.



1. Varilni postopek
2. Varilne metode
3. MMA sinergija

Varilni postopek

Varilne metode

Omogoča izbiro varilne metode.

Pravilna polarnost

Obrnjena polarnost

Izmenični tok

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.

Standard (osnovna/rutilna) | Celulozna | Jeklena | Aluminijasta | Litoželezna

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.

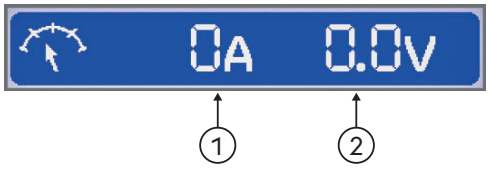
SL

4.5 Glavni zaslon postopka TIG

1. Meritve
2. Varilni parametri
3. Funkcije

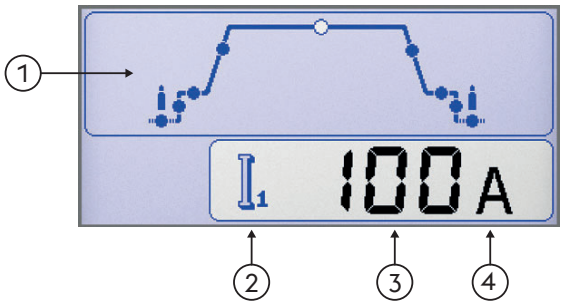
Meritve

Med varjenjem so na LCD-prikazovalniku prikazani dejanski tok in meritve napetosti.



1. Varilni tok
2. Varilno napetost

Varilni parametri

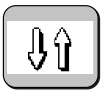


1. Varilni parametri
   - Izberite želeni parameter s pritiskom gumba na kodirniku.
   - Prilagodite vrednost izbranega parametra z vrtenjem kodirnika.
2. Ikona parametra
3. Vrednost parametra
4. Merska enota parametra

Funkcije

Omogoča nastavitev najpomembnejših funkcij postopka in varilnih metod.

Varilni postopek



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.

4T DACH

V štirih korakih DACH prvi pritisk na gumb gorilnika povzroči predplin, obločni vžig in začetno tokovno varjenje.

Sprostitev vodi do trenutnega naklona "I1". S hitrim pritiskom in sprostitvijo gumba se lok ugasne.

Če gumb dlje časa pridržite, se začne upadanje toka, dokler ne doseže končnega toka.

Ob ponovni sprostitvi gumba se oblok ugasne, plin pa teče še za opredeljeni čas naknadnega pretoka po izklopu.

SL

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.

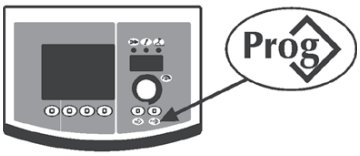
4.6 Zaslon s programi

Omogoča shranjevanje in upravljanje 240 job, ki jih upravljavec lahko prilagaja.

Programi (JOB)

Glejte razdelek »Glavni zaslon«.

Shranjevanje programov



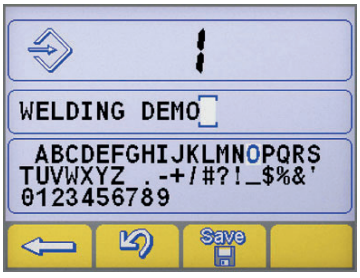
- Vstopite v meni »Shranjevanje programov«, tako držite gumb. Prog vsaj eno sekundo.

- 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.



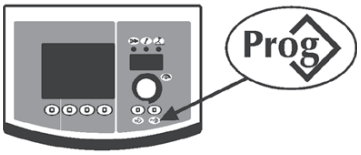
Vnesite opis programa.

- 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.

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.

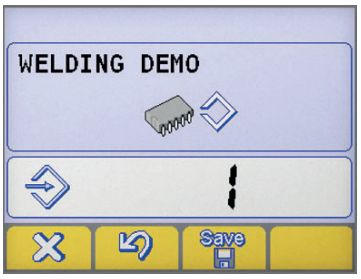
Priklic programa



- Prikličite prvi razpoložljivi program s pritiskom gumba Prog.
- Izberite želeni program z vrtenjem kodirnika.
- Izberite želeni program s pritiskom gumba. Prog.

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.

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: Save &Exit.

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 Vroči zagon

Omogoča prilagoditev vročega zagona pri varjenju MMA.
Omogoča prilagodljiv vroči zagon pri vžigu obloka, kar olajša delo.

Standardna (osnovna/rutilna)

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	500%	80%

Elektrodo celuloze

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	500%	150%

Elektrodo CrNi

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	500%	100%

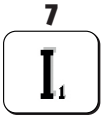
Elektrodo aluminija

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	500%	120%

Elektrodo litega železa

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	500%	100%

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.

Standardna (osnovna/rutilna)

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%

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

Vrednost	Privzeta
I=C	X
1÷20	-
P=C	-

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.

Standardna (osnovna/rutilna)

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	U0max	57.0 V

Elektrodo celuloze

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	U0max	70.0 V

Elektrodo CrNi

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	U0max	57.0 V

Elektrodo aluminija

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	U0max	57.0 V

Elektrodo litega železa

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	U0max	57.0 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	999	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)".
Privzeta 10 mΩ

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. (Kj/cm)

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 Napajalnik

Omogoča nastavitev generatorja kot "napajalnika" posebnih orodij.

Vrednost	Privzeta	Funkcija povratnega klica
0/izključeno	X	neaktivno
12÷80 V	-	Napajanje

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.

SL

2 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

3 Začetni tok

Omogoča uravnavanje začetnega varilnega toka.
Omogoča bolj ali manj vroč staljen material, ki ga želimo dobiti takoj po stiku z oblokom, na mestu varjenja.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
1%	200%	50%

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
3 A	Imax	50 A

5 Trajanje začetnega toka

Omogoča nastavitev trajanja ohranitve začetnega toka.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	99.9 s	0/izključeno

6 Naraščanje

Omogoča nastavitev postopnega naraščanja od začetnega do varilnega toka.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	99.9 s	0/izključeno

7 Varilni tok

Omogoča prilagoditev varilnega toka.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
3 A	Imax	100 A

8 Tok pri dvostopenjskem postopku

Omogoča nastavitev sekundarnega toka pri dvostopenjskem načinu varjenja.
S prvim pritiskom gumba na gorilniku se vklopi predhodno dovajanje plina, oblok se vžge in pri varjenju se uporabi začetni tok.
Ko gumb prvič sprostite, se začne naraščanje varilnega toka »I1«.
Če varilec zdaj pritisne gumb in ga hitro spusti, je mogoče uporabiti tok »I2«.
S ponovnim hitrim pritiskom in sprostitvijo gumba se znova uporabi »I1« in tako naprej.
Če gumb dlje časa pridržite, se začne upadanje toka, dokler ne doseže končnega toka.
Ob ponovni sprostitvi gumba se oblok ugasne, plin pa teče še za opredeljeni čas naknadnega pretoka po izklopu.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
3 A	Imax	50 A

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
1%	200%	50%

10 Osnovni tok

Omogoča nastavitev osnovnega toka v impulznem načinu in načinu s kratkimi impulzi.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
3 A	Isald	50 A

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
1%	100%	50%

12 Frekvenca impulzov

Omogoča uravnavanje frekvence impulzov.
Omogoča boljše rezultate med varjenjem tankih materialov in lepši zvar.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0.1 Hz	25 Hz	5 Hz

SL

13 Delovni cikel impulzov

Omogoča uravnavanje delovnega cikla med impulznim varjenjem.
Omogoča ohranjanje vršnega toka krajši ali daljši čas.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
1 %	99 %	50 %

14 Frekvenca pri načinu s kratkimi impulzi

Omogoča uravnavanje frekvence impulzov.
Omogoča osredotočanje in boljšo stabilnost električnega obloka.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0.02 KHz	2.5 KHz	0.25 KHz

15 Naraščanje pri impulznem delovanju

Omogoča nastavitev prehoda med impulznim delovanjem.
Omogoča gladek prehod med vršnim in osnovnim tokom, zato je varilni oblok mehkejši.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	100 %	0/izključeno

16 Upadanje

Omogoča nastavitev postopnega upadanja od varilnega do končnega toka.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	99.9 s	0/izključeno

17 Končni tok

Omogoča prilagoditev končnega toka.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
3 A	Imax	10 A

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
1 %	200 %	50 %

19 Trajanje končnega toka

Omogoča nastavitev trajanja ohranitve končnega toka.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0.1 s	99.9 s	0/izključeno

20 Naknadno dovajanje plina

Omogoča nastavitev in prilagoditev pretoka plina ob koncu varjenja.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	99.9 s	syn

101 Oblika krivulje AC AC/DC

Omogoča izbiro zahtevane oblike krivulje pri izmeničnem toku.

Simbol	Funkcije	Privzeta
	Square wave	X
	Triangular-sine wave	-
	Square-sine wave	-
	Sine-triangular wave	-
	Sine wave	-
	Triangular wave	-
	Square-triangular wave	-
	Sine-square wave	-
	Triangular-square wave	-

102 Frekvenca AC AC/DC

Omogoča uravnavanje frekvence obračanja polarnosti pri varjenju TIG AC.
Omogoča osredotočanje in boljšo stabilnost električnega obloka.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
20 Hz	200 Hz	100 Hz

103 Uravnoteženost pri izmeničnem toku AC/DC

Omogoča uravnavanje delovnega cikla med varjenjem TIG AC.
Omogoča ohranjanje pozitivne polarnosti daljši ali krajši čas.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
15 %	65 %	35 %

104 Fuzzy logic AC/DC

Omogoča uravnavanje dovedene sistemske moči med stikom obloka z obdelovancem z izbiro premera uporabljene elektrode.
Tako je mogoče ustrezno segreti elektrodo in/ali ohraniti brezhibnost konice.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0.1 mm	5.0 mm	2.4 mm

105 Easy rounding AC/DC

Omogoča dovajanje več energije med stikom obloka z obdelovancem pri varjenju TIG AC.
Omogoča enakomerno in pravilno zaokroževanje elektrode.
Funkcija se samodejno onemogoči, ko oblok zadene obdelovanec.
Dovedena moč je odvisna od premera diode, nastavljenega pri nastavitvi mehke logike.

Vrednost	Privzeta	Funkcija povratnega klica
izključeno	X	Funkcija onemogočena
na	-	Funkcija omogočena

107 Mešano AC - Kombinacija časa enosmernega toka AC/DC

Omogoča prilagoditev varilnega časa z enosmernim tokom, ko je omogočena funkcija MEŠANJA Z IZMENIČNIM TOKOM.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0.02 s	2.00 s	0.24 s

108 Mešano AC - Kombinacija časa enosmernega toka AC/DC

Omogoča prilagoditev varilnega časa z izmeničnim tokom, ko je omogočena funkcija MEŠANJA Z IZMENIČNIM TOKOM.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0.02 s	2.00 s	0.24 s

109 Varilni tok (enosmernega toka) AC/DC

Omogoča prilagoditev varilnega enosmernega toka, ko je omogočena funkcija MEŠANJA Z IZMENIČNIM TOKOM.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
1 %	200 %	100 %

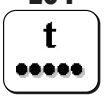
Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
3 A	Imax	100 A

203 Tig start (HF)

Omogoča izbiro želenega načina stika obloka z obdelovancem.

Vrednost	Privzeta	Funkcija povratnega klica
na	X	HF START
izključeno	-	LIFT START

204 Točkovno varjenje



Omogoča »točkovno varjenje« in določitev časa varjenja.
Omogoča določanje časa varilnega postopka.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	99.9 s	izključeno

205 Restart

Omogoča vklop funkcije ponovnega zagona.
Omogoča takojšnje ugašanje obloka med upadanjem ali ponovnim zagonom varilnega cikla.

Vrednost	Privzeta	Funkcija povratnega klica
izključeno	-	izključeno
na	X	na
of1	-	izključeno

206 Easy joining

Omogoča stik obloka z obdelovancem med impulznim dovajanjem toka in časovno upravljanje funkcije pred ponovno samodejno vzpostavitvijo predhodno nastavljenih varilnih pogojev.
Omogoča večjo hitrost in natančnost med spenjalnim varjenjem.

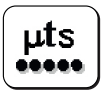
Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0.1 s	25.0 s	0/izključeno

207 Extra energy AC/DC

Omogoča uravnovešenje toka pri pozitivni polarnosti v primerjavi z negativno polarnostjo.
Omogoča doseganje večje čistosti osnovnega materiala ali večjih varilnih zmogljivosti ob nespremenjeni povprečni vrednosti toka.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
1 %	200 %	100 %

208 Točkovno varjenje z mikro časi



Omogoča »točkovno varjenje z mikro časi«.
Omogoča določanje časa varilnega postopka.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0.01 s	1.00 s	0/izključeno

209 4T DACH

V štirih korakih DACH prvi pritisk na gumb gorilnika povzroči predplin, obločni vžig in začetno tokovno varjenje.
Sprostitev vodi do trenutnega naklona "I1". S hitrim pritiskom in sprostitvijo gumba se lok ugasne.
Če gumb dlje časa pridržite, se začne upadanje toka, dokler ne doseže končnega toka.
Ob ponovni sprostitvi gumba se oblok ugasne, plin pa teče še za opredeljeni čas naknadnega pretoka po izklopu.

Vrednost	Privzeta	Funkcija povratnega klica
na	-	4-delnem DACH
izključeno	X	4-delnem

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	999	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
2/job	-	Priklic programa

612 Nastavitev gorilnika DgTig

Omogoča upravljanje kanalov digitalnega gorilnika.

Vrednost	Privzeta	Funkcija povratnega klica
0/izključeno	-	izključeno
1/I1	-	Tok
2/job	-	Priklic programa
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

705 Umerjanje upornosti vezja

Omogoča umerjanje sistema.
Glejte razdelek "Umerjanje upornosti vezja (set up 705)".
Privzeta 20 mΩ

751 Odčitek toka

Omogoča prikaz dejanske vrednosti varilnega toka.

752 Odčitek napetosti

Omogoča prikaz dejanske vrednosti varilne napetosti.

755 Odčitek pretoka plina

Omogoča prikaz dejanske vrednosti pretoka plina.

758 Hitrost premikanja robota

Omogoča prikaz hitrosti premikanja roke robota ali sistema za avtomatizacijo.

764 Odčitek pretoka hladilnega sredstva

Odčitek pretoka hladilnega sredstva

765 Odčitek temperature hladilnega sredstva

Omogoča prikaz dejanske vrednosti temperature hladilnega sredstva.

768 Meritev dovajane toplote HI

Omogoča odčitavanje vrednosti meritve dovajane toplote pri varjenju. (Kj/cm)

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 Napajalnik

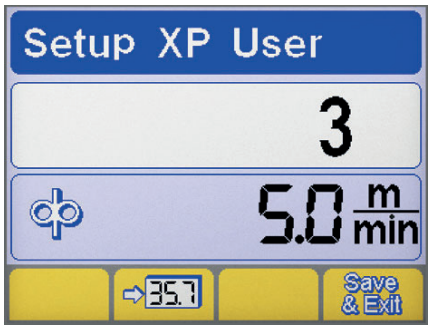
Omogoča nastavitev generatorja kot "napajalnika" posebnih orodij.

Vrednost	Privzeta	Funkcija povratnega klica
0/ izključeno	X	neaktivno
12÷80 V	-	Napajanje

SL

5.1.3 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.

5.1.4 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	

TIG	
Varilni parametri	
Funkcije	

NAČIN XA

MMA	
Varilni parametri	
Funkcije	Std Cls CrNi Al Cast Iron DC+ DC-

TIG	
Varilni parametri	
Funkcije	

NAČIN XP

MMA	
Varilni parametri	

SL

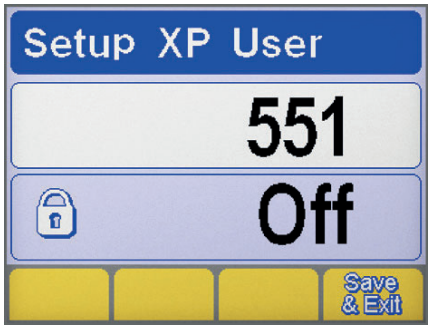
Funkcije	Std · Cls · CrNi · Al · Cast Iron · DC+ · DC-

TIG

Varilni parametri	
Funkcije	

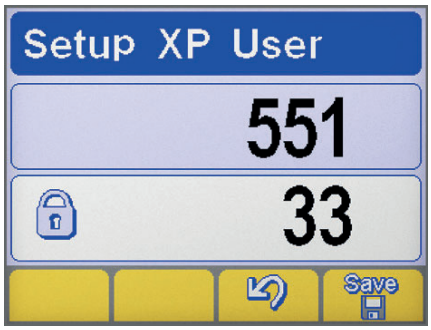
5.1.5 Lock/unlock (Set up 551)

Omogoča zaklepanje kontrolnikov na plošči in vnos zaščitne kode.



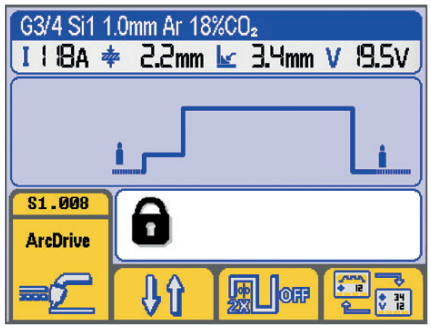
Izbira parametra

- 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: Save.

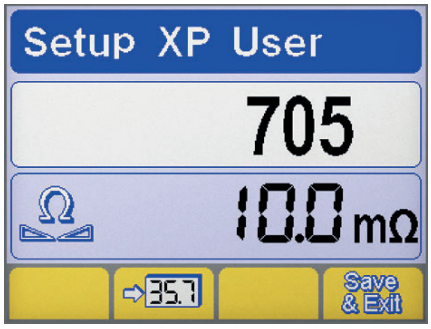


Funkcije komandne plošče

Če želite kakršen koli postopek izvesti na zaklenjeni upravljalni plošči, se prikaže poseben zaslon.

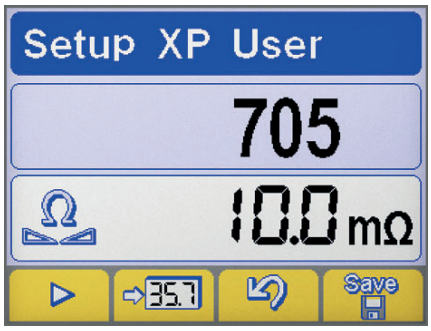
- Začasno (za 5 minut) pridobite dostop do funkcij plošče z vrtenjem kodirnika in vnosom pravilnega gesla.
- Postopek potrdite s pritiskom na tipko dajalnika impulzov.
- Dokončno odklenite ploščo z vstopom v nastavitve (sledite zgornjim navodilom) in izklopom parametra 551.
- Postopek potrdite s pritiskom na tipko dajalnika impulzov.
- Za shranitev spremembe pritisnite gumb: Save.

5.1.6 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

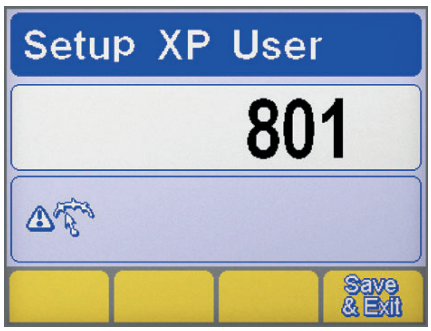
- Konec volframova elektroda električno staknite z obdelovancem. (**TIG**)
- Postavite gorilnik z držalom elektrode in kos, ki ga želite zvariti, v stik. (**MMA**)
- Za začetek postopka pritisnite gumb ▷ (ali sprožilnik na gorilniku).
- Ohranjajte stik vsaj eno sekundo.
- Na zaslonu prikazana vrednost 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.

5.1.7 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)".

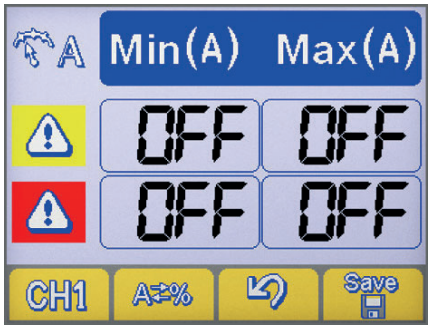
Omejitve za opozorilo	MIN	MAX	Mejne vrednosti zaščitne opreme	MIN	MAX

I	Varilni tok	V	Varilno napetost
	Odčitek pretoka plina		Hitrost premikanja robota
M1 A	Odčitek toka (motor 1)	M2 A	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

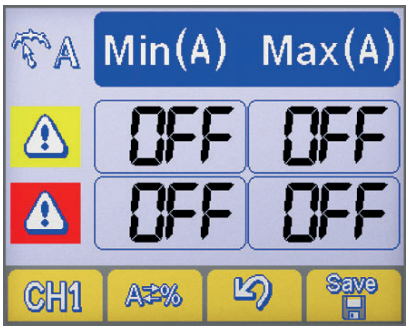
- Izberite želeni parameter s pritiskom gumba CH1.
- Izberite metodo nastavitve mejnih vrednosti zaščitne opreme s pritiskom gumba A≠%.

A≠% **Nastavitev stroja**

A/V Absolutna vrednost

% Vrednost v odstotkih

SL



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.

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. 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.

6.1 Na viru napajanja izvajajte naslednja redna preverjanja

6.1.1 Berendezés

Očistite notranjost vira napajanja s stisnjenim zrakom pod nizkim tlakom in mehko ščetko. Preverite električne priključke in vse priključne kable.

6.1.2 Vzdrževanje ali zamenjava komponent gorilnika, držal za elektrodo in/ali ozemljitvenih kablov:

Preverite temperaturo komponente in se prepričajte, da ni pregreta.

Vedno nosite rokavice skladno z varnostnimi standardi.

Uporabljajte primerne ključe in orodje.

6.2 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.

7. 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
E03	Previsoka temperatura	E05	Nadtok
E06	Nadtok napajalnega modula (Boost)	E07	Napaka v napajalnem sistemu motorja za dovajanje žice
E08	Blokiran motor	E10	Nadtok napajalnega modula (Inverter)
E11	Napaka sistemske konfiguracije	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
E16.4	Napaka v komunikaciji	E17	Napaka v komunikaciji (µP-DSP)
E18.xx	Neveljaven program podkoda napake označuje številko izbrisanega opravila	E19.1	Napaka sistemske konfiguracije
E19.2	Napaka sistemske konfiguracije	E19.3	Napaka sistemske konfiguracije
E19.4	Napaka sistemske konfiguracije	E19.5	Napaka sistemske konfiguracije

SL

E19.8	Napaka sistemske konfiguracije	E19.9	Napaka sistemske konfiguracije
E19.10	Napaka sistemske konfiguracije	E19.11	Napaka sistemske konfiguracije (WF)
E20.xx	Pomnilnik v okvari	E21.xx	Izguba podatkov
E22	Napaka v komunikaciji (DSP)	E23	Varilni programi niso prisotni
E27	Pomnilnik v okvari (RTC)	E28	Ukaz JOB ni veljaven
E29	Nezdružljive mere	E30	Napaka v komunikaciji (H.F.)
E31	Napaka v komunikaciji (AC/DC)	E32.xx	Izguba podatkov
E33.1	Napaka sistemske konfiguracije (LCD 3.5")	E33.2	Napaka sistemske konfiguracije (LCD 4.7")
E34	Napaka v komunikaciji	E38	Prenizka napetost
E39	Napaka v napajanju sistema	E39.1	Napaka v napajanju sistema
E39.2	Napaka v napajanju sistema	E39.3	Napaka v napajanju sistema
E40	Napaka v napajanju sistema	E41	Prenapetost
E42	Prenizka napetost	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)	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)
E60	Presežena omejitev hitrosti (Spodnja omejitev)	E61	Presežena omejitev hitrosti (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)
E68	Presežena omejitev hitrosti (Spodnja omejitev)	E69	Presežena omejitev hitrosti (Zgornja omejitev)
E70	Nastavljene zaščitne omejitve niso združljive	E71	Previsoka temperatura hladilne tekočine
E72	Nadtok potisno-vlečnega motorja	E73	Presežena omejitev hitrosti žice (speed meter)
E74	Presežena raven toka motorja 1	E75	Presežena raven toka motorja 2
E76	Presežena raven pretoka hladilne tekočine	E77	Raven temperature hladilne tekočine
E78	Aktivno vzdrževanje (Avtomatizacija in robotika)	E80	Pomanjkanje žice (wire end)
E81	Nadtok (črpalka WU)	E82	Napaka v komunikaciji (WU)
E83	Blokirana črpalka	E99	Splošni alarm
E99.6	Alarm za konfiguracijo sistema	E99.7	Alarm za konfiguracijo sistema
E99.8	Alarm za konfiguracijo sistema	E99.9	Alarm za konfiguracijo sistema
E99.10	Alarm za konfiguracijo sistema	E99.11	Pomnilnik v okvari

SL

E99.12	Napaka sistemske konfiguracije

8. UGOTAVLJANJE IN ODPRAVLJANJE TEŽAV

Sistem se ne vklopi (zelena LED ne sveti)

Vzrok	Rešitev
» V vtičnici ni omrežne napetosti.	» Po potrebi preverite in popravite električni sistem. » Dela naj izvaja izključno usposobljeno osebje.
» Okvarjen vtič ali kabel	» Zamenjajte okvarjeno komponento. » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.
» Pregorela varovalka na vodu	» Zamenjajte okvarjeno komponento.
» Okvarjeno stikalo za vklop/izklop	» Zamenjajte okvarjeno komponento. » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.
» Okvarjena elektronika	» Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.

Ni izhodne moči (sistem ne omogoča varjenja)

Vzrok	Rešitev
» Okvarjen sprožilnik na gorilniku	» Zamenjajte okvarjeno komponento. » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.
» Sistem se je pregrel (alarm za temperaturo - rumena LED sveti).	» Počakajte, da se sistem ohladi, pri čemer ga ne izklopite.
» Nepravilna priključitev ozemljitve	» Sistem pravilno ozemljite. » Glejte odstavek »Namestitev«.
» Omrežna napetost zunaj dovoljenega območja (rumena LED sveti).	» Napajalno napetost vzpostavite v dovoljenem obsegu vira napajanja. » Sistem pravilno priključite. » Glejte odstavek »Priključki«.
» Okvarjen kontaktor	» Zamenjajte okvarjeno komponento. » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.
» Okvarjena elektronika	» Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.

Nepravilna izhodna moč

Vzrok	Rešitev
» Nepravilna izbira med varjenjem ali okvarjeno izbirno stikalo	» Pravilno izberite varilni postopek.
» Nepravilno nastavljeni parametri ali funkcije	» Ponastavite sistem in varilne parametre.
» Okvarjen potenciometer/kodirnik za prilagoditev varilnega toka	» Zamenjajte okvarjeno komponento. » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.
» Omrežna napetost zunaj dovoljenega območja	» Sistem pravilno priključite. » Glejte odstavek »Priključki«.
» Ni vhodne omrežne faze.	» Sistem pravilno priključite. » Glejte odstavek »Priključki«.
» Okvarjena elektronika	» Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.

Nestabilen oblok

Vzrok	Rešitev
» Nezadosten zaščitni plin	» Prilagodite pretok plina. » Preverite, ali sta difuzor in šoba za plin na gorilniku v dobrem stanju.
» Vlaga v varilnem plinu	» Vedno uporabljajte kakovostne materiale in izdelke. » Zagotovite, da bo sistem za dovajanje plina vedno brezhiben.
» Neustrezni varilni parametri	» Skrbno preverite varilni sistem. » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.

Premočno brizganje staljenega materiala

Vzrok	Rešitev
» Nepravilna dolžina obloka	» Zmanjšajte razdaljo med elektrodo in obdelovancem. » Znižajte varilno napetost.
» Neustrezni varilni parametri	» Znižajte varilno napetost.
» Nezadosten zaščitni plin	» Prilagodite pretok plina. » Preverite, ali sta difuzor in šoba za plin na gorilniku v dobrem stanju.
» Nepravilno uravnavanje obloka	» Zvišajte nastavitev ekvivalentne induktivnosti vezja.
» Neustrezen varilni način.	» Zmanjšajte kot gorilnika.

Nezadostno prodiranje

Vzrok	Rešitev
» Neustrezen varilni način.	» Zmanjšajte hitrost premikanja med varjenjem.
» Neustrezni varilni parametri	» Zvečajte varilni tok.
» Neustrezna elektroda	» Uporabite elektrodo z manjšim premerom.
» Nepravilna priprava roba	» Okrepite posnemanje materiala.
» Nepravilna priključitev ozemljitve	» Sistem pravilno ozemljite. » Glejte odstavek »Namestitev«.
» Preveliki kosi za varjenje.	» Zvečajte varilni tok.

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.

9. NAVODILA ZA UPORABO

9.1 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.

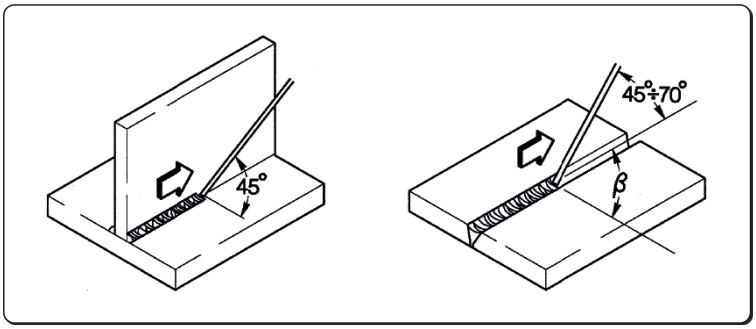
Vrsta premaza	Lastnost	Uporaba
Rutilna	Preprosta uporaba	Vsi položaji
Osnovna	Kakovostni zvari	Vsi položaji
Celulozna	Večja prodiranje	Vsi položaji

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

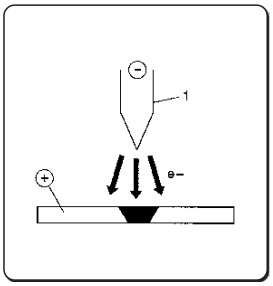
Varjenje s prekritimi elektrodami zahteva odstranjevanje žlindre po vsakem koraku.
Žlindro odstranimo z majhnim kladivom ali ščetko.

9.2 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).

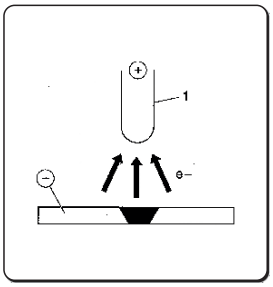
Varilna polarnost



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).

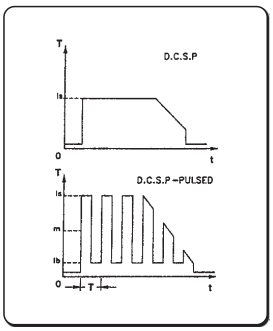
Ozke in globoke bazene staljenega materiala dobimo s hitrim premikanjem in dovajanjem malo toplote.



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

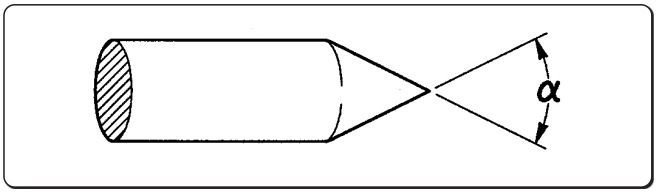
Zahtevana sta temeljito čiščenje in priprava robov.

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. TEHNIČNE SPECIFIKACIJE

Električne značilnosti			U.M.
Napajalna napetost U1 (50/60 Hz)	3x230 (±15%)	3x400 (±15%)	Vac
Zmax (@PCC) *	53	53	mΩ
Počasna linijska varovalka	20	16	A
Komunikacijsko vodilo	DIGITALNO	DIGITALNO	
Največja vhodna moč	11.1	10.9	kVA
Največja vhodna moč	10.6	10.4	kW
Vhodna moč v neaktivnem stanju **	35	35	W
Faktor moči (PF)	0.96	0.95	
Učinkovitost (μ)	80	80	%
Cos φ	0.99	0.99	
Najv. vhodni tok I1najv.	27.2	15.8	A
Efektivni tok I1ef.	16.1	10.0	A
Razpon nastavitve	3-270	3-270	A
Napetost odprtega tokokroga Uo (MMA)	80	80	Vdc
Napetost odprtega tokokroga Uo (TIG)	80	80	Vdc
Vršna napetost Up (TIG)	10.1	10.1	kV

*** Glej poglavje MINIMALNA KONFIGURACIJA NAČINA V ČAKANJU*

** Ta oprema je skladna s standardom EN / IEC 61000-3-11.*

** Ta oprema je skladna s standardom EN / IEC 61000-3-12, če je najvišja dovoljena impedanca na stiku z javnim omrežjem (priključni točki, PCC) nižja ali enaka vrednosti Znajv. Če je priključena na javno nizkonapetostno omrežje, je odgovornost namestitvenega osebja ali uporabnika opreme, da po posvetu z distributerjem električne energije po potrebi zagotovi možnosti za priključitev opreme*

Delovni cikel	3x230V	3x400V	U.M.
Delovni cikel TIG (40°C)			
(X=40%)	270	270	A
(X=60%)	240	250	A
(X=100%)	220	230	A
Delovni cikel TIG (25°C)			
(X=100%)	270	270	A

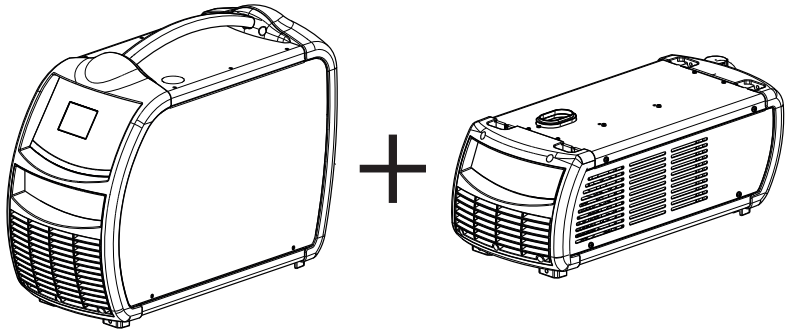
SL

Delovni cikel MMA (40°C)			
(X=35%)	270	-	A
(X=40%)	-	270	A
(X=60%)	230	240	A
(X=100%)	200	220	A
Delovni cikel MMA (25°C)			
(X=100%)	270	270	A

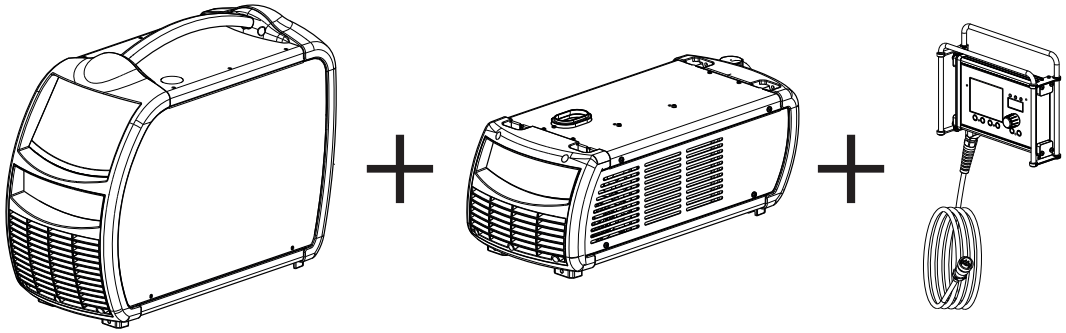
Fizične značilnosti		U.M.
Razred zaščite IP	IP23S	
Izolacijski razred	H	
Mere (D × G × V)	620x240x460	mm
Teža	27.0	Kg
Razdelek napajalni kabel	4x4	mm^2
Dolžina napajalnega kabla	5	m
Proizvodni standardi	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-3:2019 EN 60974-10/A1:2015	

MINIMALNA KONFIGURACIJA NAČINA V ČAKANJU

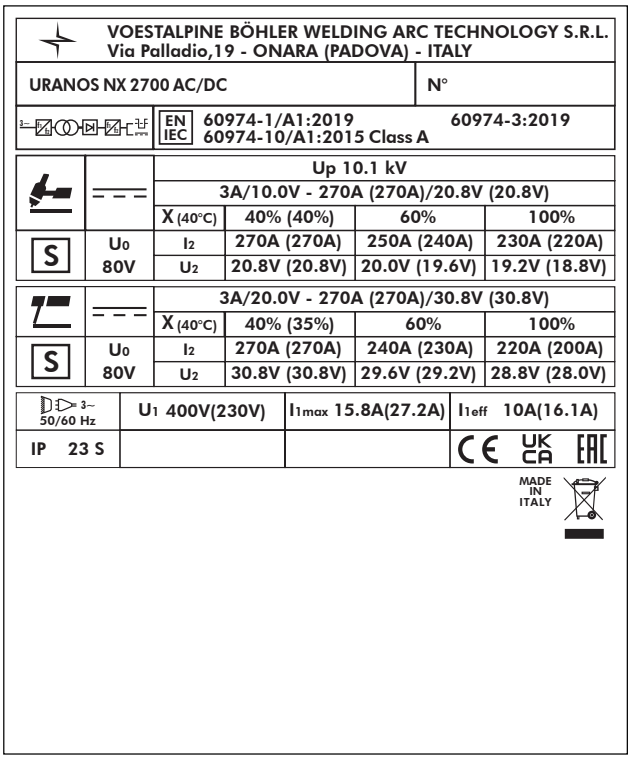
Generator + Hladilna enota



Generator + Hladilna enota + Daljinski upravljalnik



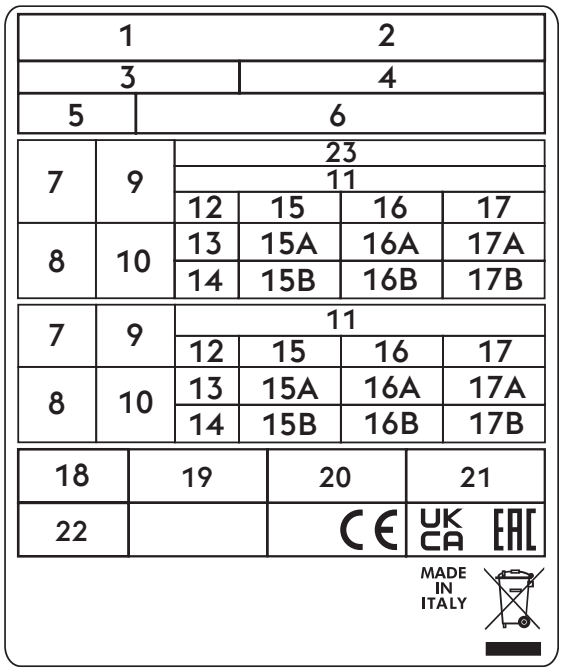
11. SPECIFIKACIJE PLOŠČE



VOESTALPINE BÖHLER WELDING ARC TECHNOLOGY S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY					
URANOS NX 2700 AC/DC				N°	
EN IEC 60974-1/A1:2019 60974-10/A1:2015 Class A				60974-3:2019	
		Up 10.1 kV			
		3A/10.0V - 270A (270A)/20.8V (20.8V)			
		X (40°C)	40% (40%)	60%	100%
S	U0 80V	I2	270A (270A)	250A (240A)	230A (220A)
		U2	20.8V (20.8V)	20.0V (19.6V)	19.2V (18.8V)
		3A/20.0V - 270A (270A)/30.8V (30.8V)			
		X (40°C)	40% (35%)	60%	100%
S	U0 80V	I2	270A (270A)	240A (230A)	220A (200A)
		U2	30.8V (30.8V)	29.6V (29.2V)	28.8V (28.0V)
3~ 50/60 Hz	U1 400V(230V)	I1max 15.8A(27.2A)		I1eff 10A(16.1A)	
IP 23 S				CE UK CA EAC	

MADE IN ITALY

12. POMEN TIPSKE PLOŠČICE NA VIRU Nnapajanja



1		2			
3		4			
5		6			
7	9	23			
		11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
7	9	11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
18	19	20	21		
22		CE	UK CA EAC		

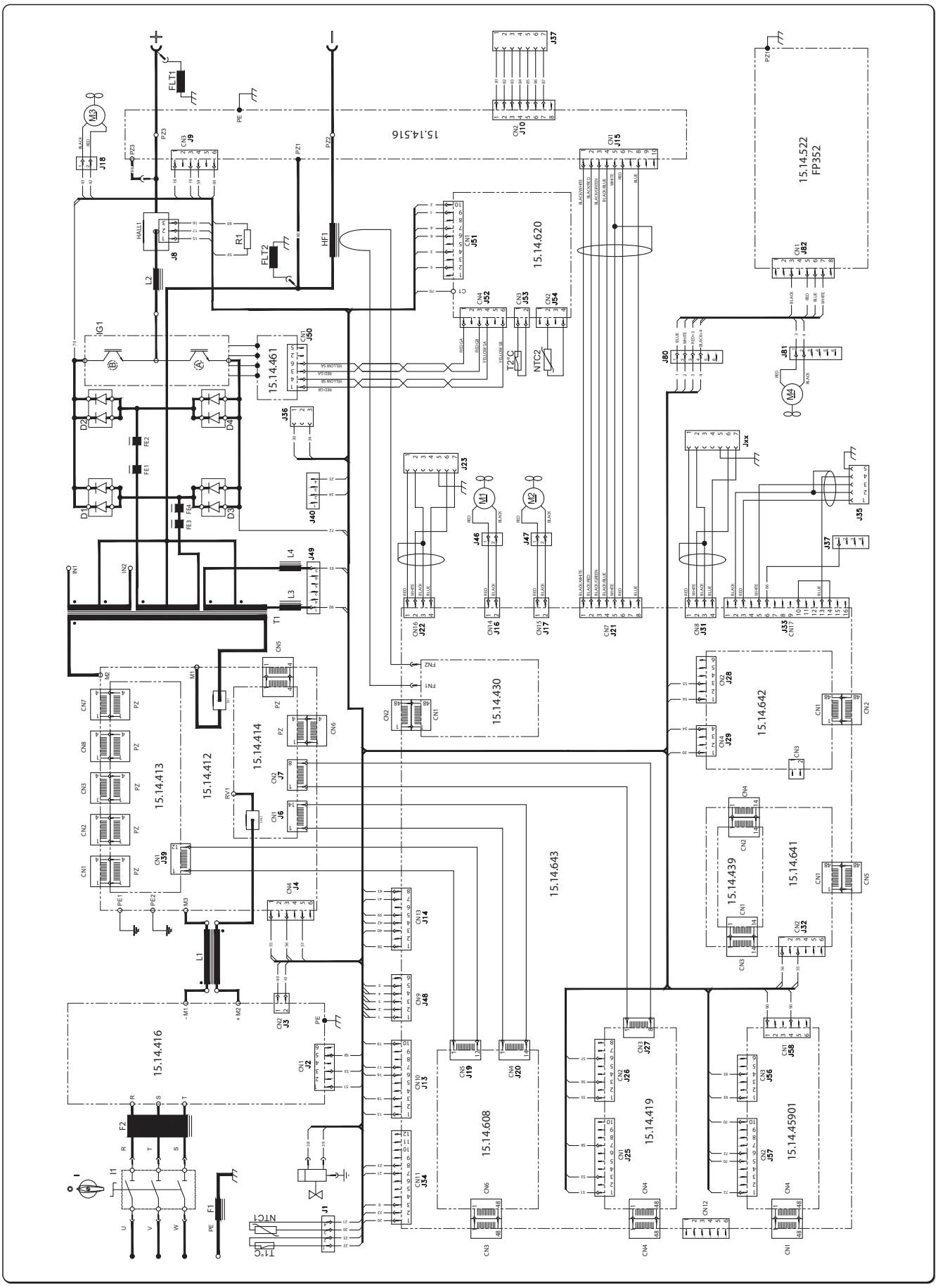
MADE IN ITALY

CE Izjava o skladnosti EU
EAC Izjava o skladnosti EAC
UKCA Izjava o skladnosti UKCA

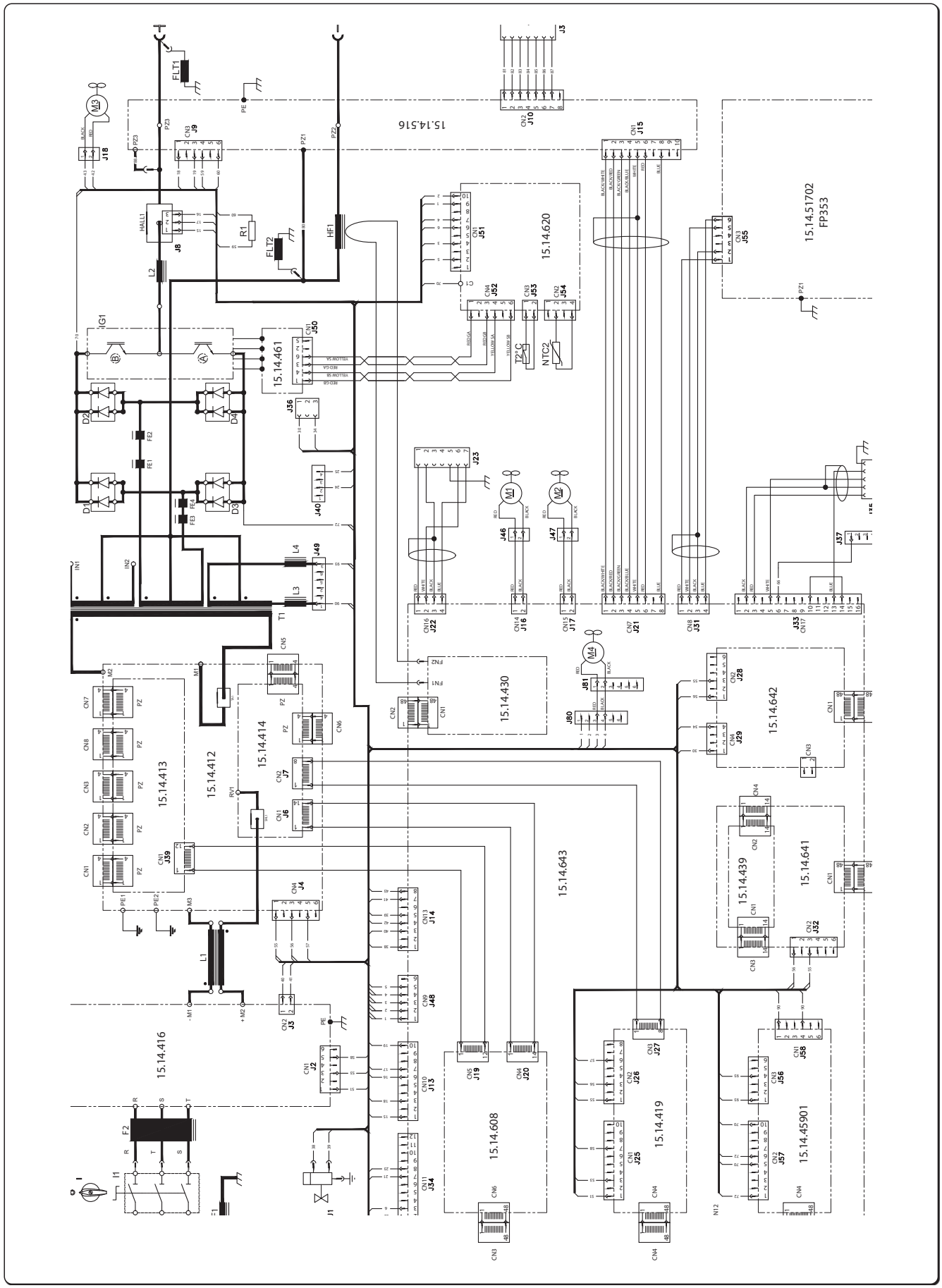
1 Blagovna znamka
2 Ime in naslov proizvajalca
3 Model stroja
4 Serijska št.
X**XX**XXXXXXXXX Leto izdelave
5 Simbol varilne enote
6 Sklic na proizvodne standarde
7 Simbol varilnega postopka
8 Simbol za opremo, ki je primerna za uporabo v okoljih, kjer je prisotno povečano tveganje električnega udara
9 Simbol varilnega toka
10 Nazivna napetost brez obremenitve
11 Razpon med najmanjšim in največjim tokom ter ustrezna napetost ob običajni obremenitvi
12 Simbol delovnega cikla
13 Simbol nazivnega varilnega toka
14 Simbol nazivne varilne napetosti
15 Vrednosti delovnega cikla
16 Vrednosti delovnega cikla
17 Vrednosti delovnega cikla
15A Vrednosti nazivnega varilnega toka
16A Vrednosti nazivnega varilnega toka
17A Vrednosti nazivnega varilnega toka
15B Vrednosti napetosti ob običajni obremenitvi
16B Vrednosti napetosti ob običajni obremenitvi
17B Vrednosti napetosti ob običajni obremenitvi
18 Simbol napajanja
19 Nazivna napajalna napetost
20 Največji nazivni napajalni tok
21 Največji efektivni napajalni tok
22 Razred zaščite
23 Nazivna vršna napetost

13. SCHÉMA, SCHEMAT POŁĄCZEŃ, CXEMA, DIYAGRAM-ŞEMA, DIAGRAMA, CXEMA, SCHÉMA, DIAGRAMM, SHĒMA, DIAGRAMA, RENDSZERDIAGRAM, DIAGRAM

URANOS NX 2700 ACDC 3x230V 3x400V (55.08.052)

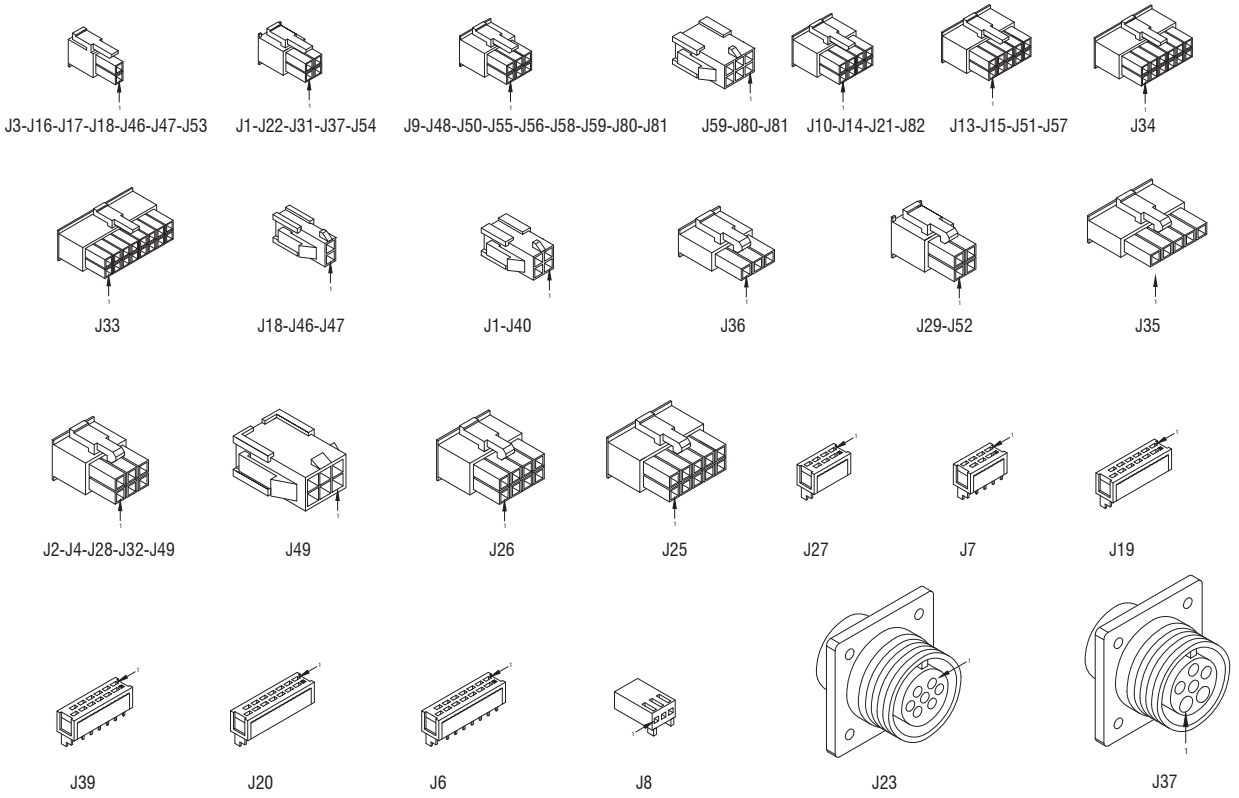


URANOS NX 2700 ACDC 3x230V 3x400V LCD 3.5" (55.08.051)

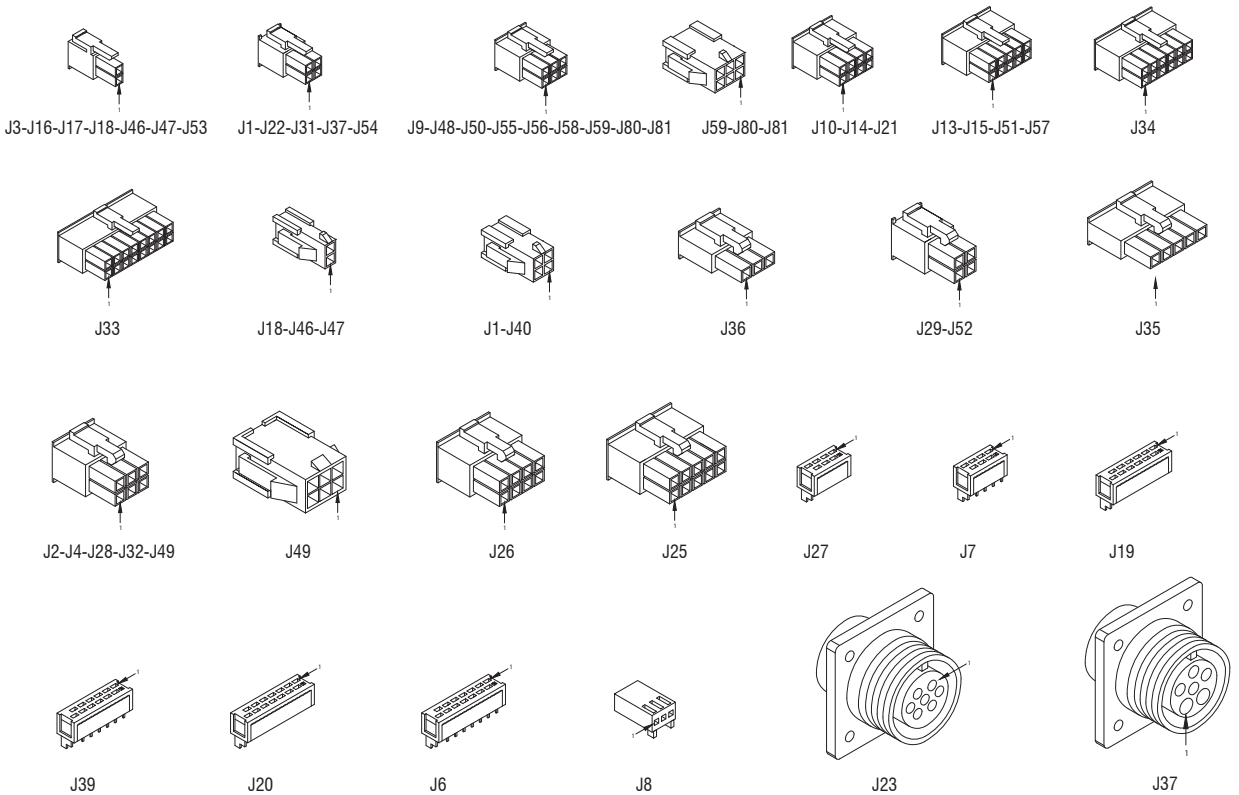


14. KONEKTORY, ZŁĄCZA, РАЗЪЕМЫ, BAĞLANTILAR-REKORLAR, CONECTORI, КОНЕКТОРИ, KONEKTORY, ÜHENDUSED, SAVIENOTĀJI, JUNGTYS, CSATLAKOZÓK, PRIKLJUČKI

URANOS NX 2700 ACDC 3x230V 3x400V (55.08.052)

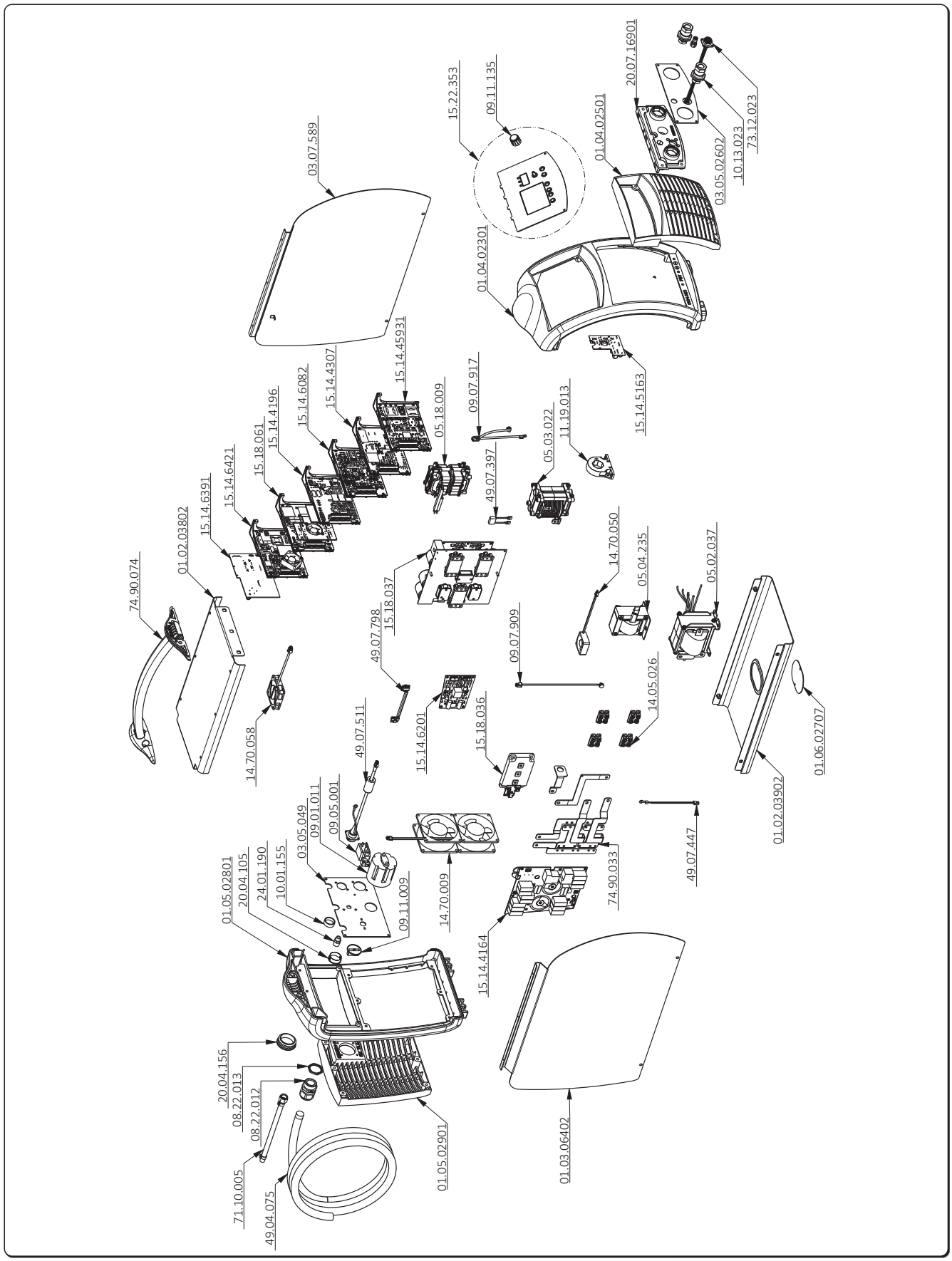


URANOS NX 2700 ACDC 3x230V 3x400V LCD 3.5" (55.08.051)



15. 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 DELOV

URANOS NX 2700 ACDC 3x230V 3x400V LCD 3.5" (55.08.051)

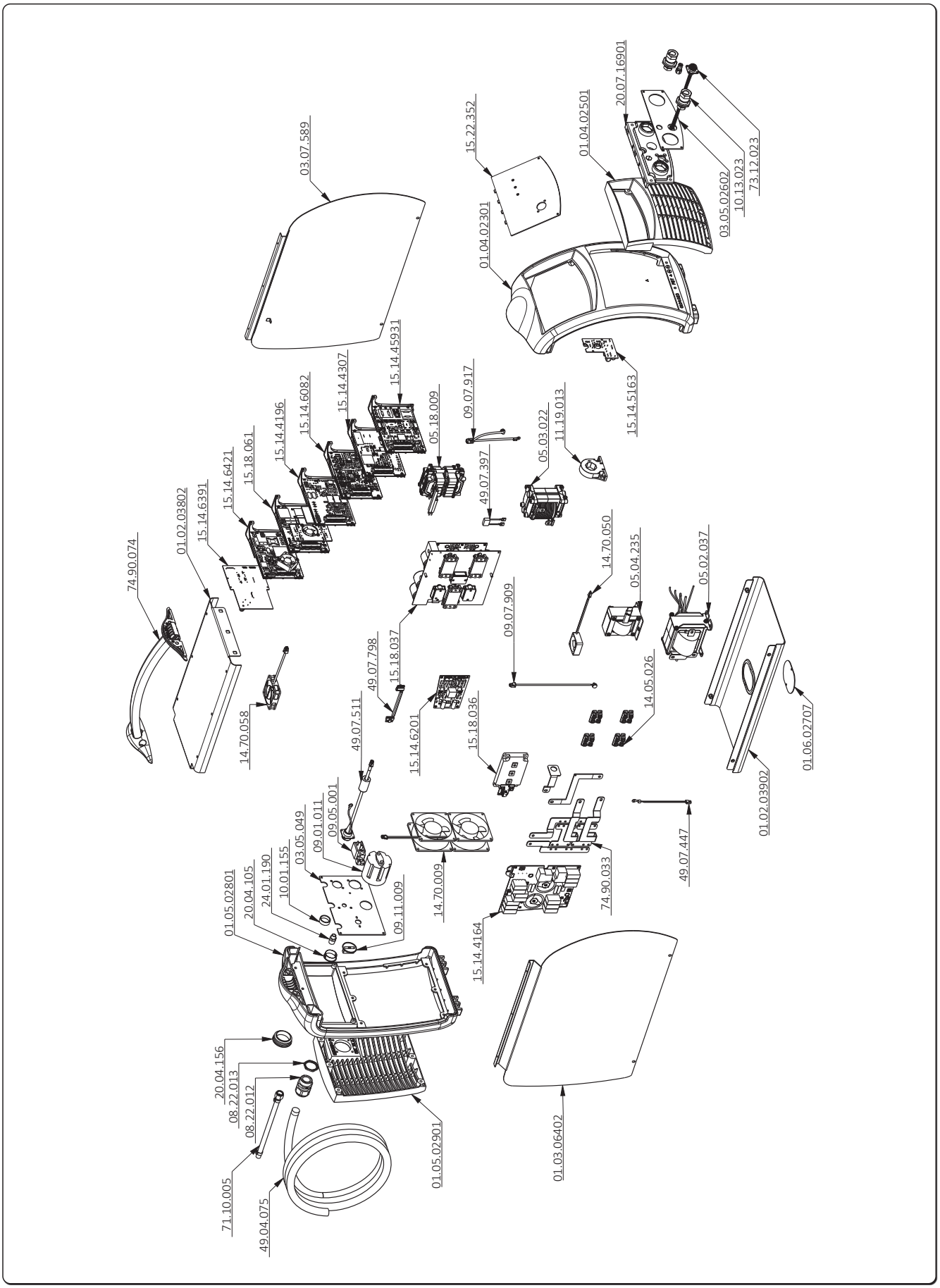


CODE	ČEŠTINA	POLSKI	РУССКИЙ	ENGLISH
01.02.03802	Kryt vrchní	Pokrywa górna (metal)	Верхний кожух (металл)	Metal cover upper
01.02.03902	Kryt spodní	Podstawa (metal)	База (металл)	Metal cover lower
01.03.06402	Panel bocní pravý	Panel boczny - prawy	Задняя панель - п	Side panel - RIGHT
01.04.02301	Panel celní plast.	Rama przednia (plastik)	Передняя рама (пластик)	Front frame (plastic)
01.04.02501	Spojka	Kratka przednia (plastik)	Передняя решетка (пластик)	Front grid (plastic)
01.05.02801	Panel zadní plast.	Rama tylna (plastik)	Задняя рама (пластик)	Rear frame (plastic)
01.05.02901	Spojka	Kratka tylna (plastik)	Задняя решетка (пластик)	Rear grid (plastic)
01.06.02707	Kryt	Pokrywa	Кожух	Cover
03.05.02602	Profil celní	Płyta przednia	Передний профиль	Profile
03.05.049	Štítek na zadní strane	Tylna tabliczka identyfikacyjna	Задняя табличка	Rear nameplate
03.07.589	Panel bocní levý	Panel boczny - lewy	Боковая панель-л	Side panel - LEFT
05.02.037	Transformátor inverter	Inwertor	Силовой трансформатор	Power transformer
05.03.022	Transformátor H.F.	Transformator wysokiej częstotliwości	Высокочастотный трансформатор	H.F. transformer
05.04.235	Tlumivka urovnova	Cewka poziomująca	Выходной дроссель	Output choke
05.18.009	Tlumivka	Cewka	Дроссель	Choke
08.22.012	Průchodka kabelová	Zacisk kabla	Кабельный зажим	Cable clamp
08.22.013	Kontramatice	Przeciwnakrętka	Контргайка	Blocking nut
09.01.011	Spínac 3 pól	Przełącznik 3-biegunowy	Столбовой выключатель - 3 полюса	Switch - 3 poles
09.05.001	Elektroventil	Zawór elektromagnetyczny	Электромагнитный клапан	Solenoid valve
09.07.909	Teplotní cidlo	Czujnik termiczny	Термодатчик	Thermal sensor
09.07.917	Teplotní cidlo	Czujnik termiczny	Термодатчик	Thermal sensor
09.11.009	Páckа prepínace	Pokrętło	Регулятор	Knob
09.11.135	Páckа prepínace	Pokrętło	Регулятор	Knob
10.01.155	Krýtka konektor	Zatyczka złącza	Колпак винта	Screw cap
10.13.023	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
11.19.013	Proudový senzor 300 a	Czujnik prądu 300 a	Датчик тока 300А	Current sensor - 300A
14.05.026	Dioda modu	Moduł diodowy	Модуль diode	Diode module
14.70.009	Ventilátor	Wentylator	Вентилятор	Fan
14.70.050	Ventilátor	Wentylator	Вентилятор	Fan
14.70.058	Ventilátor	Wentylator	Вентилятор	Fan

CODE	ČEŠTINA	POLSKI	РУССКИЙ	ENGLISH
15.14.4164	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board
15.14.4196	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board
15.14.4307	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board
15.14.45931	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board
15.14.5163	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board
15.14.6082	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board
15.14.6201	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board
15.14.6391	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board
15.14.6421	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board
15.18.036	Set modul IGBT	Zestaw modułu IGBT	Комплект модуль IGBT	Output IGBT module kit
15.18.037	Sada deska výkonová	Zapasowa płyta mocy	Силовая плата - комплект запасных частей	Power P.C. Board - Spare kit
15.18.061	Sada elektronických karet	Zestaw płytek drukowanych	Комплект электронных плат	P.C. Boards kit
15.22.353	Panel řídící FP353	Panel sterujący FP353	Панель управления FP353	Control panel FP353
20.04.105	Krýtka	Zatyczka	Колпак	Cap
20.04.156	Krýtka	Zatyczka	Колпак	Cap
20.07.16901	Držák konektoru	Obsada gniazda prądowego	Держатель токового разъема	Current socket holder
24.01.190	Šroubení 1/8" - 1/4"	Złącze 1/8 - 1/4 cala	Штуцер 1/8" - 1/4"	Fitting 1/8" - 1/4"
49.04.075	Napájecí kabel	Przewód zasilania	Кабель питания	Input line cord
49.07.397	Kabel	Okablowanie	Кабельная проводка	Wiring
49.07.447	Teplotní cidlo	Czujnik termiczny	Термодатчик	Thermal sensor
49.07.511	Kabel	Okablowanie	Кабельная проводка	Wiring
49.07.798	Kabel	Okablowanie	Кабельная проводка	Wiring
71.10.005	Trubka z PVC s drátěnou vložkou 5×11 - 1,70 m	Wąż PVC zbrojony 5 x 11 - 1,70 m	Трубка пвх с сеткой 5x11 - 1,70 м	Braided PVC hose - 5x11 - 1,7m
73.12.023	Sada ovládání svařovací pistole	Zestaw sterowania uchwytem	Комплект управления горелкой	Accessories kit
74.90.033	Sada měděných přípojnic	Zestaw prętów miedzianych	Комплект медных шин	Copper bus bar - kit
74.90.074	Sada rukojeti	Zestaw rączki	Комплект рукоятки	Handle - Spare kit
91.08.446	Návod na obsluhu: URANOS NX 2700/3200 AC/DC [IT,EN,DE,FR,ES,PT,NL,SV,DA,NO,FI,EL]	Instrukcja obsługi: URANOS NX 2700/3200 AC/DC [IT,EN,DE,FR,ES,PT,NL,SV,DA,NO,FI,EL]	Инструкция по эксплуатации: URANOS NX 2700/3200 AC/DC [IT,EN,DE,FR,ES,PT,NL,SV,DA,NO,FI,EL]	Instruction manual: URANOS NX 2700/3200 AC/DC [IT,EN,DE,FR,ES,PT,NL,SV,DA,NO,FI,EL]
91.08.447	Návod na obsluhu: URANOS NX 2700/3200 AC/DC [CS,PL,RU,TR,RO,BG,SK,ET,LV,LT,HU,SL]	Instrukcja obsługi: URANOS NX 2700/3200 AC/DC [CS,PL,RU,TR,RO,BG,SK,ET,LV,LT,HU,SL]	Инструкция по эксплуатации: URANOS NX 2700/3200 AC/DC [CS,PL,RU,TR,RO,BG,SK,ET,LV,LT,HU,SL]	Instruction manual: URANOS NX 2700/3200 AC/DC [CS,PL,RU,TR,RO,BG,SK,ET,LV,LT,HU,SL]

böhler
welding by voestalpine

URANOS NX 2700 ACDC 3x230V 3x400V (55.08.052)



CODE	ČEŠTINA	POLSKI	РУССКИЙ	ENGLISH
01.02.03802	Kryt vrchní	Pokrywa górna (metal)	Верхний кожух (металл)	Metal cover upper
01.02.03902	Kryt spodní	Podstawa (metal)	База (металл)	Metal cover lower
01.03.06402	Panel bocní pravý	Panel boczny - prawy	Задняя панель - п	Side panel - RIGHT
01.04.02301	Panel celní plast.	Rama przednia (plastik)	Передняя рама (пластик)	Front frame (plastic)
01.04.02501	Spojka	Kratka przednia (plastik)	Передняя решетка (пластик)	Front grid (plastic)
01.05.02801	Panel zadní plast.	Rama tylna (plastik)	Задняя рама (пластик)	Rear frame (plastic)
01.05.02901	Spojka	Kratka tylna (plastik)	Задняя решетка (пластик)	Rear grid (plastic)
01.06.02707	Kryt	Pokrywa	Кожух	Cover
03.05.02602	Profil celní	Płyta przednia	Передний профиль	Profile
03.05.049	Štítek na zadní strane	Tylna tabliczka identyfikacyjna	Задняя табличка	Rear nameplate
03.07.589	Panel bocní levý	Panel boczny - lewy	Боковая панель-л	Side panel - LEFT
05.02.037	Transformátor inverter	Inwertor	Силовой трансформатор	Power transformer
05.03.022	Transformátor H.F.	Transformator wysokiej częstotliwości	Высокочастотный трансформатор	H.F. transformer
05.04.235	Tlumivka urovnova	Cewka poziomująca	Выходной дроссель	Output choke
05.18.009	Tlumivka	Cewka	Дроссель	Choke
08.22.012	Průchodka kabelová	Zacisk kabla	Кабельный зажим	Cable clamp
08.22.013	Kontramatice	Przeciwnakrętka	Контргайка	Blocking nut
09.01.011	Spínac 3 pól	Przełącznik 3-biegunowy	Столбовой выключатель - 3 полюса	Switch - 3 poles
09.05.001	Elektroventil	Zawór elektromagnetyczny	Электромагнитный клапан	Solenoid valve
09.07.909	Teplotní cidlo	Czujnik termiczny	Термодатчик	Thermal sensor
09.07.917	Teplotní cidlo	Czujnik termiczny	Термодатчик	Thermal sensor
09.11.009	Páckа prepínace	Pokrętło	Регулятор	Knob
10.01.155	Krýtka konektor	Zatyczka złącza	Колпак винта	Screw cap
10.13.023	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
11.19.013	Proudový senzor 300 a	Czujnik prądu 300 a	Датчик тока 300А	Current sensor - 300A
14.05.026	Dioda modu	Moduł diodowy	Модуль diode	Diode module
14.70.009	Ventilátor	Wentylator	Вентилятор	Fan
14.70.050	Ventilátor	Wentylator	Вентилятор	Fan
14.70.058	Ventilátor	Wentylator	Вентилятор	Fan
15.14.4164	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board

böhler
welding by voestalpine

CODE	ČEŠTINA	POLSKI	РУССКИЙ	ENGLISH
15.14.4196	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board
15.14.4307	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board
15.14.45931	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board
15.14.5163	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board
15.14.6082	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board
15.14.6201	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board
15.14.6391	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board
15.14.6421	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board
15.18.036	Set modul IGBT	Zestaw modułu IGBT	Комплект модуль IGBT	Output IGBT module kit
15.18.037	Sada deska výkonová	Zapasowa płyta mocy	Силовая плата - комплект запасных частей	Power P.C. Board - Spare kit
15.18.061	Sada elektronických karet	Zestaw płytek drukowanych	Комплект электронных плат	P.C. Boards kit
15.22.352	Panel řídící FP352	Panel sterujący FP352	Панель управления FP352	Control panel FP352
20.04.105	Krýtka	Zatyczka	Колпак	Cap
20.04.156	Krýtka	Zatyczka	Колпак	Cap
20.07.16901	Držák konektoru	Obsada gniazda prądowego	Держатель токового разъема	Current socket holder
24.01.190	Šroubení 1/8" - 1/4"	Złącze 1/8 - 1/4 cala	Штуцер 1/8" - 1/4"	Fitting 1/8" - 1/4"
49.04.075	Napájecí kabel	Przewód zasilania	Кабель питания	Input line cord
49.07.397	Kabel	Okablowanie	Кабельная проводка	Wiring
49.07.447	Teplotní cidlo	Czujnik termiczny	Термодатчик	Thermal sensor
49.07.511	Kabel	Okablowanie	Кабельная проводка	Wiring
49.07.798	Kabel	Okablowanie	Кабельная проводка	Wiring
71.10.005	Trubka z PVC s drátěnou vložkou 5×11 - 1,70 m	Wąż PVC zbrojony 5 x 11 - 1,70 m	Трубка пвх с сеткой 5x11 - 1,70 м	Braided PVC hose - 5x11 - 1,7m
73.12.023	Sada ovládání svařovací pistole	Zestaw sterowania uchwytem	Комплект управления горелкой	Accessories kit
74.90.033	Sada měděných přípojnic	Zestaw prętów miedzianych	Комплект медных шин	Copper bus bar - kit
74.90.074	Sada rukojeti	Zestaw rączki	Комплект рукоятки	Handle - Spare kit
91.08.446	Návod na obsluhu: URANOS NX 2700/3200 AC/DC [IT,EN,DE,FR,ES,PT,NL,SV,DA,NO,FI,EL]	Instrukcja obsługi: URANOS NX 2700/3200 AC/DC [IT,EN,DE,FR,ES,PT,NL,SV,DA,NO,FI,EL]	Инструкция по эксплуатации: URANOS NX 2700/3200 AC/DC [IT,EN,DE,FR,ES,PT,NL,SV,DA,NO,FI,EL]	Instruction manual: URANOS NX 2700/3200 AC/DC [IT,EN,DE,FR,ES,PT,NL,SV,DA,NO,FI,EL]
91.08.447	Návod na obsluhu: URANOS NX 2700/3200 AC/DC [CS,PL,RU,TR,RO,BG,SK,ET,LV,LT,HU,SL]	Instrukcja obsługi: URANOS NX 2700/3200 AC/DC [CS,PL,RU,TR,RO,BG,SK,ET,LV,LT,HU,SL]	Инструкция по эксплуатации: URANOS NX 2700/3200 AC/DC [CS,PL,RU,TR,RO,BG,SK,ET,LV,LT,HU,SL]	Instruction manual: URANOS NX 2700/3200 AC/DC [CS,PL,RU,TR,RO,BG,SK,ET,LV,LT,HU,SL]

CS/PL/RU/TR/RO/BG/SK/ET/LV/LT/HU/SL - 91.08.447 Rev.C 26/03/2026

voestalpine Böhler Welding
www.voestalpine.com/welding

voestalpine
ONE STEP AHEAD.