



böhler welding
by voestalpine

Lasting Connections

URANOS NX 3200 GSM

INSTRUCTION MANUAL





Cod. 91.08.467
Date 03/07/2023
Rev. A

ČEŠTINA.....	1
POLSKI	51
РУССКИЙ	101
TÜRKÇE	153
ROMÂNĂ.....	203
БЪЛГАРСКИ	253
SLOVENCINA	303
EESTI	353
LATVIEŠU.....	403
LIETUVIŠKAI	453
MAGYAR.....	503
SLOVENŠČINA	553

CS

PL

RU

TR

RO

BG

SK

ET

LV

LT

HU

SL

OBSAH

1. UPOZORNĚNÍ	3
1.1 Místo užití.....	3
1.2 Ochrana obsluhy a třetích osob.....	3
1.3 Ochrana před výpary a plyny.....	4
1.4 Prevence požáru/výbuchu.....	4
1.5 Prevence při používání nádob s plynem.....	5
1.6 Ochrana proti úrazu el. Proudem.....	5
1.7 Elektromagnetická pole a rušení.....	5
1.8 Stupeň krytí IP.....	6
1.9 Likvidace odpadu.....	6
2. INSTALACE	7
2.1 Způsob zvedání, přepravy a vykládání.....	7
2.2 Umístění zařízení.....	7
2.3 Připojení.....	7
2.4 Uvedení do provozu.....	8
3. POPIS SVÁŘEČKY	10
3.1 Zadní panel.....	10
3.2 Panel se zásuvkami.....	10
3.3 Čelní ovládací panel URANOS NX 3200 GSM.....	11
3.4 Čelní ovládací panel URANOS NX 3200 GSM (LCD 3,5").....	11
4. POUŽITÍ ZAŘÍZENÍ	12
4.1 Úvodní obrazovka.....	12
4.2 Testovací obrazovka.....	12
4.3 Hlavní obrazovka.....	13
4.4 Hlavní strana procesu MMA.....	13
5. SETUP	20
5.1 Volbu a nastavení parametrů.....	20
5.2 Specifické postupy použití parametrů.....	33
6. ÚDRŽBA	37
6.1 Pravidelné kontroly generátoru.....	37
6.2 Vastutus.....	37
7. ALARM KÓDY	37
8. DIAGNOSTIKA A ŘEŠENÍ	39
9. TEORETICKÉ POZNÁMKY O SVÁŘECÍM REŽIMU	43
9.1 Svařování s obalenou elektrodou (MMA).....	43
9.2 Svařování metodou TIG (plynulé svařování).....	44
9.3 Svařování s konstantním posuvem drátu (MIG/MAG).....	45
10. TECHNICKÉ ÚDAJE	48
11. IDENTIFIKAČNÍ ŠTÍTEK	50
12. VÝZNAM IDENTIFIKAČNÍHO ŠTÍTKU GENERÁTORU	50
13. SCHÉMA	603
14. KONEKTORY	605
15. SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ	606

SYMBOLY



Hrozící nebezpečí, která způsobují vážná poranění, a riskantní chování, které by mohlo způsobit vážná poranění.



Chování, které by mohlo způsobit lehčí poranění a škody na majetku.



Poznámky, která jsou uvedeny tímto symbolem, jsou technického charakteru a usnadňují operace.

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 nenes odpovědnost za škody na zdraví osob nebo na majetku, způsobených nedbalostí při čtení příručky nebo při uvádění do praxe pokynů v ní uvedených.

Návod k obsluze přečtovávejte vždy na místě, kde se s přístrojem pracuje. Kromé tohoto návodu k obsluze je nezbytné dodržovat příslušné všeobecné platné i místní předpisy tykající se předcházení úrazům a ochrany životního prostředí.



Všechny osoby, které instalují, obsluhují, ošetřují a udržují přístroj, musí

- mít odpovídající kvalifikaci,
- mít znalosti svařovací techniky
- v plném rozsahu pečlivě dodržovat tento návod 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 zařízením na okolním prostředí.



Zařízení lze používat v prostředí s teplotami pohybující se od -10°C do +40°C.

Přepavní 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 dělicí nebohlovou 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.



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



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



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



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



Zkontrolujte vypnutí chladicí jednotky před odpojením přívodních a vratných hadiček chladicí 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 výparů a plynů



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.

- Vyklidte 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 vhodným 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 základních 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 povelání 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 rozstříkovanými 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 nezapojte 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 cívký 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 zemnicím svodem.
- Doporučujeme, aby se pracovník nedotýkal současně hořáku nebo zemních kleští a držáku elektrody.
- Okamžitě přerušete 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



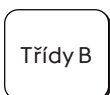
Proud procházející kabely vnitřního i vnějšího systému vytváří v blízkosti svařovacích zdrojů i daného vlastního systému elektromagnetické pole.

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



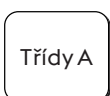
Osoby s elektronickými přístroji (pace-maker) se musí poradit s lékařem před přiblížením se ke svařování obloukem.

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



Třídy B

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



Třídy A

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

Další informace najdete v kapitole: IDENTIFIKAČNÍ 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 zařízením 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 eventuelní 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 (Z_{max}) nebo popřípadě na minimální kapacitu (S_{sc}) 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:

- dle možností proveďte svinutí a zajištění zemního a silového kabelu společně.
- Je zakázáno ovinovat kabely kolem vlastního těla.
- je zakázáno stavět se mezi zemnicí 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



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 pohyblivé 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!

2. INSTALACE



Instalaci smí provádět pouze kvalifikovaní pracovníci pověřeni 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 nezřítla nebo nebyla silou položena na zem.

2.2 Umístění zařízení



Dodržujte následující pravidla:

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

2.3 Připojení



Zdroj je opatřen kabelem pro připojení do napájecí sítě.

Systém může být napájen:

- 400V třífázový
- 230V třífázový

Funkce zařízení je zaručena pro napětí, které se pohybují v rozmezí $\pm 15\%$ od nominální hodnoty; (příklad: Vnom 400V provozní napětí se pohybuje v rozmezí od 320V do 440V).



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 zemnicím kontaktem.



Zařízení je možné napájet pomocí generátoru proudu, pokud jednotka je schopna zajistit stabilní napájecí napětí s výchytkami $\pm 15\%$ 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 zemnicím 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.



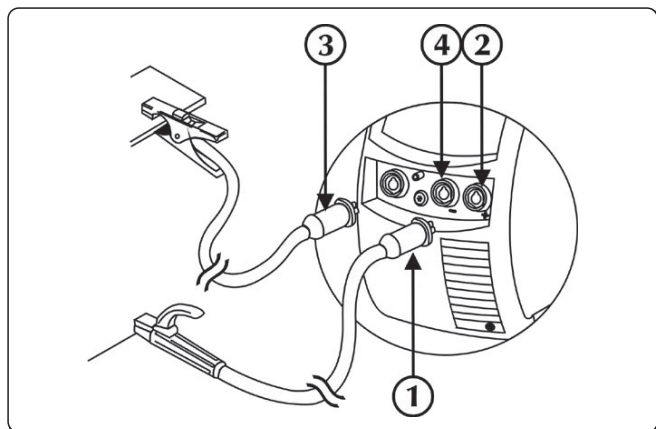
Elektrické připojení musí být realizováno technikou, jejichž profesionální profil odpovídá specifickým technickým a odborným požadavkům, a v souladu se zákony státu, ve kterém je zařízení instalováno.

2.4 Uvedení do provozu

2.4.1 Zapojení pro svařování MMA



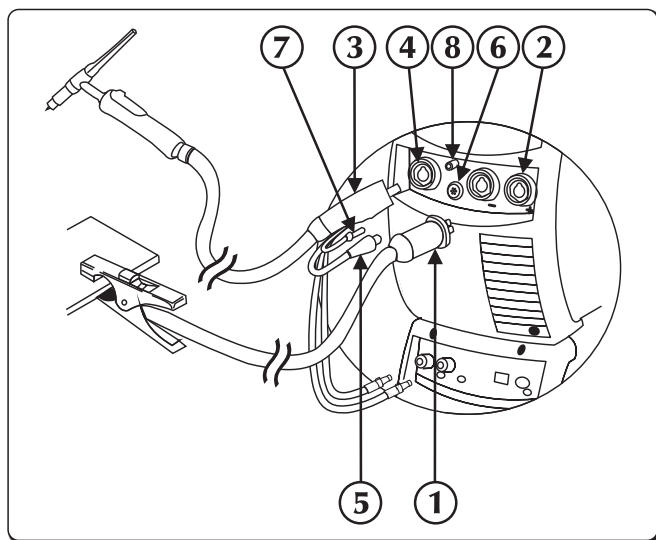
Zapojení na obrázku zobrazuje svařování s nepřímou polaritou. Pro svařování s přímou polaritou obraťte zapojení.



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

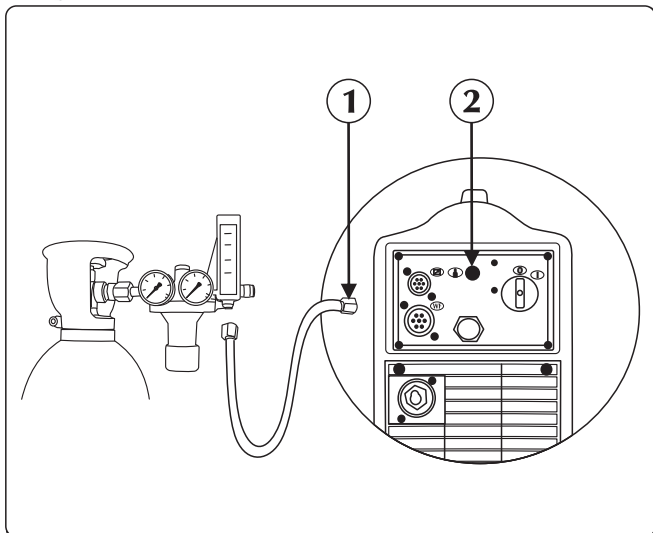
- ▶ Připojte koncovku zemního kabelu do záporné zásuvky(-) zdroje. Vložte bajonet do zásuvky a otočte jím ve směru hodinových ručiček tak, aby všechny části byly zajištěny.
- ▶ Připojte koncovku kabelu držáku elektrody do kladné zásuvky (+) zdroje. Vložte bajonet do zásuvky a otočte jím ve směru hodinových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

2.4.2 Zapojení pro svařování TIG



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

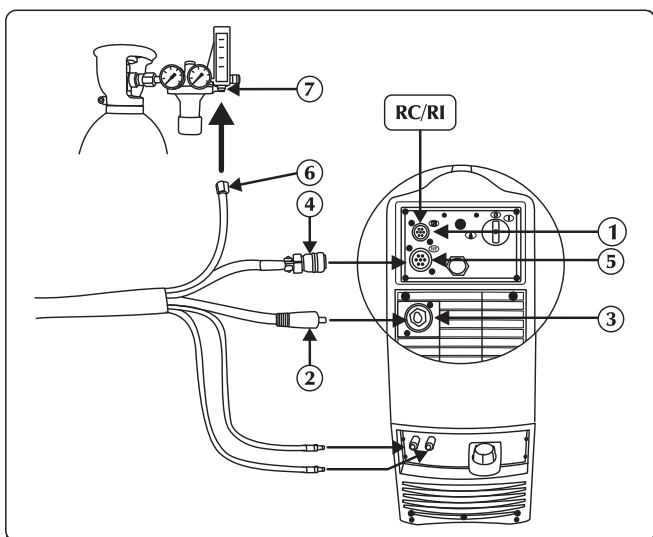
- ▶ Připojte koncovku zemního kabelu do kladné zásuvky (+) zdroje. Vložte bajonet do zásuvky a otočte jím ve směru hodinových ručiček tak, aby všechny části byly zajištěny.
- ▶ Připojte koncovku hořáku TIG do záporné zásuvky zdroje. Vložte bajonet do zásuvky a otočte jím ve směru hodinových ručiček tak,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

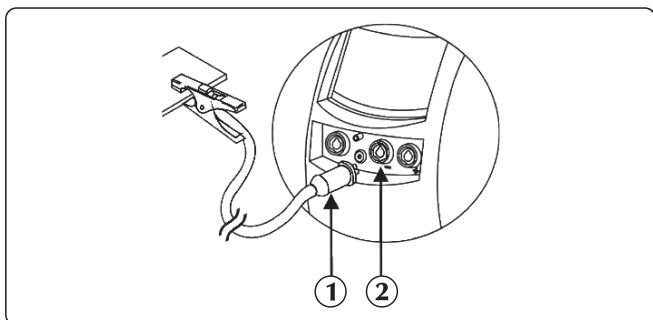
▶ Připojte hadici plynu z plynové bomby na přípojku plynu na zadní straně svářečky. Seřídte průtok plynu na hodnotu mezi 5 a 15 l/min.

2.4.3 Připojení pro svařování MIG/MAG



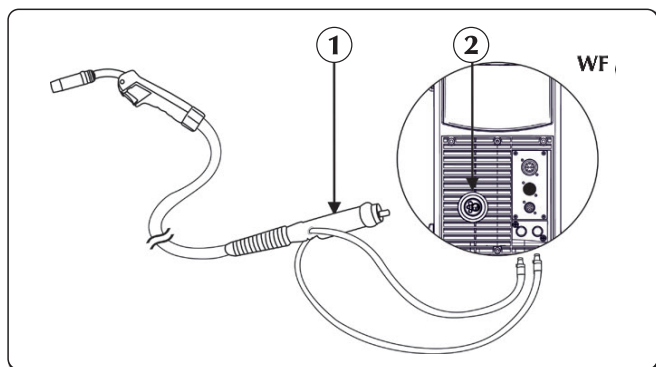
- ① Připojení signálu (CAN-BUS)
- ② Silového kabelu
- ③ Kladný pól výkonu (+)
- ④ Signálový kabel
- ⑤ Vstup signálového kabelu (CAN-bus) (kabelový svazek)
- ⑥ Plynová trubice
- ⑦ Spojka přívodu plynu

- ▶ Zapojte silový kabel v kabelovém svazku do příslušné zásuvky. Vložte bajonet do zásuvky a otočte jím ve směru hodinových ručiček tak, aby všechny části byly zajištěny.
- ▶ Zapojte signální kabel v kabelovém svazku do příslušné přípojky. Zasaňte konektor a řádně ho zajištěte ho otáčením matice ve směru hodinových ručiček.
- ▶ Připojte plynovou hadici v kabelovém svazku na redukční tlakový ventil plynové láhve nebo na armaturu s přívodem plynu. Seřídte průtok plynu na hodnotu mezi 10 a 30 l/min.
- ▶ Zapojte hadici s přívodem chladiva v kabelovém svazku (modrá barva) do příslušné armatury/spojky (modrá barva /symbol ).
- ▶ Zapojte vratnou hadici chladiva v kabelovém svazku (červená barva) do příslušné armatury /spojky (červená barva – symbol ).





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

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

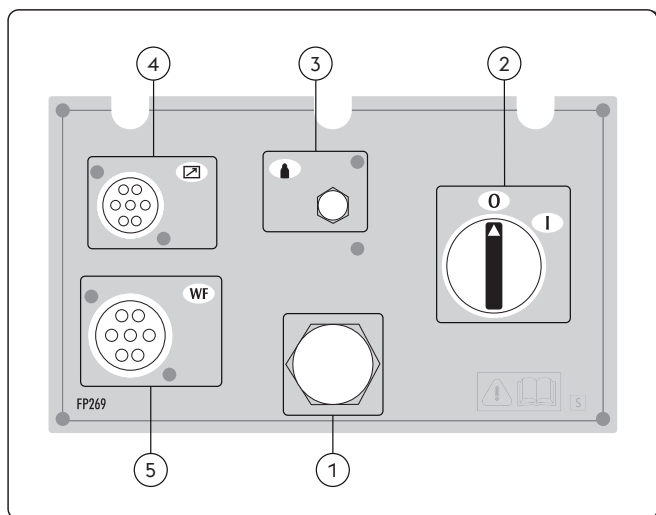


- ① Přípojka hořáku
- ② Konektor

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

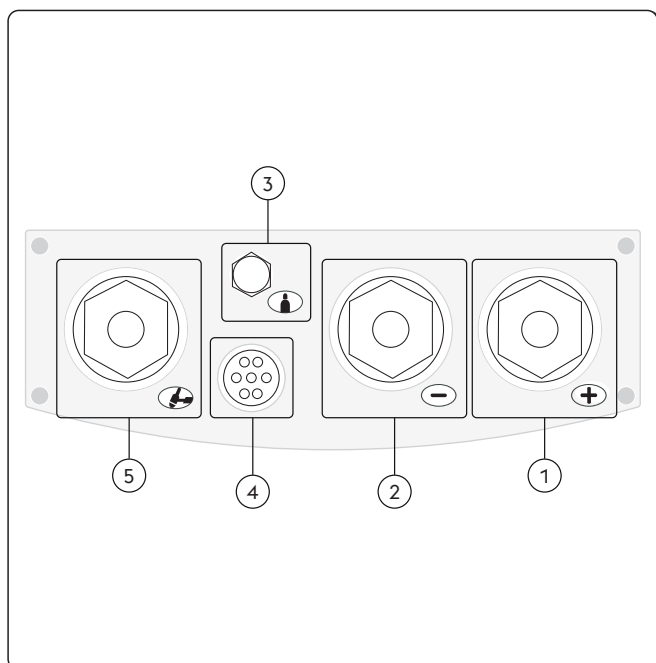
3. POPIS SVÁŘEČKY

3.1 Zadní panel



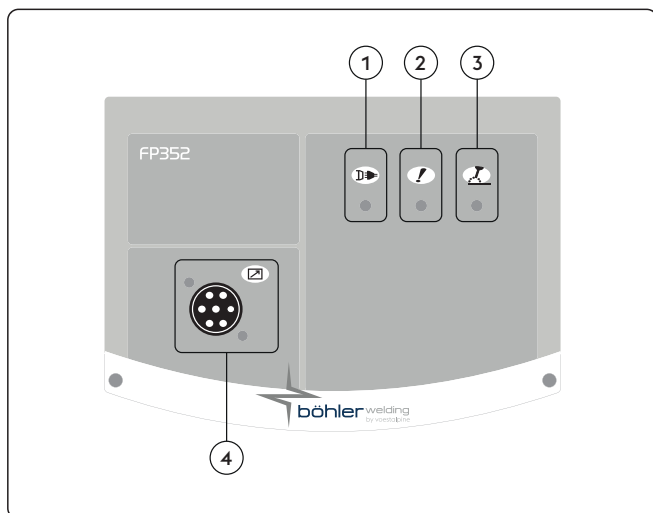
- ① Síťový kabel
Umožňuje napájet zařízení napojením do sítě.
- ② Vypínač
Ovládá napájení svářečky.
Má dvě polohy "0" vypnutá; "I" zapnutá.
- ③ Přípojka plynu
- ④ Připojení signálu CAN-BUS (RC, RI...)
- ⑤ Vstup signálového kabelu (CAN-bus) (kabelový svazek)

3.2 Panel se zásuvkami



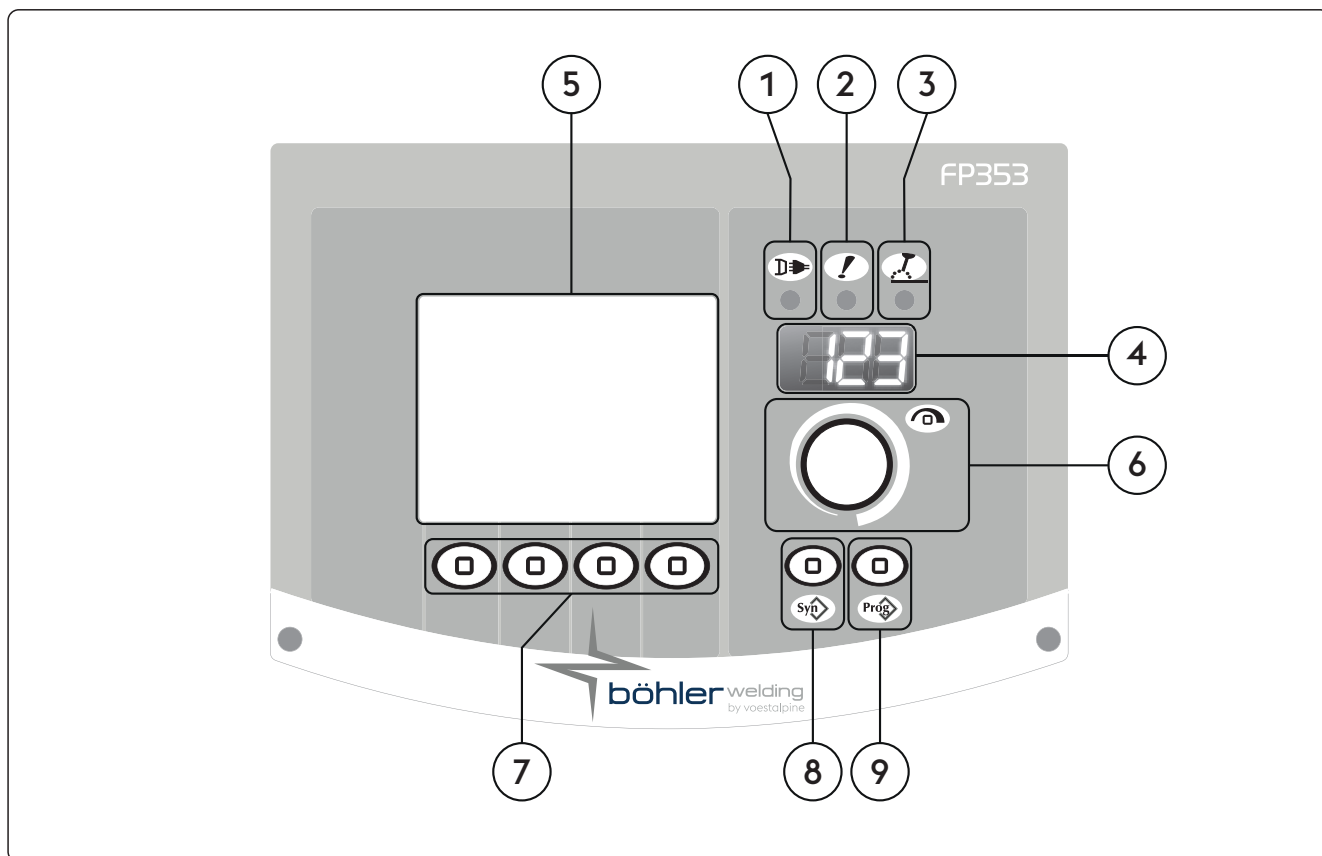
- ① Kladný pól výkonu (+)
Proces MMA: Připojení elektrodový hořák
Proces TIG: Připojení zemnicího kabelu
- ② Záporný pól výkonu (-)
Proces MMA: Připojení zemnicího kabelu
Proces MIG/MAG: Připojení zemnicího kabelu
- ③ Přípojka plynu
- ④ Vstup signalizačního kabelu
Připojení svařovací pistole
- ⑤ Záporný pól výkonu (-)
Proces TIG: Připojení svařovací pistole





3.3 Čelní ovládací panel URANOS NX 3200 GSM








- 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...)**

3.4 Čelní ovládací panel URANOS NX 3200 GSM (LCD 3,5")



- ①  **LED napájení**
Signalizuje připojení zařízení do napájecí sítě.
- ②  **LED všeobecného alarmu**
Signalizuje možný zásah ochran, jako například tepelných ochran.
- ③  **LED aktivního výkonu**
Signalizuje přítomnost napětí na výstupních svorkách.
- ④  **7-segmentový displej**
Umožňuje zobrazení základních svařovacích parametrů během spuštění, nastavení, načtení proudu a napětí, během svařování a číselné kódy alarmů.

- 5**  **LCD displej**
 Umožňuje zobrazení základních svařovacích parametrů během spuštění, nastavení, načtení proudu a napětí, během svařování a číselné kódy alarmů.
 Umožňuje okamžité zobrazení všech operací.
- 6**  **Hlavní nastavovací prvek**
 Umožňuje vstup do set-up, výběr a nastavení parametrů.
- 7**  **Funkční tlačítka**
 Zvolte různé systémové funkce:
 - Svařovací proces
 - Režim svařování
 - Průběh proudu
 - Grafický mód
- 8**  **Tlačítko programů**
 Výběr a nastavení svařovacích programů dle výběru a jednoduchého nastavení:
 - Druh drátu
 - Druh plynu
 - Ozměr drátu
- 9**  **Tlačítko svařovacího úkolu**
 Umožňuje ukládání a správu 240 svařovacích programů, které mohou být upravovány uživatelem.


4. POUŽITÍ ZAŘÍZENÍ

4.1 Úvodní obrazovka

Pokud zapneme zdroj, vykoná procesor za účelem zaručení správné funkce systému kontrolu všech k němu připojených zařízení. V této fázi je uskutečněn také test plynu a prověření správného připojení na dodávku plynu.

4.2 Testovací obrazovka




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



The screenshot shows a test screen with the following elements:

- 1: Posuv drátu (Wire feed icon)
- 2: Test plynu (Gas test icon)
- 3: Rychlost posuvu (Wire feed speed icon)
- 4: Otevřený boční panel (Side panel open icon)
- 5: Záhlaví / hlavička (Wire nozzle icon)

The screen displays: G3/4 Si1 1.0mm Ar 18%CO₂, a central image of the welding power source, and a large digital display showing 3.0 m/min.

-  **Posuv drátu**
 Umožňuje ruční posuv drátu bez aktivace průtoku vzduchu a svařovacího napětí na drát.
 Umožňuje během přípravné fáze zavedení drátu do bowdenu hořáku.
-  **Test plynu**
 Umožňuje volné proudění plynu obvodem bez výstupního výkonu zdroje v přípravné fázi za účelem nastavení vhodného tlaku a průtoku.
-  **Rychlost posuvu**
 Umožňuje nastavení rychlosti posuvu drátu (během nakládání kroku).

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


Otevřený boční panel

Záhlaví / hlavička

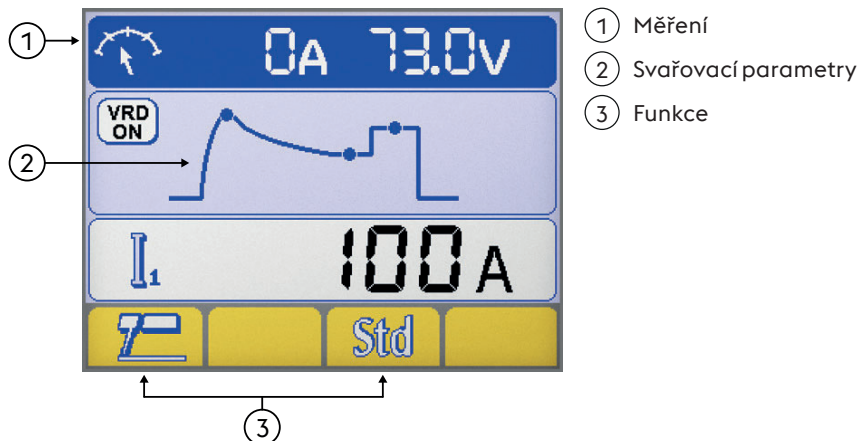
Umožňuje zobrazení konkrétního materiálu s informacemi vztahenými k vybranému svařovacímu procesu.

CS

4.3 Hlavní obrazovka

Umožňuje řízení systému a svařovacích procesů, zobrazuje hlavní nastavení.

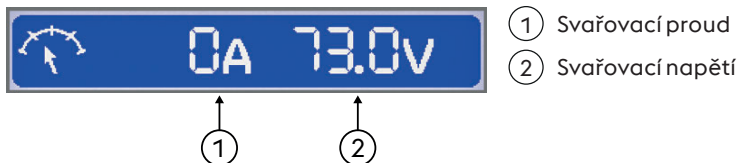
4.4 Hlavní strana procesu MMA



- ① Měření
- ② Svařovací parametry
- ③ Funkce

Měření

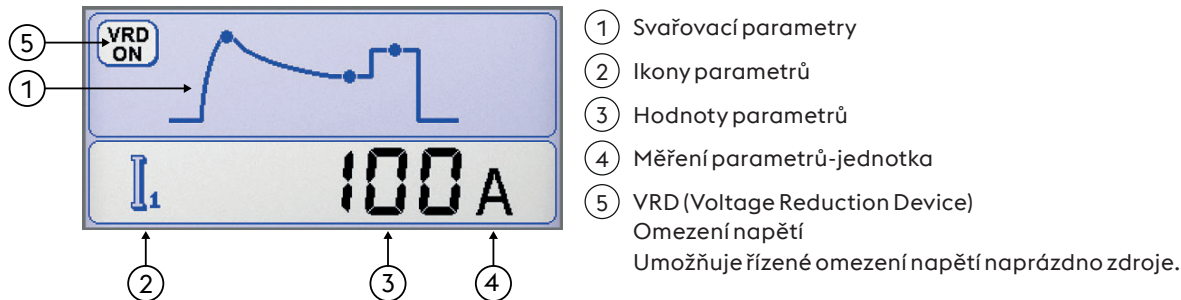
Během režimu svařování je měřený svařovací proud a napětí zobrazeno na LCD displeji.



- ① Svařovací proud
- ② Svařovací napětí

Svařovací parametry

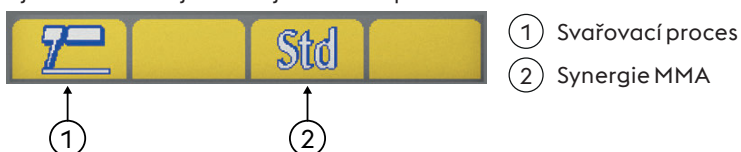
▶ Výběr žádaných parametrů prostřednictvím stisku knoflíku enkodéru.



- 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 Synergie MMA


Svařovací proces


CS



Synergie MMA

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

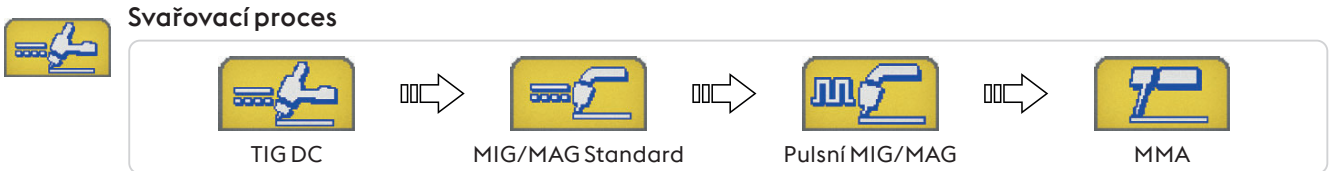
Měření

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

Svařovací parametry

Funkce

Umožňuje nastavení nejdůležitějších funkcí procesu a svařovacích metod.

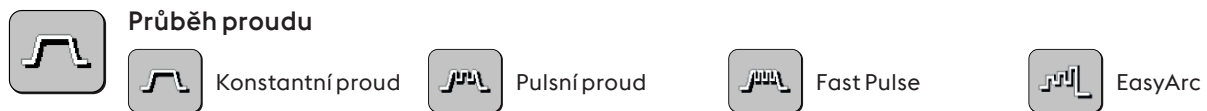


Režim svařování
 Umožňuje výběr způsobu svařování

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

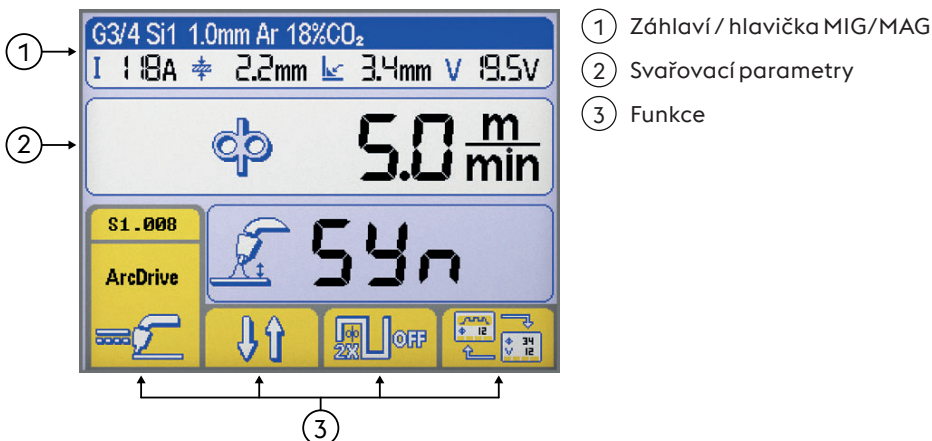
4 takt
 V režimu 4-takt, první stisk tlačítka hořáku spustí proudění plynu, přidržením provádí ruční předfuk. Po uvolnění zapaluje oblouk.

Bilevel
 Po předchozí volbě BILEVEL tlačítkem může svářeč volit mezi dvěma rozdílnými svařovacími 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.

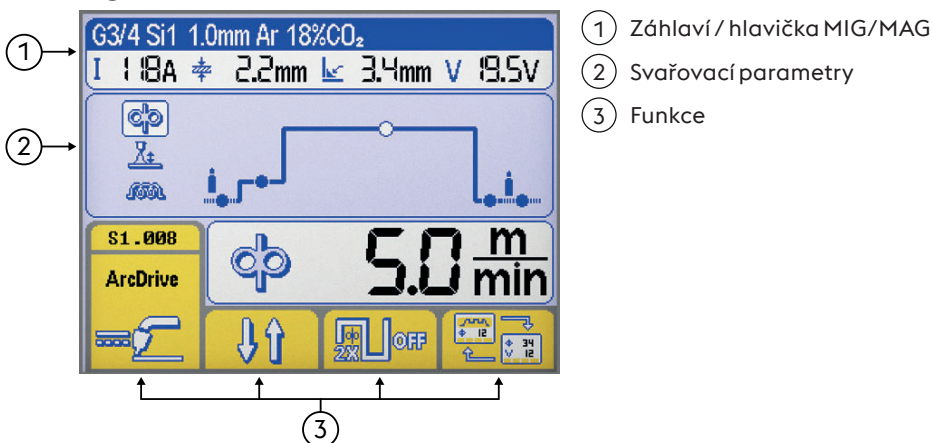


4.6 Hlavní strana procesu MIG/MAG

Základní strana



Strana grafického zobrazení



Záhlaví / hlavička MIG/MAG

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



- ①
- ②
- ③

Výběr synergické křivky

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



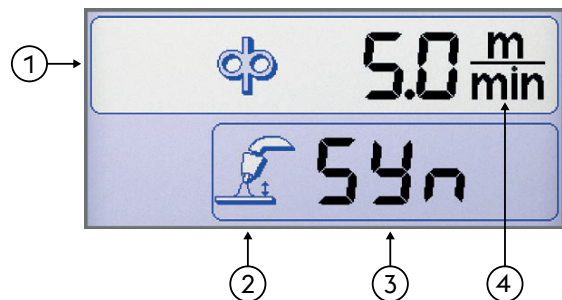
- ①
- ②
- ③
- ④

Svařovací parametry

- ① Svařovací proud
- ② Síla materiálu
- ③ Koutový svar
- ④ Svařovací napětí

Svařovací parametry (Základní strana)

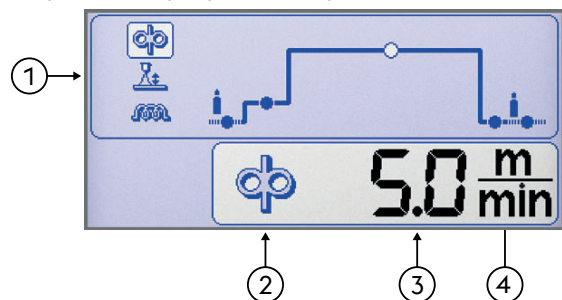
► Výběr žádaných parametrů prostřednictvím stisku knoflíku enkodéru.



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

Svařovací parametry (Strana grafického zobrazení)

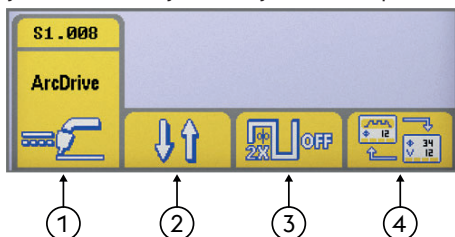
► Výběr žádaných parametrů prostřednictvím stisku knoflíku enkodéru.



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

Funkce

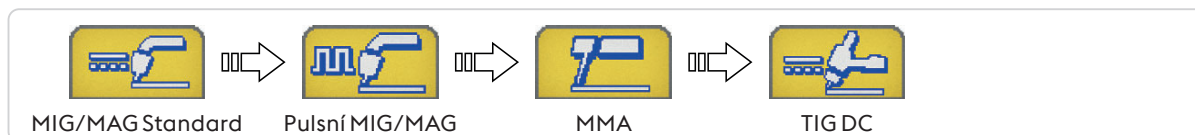
Umožňuje nastavení nejdůležitějších funkcí procesu a svařovacích metod.



- ① Svařovací proces
- ② Režim svařování
- ③ Double puls / zdvojený puls
- ④ Strana



Svařovací proces



Režim svařování

Umožňuje výběr způsobu svařování



2 takt

Ve dvoutaktním režimu, stiskem tlačítka začne proudit plyn, je přivedeno napětí na drát a započne posuv; po uvolnění dojde k zastavení plynu, napětí i posuvu drátu.



4 takt

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



Crater filler

Umožňuje, aby mohly být voleny tři výkonové úrovně svařování použitím tlačítka hořáku. Prvým stiskem tlačítka aktivujeme průtok plynu, napětí a rychlostí posuvu drátu s nastavením "počátečního přírůstku" v set-up a poměrnou synergickou hodnotou svařovacího parametru. Po uvolnění tlačítka hořáku se rychlost posuvu drátu a poměrná synergická hodnota změní automaticky na základní hlavní hodnotu nastavenou na řídicím panelu. Následující stisk přináší rychlost drátu a poměrnou synergickou hodnotu proudu podle přednastavení v set-up dle crater filler parametru. Uvolněním tlačítka hořáku se zastaví posuv drátu a dodávka výkonu pro fázi dohoření a dofuk plynu.



Double puls / zdvojený puls



Double puls / zdvojený puls aktivní



Double puls / zdvojený puls neaktivní



Strana

Umožňuje přepínat mezi stranami:



Základní strana



Strana grafického zobrazení

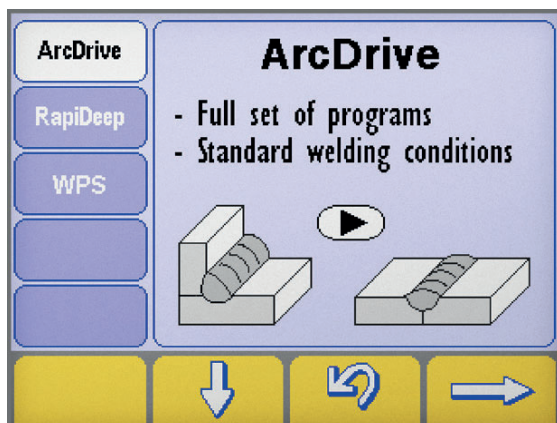
Okno synergických křivek



Synergie

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

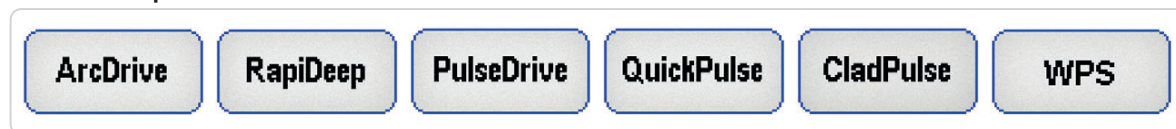
Volba procesu svařování



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

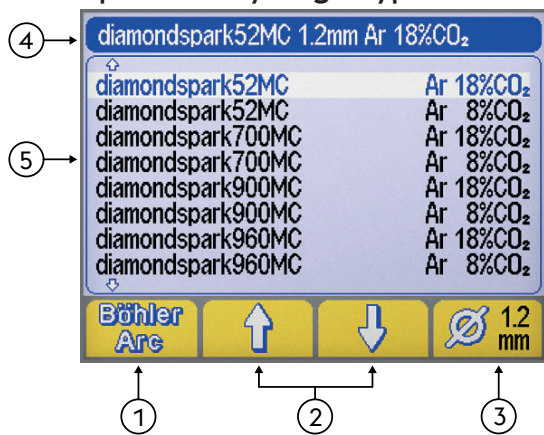


Svařovací proces



Strana pro volbu synergie Typ materiálu / Typ plynu

CS



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



Svařovacího programu

Umožňuje výběr svařovacího programu



BöhlerArc



UniversalArc



Volba materiálu/plynu

Výběr:



- Druh přídavného materiálu
- Druh plynu



Ozměr drátu

Umožňuje volbu průměru (mm) použitého drátu.



- ① Ozměr drátu



Záhloví / hlavička

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



NO PROGRAM

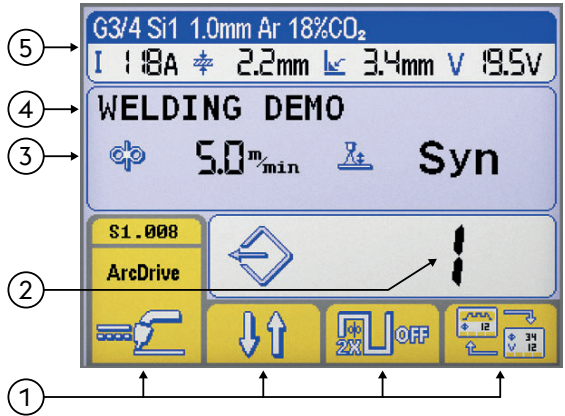
Indikuje nedostupnost nebo neshodu vybraného synergického programu s ostatním systémovým nastavením.

4.7 Obrazovka programů



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

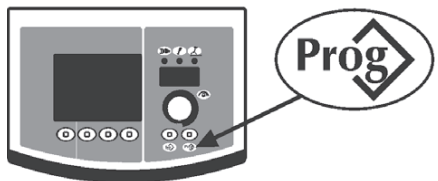
Programy (JOB)



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

Sledujte oddíl "hlavní obrazovka"

Ukládání programů



► Vstup do menu "uložení programu" stiskem tlačítka. 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.

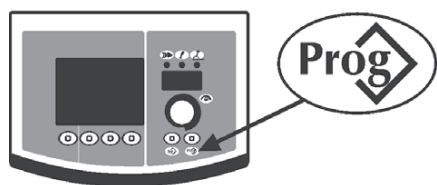
- Výběr žádaného písmene otáčením enkoderu.
- Uložení vybraného písmene stiskem enkoderu.
- Vymazání předchozího zápisu stiskem tlačítka .
- Potvrzení operace stiskem tlačítka .
- Potvrzení operace stiskem tlačítka .

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
- ▶ Výběr uloženého programu otáčením enkoderu.
- ▶ Výběr požadovaného programu stiskem tlačítka .

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

Zrušení programu



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



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

5. SETUP

5.1 Volbu a nastavení parametrů

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

Přístup k procesu set up



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

Volba a seřízení požadovaného parametru

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

Výstup z nastavení - set up

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

5.1.1 Seznam parametrů procesu set up (MMA)

0 Ulož a vystup



Umožňuje uložit změny a vystoupit z procesu set up.

1 Reset



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

3 Hot start



Umožňuje seřízení hodnoty hot start v režimu MMA.

Umožňuje více či méně „teplý“ start ve fázích zapalování oblouku a usnadňuje tak start stroje.

Basický elektroda

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	500%	80%

Celulóžový 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	I _{max}	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.

Basický elektroda

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	500%	30%

Celulóžový 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: Celulóžová, Hliník

P=C Konstantní výkon

Prodloužení délky oblouku sníží svařovací proud a naopak, podle vztahu: $V \cdot I = K$

Doporučeno pro elektrodu: Celulóžová, Hliník

312

Zhášecí napětí oblouku

Umožňuje nastavit hodnotu napětí, při kterém je nuceně zhasnut svařovací oblouk.

Umožňuje tak řídit tím nejlepším způsobem různé provozní podmínky, které mohou nastat.

Ve fázi svařování například nízká hodnota zhášecího napětí oblouku umožňuje kratší oblouk při oddálení elektrody od svařence a snižuje tak rozstřík, spáleniny a oxidaci svařence.

Pokud používáte elektrody, které vyžadují vysoké napětí doporučujeme nastavit vysokou hranici, aby se zabránilo hasnutí oblouku během sváření.



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

Basický elektroda

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	99.9 V	57.0 V

Celulózový elektroda

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	99.9 V	70.0 V

399

Řezací rychlost

Nastavení svařovací rychlosti.

Default cm/min: referenční rychlost pro ruční svařování.

Syn: Sinergic hodnota.

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

500

Nastavení stroje

Výběr zadaného grafického rozhraní.

Umožňuje přístup do vyšších úrovní set-up nastavení.

Čtěte kapitolu "Uživatelské rozhraní (Set up 500)"

Hodnoty	Uživatelské rozhraní	Hodnoty	Zvolená úroveň
XE	Základní nabídka	USER	Uživatel
XA	Rozšířený nabídka	SERV	Service
XP	Profi nabídka	vaBW	vaBW

551

Lock/unlock

Umožňuje uzamknout ovládací panel a vložit bezpečnostní kód.

Čtěte kapitolu "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Tón bzučáku

Umožňuje seřízení tónu zvukové signalizace tlačítek.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	10	10

601

Krok regulace

Umožňuje obsluze dle vlastní potřeby upravit krok regulace.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
1	Imax	1

602

Externí parametry CH1, CH2, CH3, CH4

Umožňuje řízení /ovládání externího parametru 1, 2, 3, 4 (minimální hodnota, maximální hodnota, nastavená hodnota, vybraný parametr).

Čtěte kapitolu "Správa externího ovládání (Set up 602)".

705

Kalibrace odporu obvodu

Umožňuje kalibraci zařízení.

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

751

Měřený proud

Umožňuje zobrazení reálné hodnoty proudu.

752
Měřené napětí


Umožňuje zobrazení reálné hodnoty napětí.

768
Měření tepelného příkonu HI


Umožňuje čtení naměřené hodnoty tepelného příkonu při svařování.

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	Minimum	Maximum	Přednastaveno
1%	500%	50%	3 A	I _{max}	-

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	I _{max}	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 svařování 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	Minimum	Maximum	Přednastaveno
3 A	I _{max}	-	1%	500%	50%

10 Proud základní

Umožňuje nastavení základního proudu pro pulsní a středofrekvenčním pulsní režim.

Minimum	Maximum	Přednastaveno	Minimum	Maximum	Přednastaveno
3 A	Isald	-	1%	100%	50%

12 Frekvence pulsu

Nastavení pulsní frekvence.

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

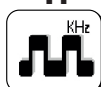
Minimum	Maximum	Přednastaveno
0.1 Hz	25 Hz	5 Hz

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	Minimum	Maximum	Přednastaveno
3 A	I _{max}	10 A	1 %	500 %	-

19 Čas konečného proudu

Umožňuje nastavení času trvání finálního (konečného) proudu.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	99.9 s	0/vypnuto

20 Dofuk

Umožňuje regulaci přívodu plynu na konci sváření.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0.0 s	99.9 s	syn

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	0/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
0/vypnuto	-	vypnuto
1/on	X	na
2/of1	-	vypnuto

206 Easy joining


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

208 Microtime spot welding


Umožňuje povolení procesu "microtime spot welding".

Časování svařovacího procesu.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0.01 s	1.00 s	0/vypnuto

399 Řezací rychlost


Nastavení svařovací rychlosti.

Default cm/min: referenční rychlost pro ruční svařování.

Syn: Sinergic hodnota.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
1 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	Uživatelské rozhraní	Hodnoty	Zvolená úroveň
XE	Základní nabídka	USER	Uživatel
XA	Rozšířený nabídka	SERV	Service
XP	Profi nabídka	vaBW	vaBW

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	lmax	1


602 Externí parametry CH1, CH2, CH3, CH4

Umožňuje řízení /ovládání externího parametru 1, 2, 3, 4 (minimální hodnota, maximální hodnota, nastavená hodnota, vybraný parametr).

Čtěte kapitolu "Správa externího ovládání (Set up 602)".


606 U/D hořák

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

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

612 Nastavení svařovací pistole DgTig

Umožňuje správu kanálů digitální svařovací pistole.

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

705 Kalibrace odporu obvodu

Umožňuje kalibraci zařízení.

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

751 Měřený proud

Umožňuje zobrazení reálné hodnoty proudu.

752 Měřené napětí

Umožňuje zobrazení reálné hodnoty napětí.

755 Průtok plynu měřený (WFR)

Umožňuje zobrazení reálné hodnoty průtoku plynu.

757 Rychlost posuvu

Povolení zobrazení hodnoty snímače otáček motoru 1.

758 Rychlost pohybu robotu

Umožňuje zobrazení rychlosti robotu nebo automatizační jednotky.

760 Měřený proud (motor 1)

Umožňuje zobrazení reálné hodnoty proudu (motor 1).


764 Měření průtoku chladiva

Zobrazení měřené hodnoty průtoku chladicí kapaliny


765 Měřená teplota chladiva

Umožňuje zobrazení reálné teploty chladiva.


768 Měření tepelného příkonu HI

Umožňuje čtení naměřené hodnoty tepelného příkonu při svařování.


801 Bezpečnostní limity

Umožňuje nastavení mezních hodnot výstrah a ochran.

Dovolují kontrolu svařovacího procesu prostřednictvím nastavených bezpečnostních a výstražných omezení podle hlavních měřených parametrů.

Umožňuje přesné hlídání změn v jednotlivých fázích svařování.

Čtěte kapitolu "Bezpečnostní limity (Set up 801)".

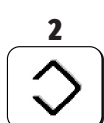
5.1.3 Seznam parametrů nastavení (MIG/MAG)




0 Ulož a vystup

Umožňuje uložit změny a vystoupit z procesu set up.

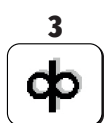

1 Reset

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


2 Synergie
MIG/MAG Standard:

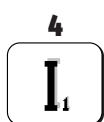
 Umožňuje výběr manuálního MIG ( Off) nebo synergického MIG ( 6) režimu s nastavením typu svařovaného materiálu.

Pulsní MIG/MAG:

 Umožňuje výběr synergického MIG ( 6) režimu s nastavením typu svařovaného materiálu. Umožňuje výběr CC/CV režimu.

3 Rychlost posuvu

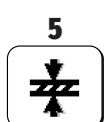
Umožňuje nastavení rychlosti posuvu drátu.

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


4 Proud

Umožňuje přednastavení svařovacího proudu.

Minimum	Maximum
3 A	I _{max}


5 Síla materiálu

Umožňuje nastavení síly svařovaného materiálu.

Umožňuje nastavení regulace systému podle svařovaného materiálu.


6 Koutový svar "a"

Dovoluje nastavení hloubky průvaru u koutových svarů

7

Napětí - délka oblouku

Umožňuje nastavení napětí na oblouku.

Umožňuje nastavení délky oblouku během svařování.

Vyšší napětí = dlouhý oblouk

Nízké napětí = krátký oblouk

Synergický režim

Minimum	Maximum	Přednastaveno
-5.0	+5.0	0/syn

Ruční svařování

Minimum	Maximum	Přednastaveno
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10

Předfuk plynu

Umožňuje nastavit a seřídit průtok plynu před zapálením oblouku.

Umožňuje naplnění hořáku plynem a přípravu prostředí pro svařování.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	99.9 s	0.1 s

11

Soft start

Umožňuje nastavení rychlosti posuvu drátu ve fázi před zapálením oblouku (tzv. přibližovací rychlost)

Umožňuje zapálení o snížené rychlosti, to znamená jemnější a se sníženým rozstříkem.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
10 %	100 %	50 %

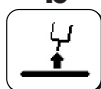
12

Náběh motoru

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

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	1.0 s	0/vypnuto

15

Burn back

Umožňuje seřízení času dohoření drátu a zabraňuje tak přilepení na konci svařování.

Umožňuje seřízovat délku vnější části drátu vystupujícího z hořáku.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
-2.00	+2.00	0/syn

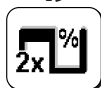
16

Dofuk

Umožňuje regulaci přívodu plynu na konci sváření.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	99.9 s	2.0 s

19

Duty cycle (dvojitý puls)

Umožňuje nastavení času trvání finálního (konečného) proudu.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
10 %	90 %	50 %

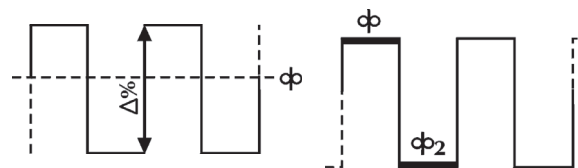
20

Double puls / zdvojený puls

Umožňuje nastavení pulsního průběhu.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0 %	100 %	±25 %

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



21

Frekvence pulsu (dvojitý puls)

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

Umožňuje nastavení frekvence pulsu.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0.1 Hz	5.0 Hz	2.0 Hz

22 Sekundární napětí pulsu (dvojit pulsu)


Umožňuje nastavení úrovně sekundárního napětí pulsu.

Dává možnost zvýšit stabilitu oblouku během měnících se fází pulsního procesu.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
-5.0	+5.0	0/syn

23 Pulsní doběh (dvojit pulsu)


Umožňuje nastavení času doběhu během pulsního svařování.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
1 %	100 %	50 %

24 Bilevel (4T - crater filler)


Umožňuje nastavit sekundární rychlost posuvu drátu v režimu bilevel.

V průběhu svařování rychlým stiskem tlačítka hořáku přecházíme na proudovou úroveň (nastavenou v setupu). Můžeme tedy těmito stisky přecházet mezi „a“, „b“ libovolně.

 Můžeme tedy těmito stisky přecházet mezi „ Φ “ libovolně.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
1 %	200 %	0/vypnuto

25 Počáteční přírůstek


Umožňuje nastavení hodnoty rychlosti posuvu drátu během první fáze svařování v "crater filler".

Dává možnost navýšit množství dodané energie během počáteční fáze, kdy je materiál stále studený a vyžaduje k tavení rovnoměrné prohřátí.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
20 %	200 %	120 %

26 Crater filler


Umožňuje nastavení rychlosti posuvu drátu během fáze ukončení svařování.

Dává možnost snížit dodávanou energii do svařence ve fázi, kdy je materiál ještě velmi horký a je třeba snížit možnost nežádoucích deformací.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
20 %	200 %	80 %

27 Čas počátečního náběhu


Nastavení času počátečního náběhu.

Umožňuje automatizovat funkci "crater filler".

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0.1 s	99.9 s	0/vypnuto

28 Čas Crater filler


Čas trvání funkce vyplnění kráteru.

Umožňuje automatizovat funkci "crater filler".

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0.1 s	99.9 s	0/vypnuto

30 Bodové svařování


Umožňuje režim bodování s nastavením času svařování.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0.1 s	99.9 s	0/vypnuto

31 Stehování


Umožňuje režim stehování s nastavením času svařování a prodlevy.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0.1 s	99.9 s	0/vypnuto

32 Sekundární napětí pulsu (Bilevel MIG)

Umožňuje nastavení úrovně sekundárního napětí pulsu.

Dává možnost zvýšit stabilitu oblouku během měnících se fází pulsního procesu.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
-5.0	+5.0	0/syn

33 Sekundární indukčnost / Tlumivka (Bilevel MIG)

Umožňuje nastavení úrovně sekundárního tlumivky / indukčnosti.

Nabízí možnost dosažení okamžité nebo pozvolné kompenzace, svařečem způsobené nebo přirozené nestability oblouku.

Nižší indukčnost = ostřejší oblouk (větší rozstřík).

Větší indukčnost = méně ostrý/reagující oblouk (menší rozstřík).

Minimum	Maximum	Přednastaveno
-30	+30	0/syn

34 Počáteční náběh

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

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0 s	10 s	0/vypnuto

35 Vyplnění kráteru

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

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0 s	10 s	0/vypnuto

202 Indukčnost / Tlumivka

Umožňuje elektronickou regulaci tlumivky / indukčnosti zařazené do svařovacího obvodu.

Nabízí možnost dosažení okamžité nebo pozvolné kompenzace, svařečem způsobené nebo přirozené nestability oblouku.

Nižší indukčnost = ostřejší oblouk (větší rozstřík).

Větší indukčnost = méně ostrý/reagující oblouk (menší rozstřík).

Minimum	Maximum	Přednastaveno
-30	+30	0/syn

331 Kompenzované průměrné napětí

Nastavení zadané hodnoty svařovacího napětí

398 Vztažná konstanta rychlosti přesunu

Vztažná konstanta pro všechny svařovací procesy

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

399 Řezací rychlost

Nastavení svařovací rychlosti.

Default cm/min: referenční rychlost pro ruční svařování.

Syn: Sinergic hodnota.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
syn min	syn max	35 cm/min

500 Nastavení stroje

Výběr zadaného grafického rozhraní.

Umožňuje přístup do vyšších úrovní set-up nastavení.

Čtěte kapitolu "Uživatelské rozhraní (Set up 500)"

Hodnoty	Uživatelské rozhraní	Hodnoty	Zvolená úroveň
XE	Základní nabídka	USER	Uživatel
XA	Rozšířený nabídka	SERV	Service
XP	Profi nabídka	vaBW	vaBW

551 Lock/unlock


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

552 Tón bzučáku


Umožňuje seřízení tónu zvukové signalizace tlačítek.

Minimum	Maximum	Přednastaveno
0/vypnuto	10	10

601 Krok regulace


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

Minimum	Maximum	Přednastaveno
1	Imax	1


602 Externí parametry CH1, CH2, CH3, CH4


Umožňuje řízení /ovládání externího parametru 1, 2, 3, 4 (minimální hodnota, maximální hodnota, nastavená hodnota, vybraný parametr).

Čtěte kapitolu "Správa externího ovládání (Set up 602)".


606 U/D hořák


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

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

612 Nastavení svařovací pistole DgMig


Umožňuje správu kanálů digitální svařovací pistole.

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

653 Rychlost posuvu


Umožňuje nastavení rychlosti posuvu drátu (během nakládání kroku).

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













705 Kalibrace odporu obvodu


Umožňuje kalibraci zařízení.

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

751 Měřený proud

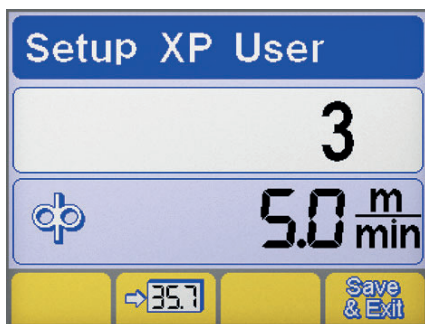

Umožňuje zobrazení reálné hodnoty proudu.



- 752 Měřené napětí**
Umožňuje zobrazení reálné hodnoty napětí.
- 
- 755 Průtok plynu měřený (WFR)**
Umožňuje zobrazení reálné hodnoty průtoku plynu.
- 
- 757 Rychlost posuvu**
Povolení zobrazení hodnoty snímače otáček motoru 1.
- 
- 758 Rychlost pohybu robotu**
Umožňuje zobrazení rychlosti robotu nebo automatizační jednotky.
- 
- 760 Měřený proud (motor 1)**
Umožňuje zobrazení reálné hodnoty proudu (motor 1).
- 
- 761 Rychlost posuvu**
Povolení zobrazení skutečné hodnoty rychlosti posuvu drátu na snímači otáček 2.
- 
- 762 Měřený proud (motor 2)**
Umožňuje zobrazení reálné hodnoty proudu (motor 2).
- 
- 763 Rychlost posuvu**
Povolení zobrazení skutečné hodnoty rychlosti posuvu drátu.
- 
- 764 Měření průtoku chladiva**
Zobrazení měřené hodnoty průtoku chladicí kapaliny
- 
- 765 Měřená teplota chladiva**
Umožňuje zobrazení reálné teplota chladiva.
- 
- 768 Měření tepelného příkonu HI**
Umožňuje čtení naměřené hodnoty tepelného příkonu při svařování.
- 
- 801 Bezpečnostní limity**
Umožňuje nastavení mezních hodnot výstrah a ochran.
Dovolují kontrolu svařovacího procesu prostřednictvím nastavených bezpečnostních a výstražných omezení podle hlavních měřených parametrů.
Umožňuje přesné hlídání změn v jednotlivých fázích svařování.
Čtěte kapitolu "Bezpečnostní limity (Set up 801)".
- 

5.2 Specifické postupy použití parametrů

5.2.1 Uživatelské přizpůsobení 7 segmentového displeje

Umožňuje nepřetržitě zobrazovat hodnotu parametru na 7 segmentovém displeji.



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

5.2.2 Uživatelské rozhraní (Set up 500)

Umožňuje přizpůsobení parametrů v hlavním menu.


















500 Nastavení stroje

























Výběr žádaného grafického rozhraní.

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

REŽIM XE

MMA	
Svařovací parametry	
TIG	
Svařovací parametry	    
Funkce	     
MIG/MAG	
Svařovací parametry	 
Funkce	  

REŽIM XA

MMA	
Svařovací parametry	  
Funkce	    
TIG	
Svařovací parametry	       
Funkce	     

MIG/MAG

Svařovací parametry							
Funkce							

REŽIM XP

MMA

Svařovací parametry					
Funkce					

TIG

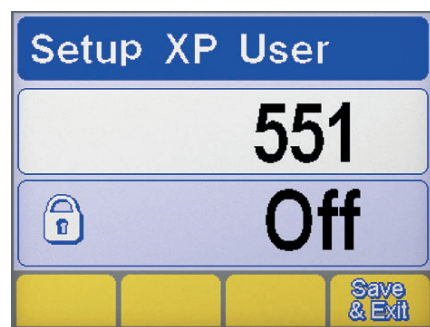
Svařovací parametry											
Funkce											

MIG/MAG

Svařovací parametry											
Funkce											

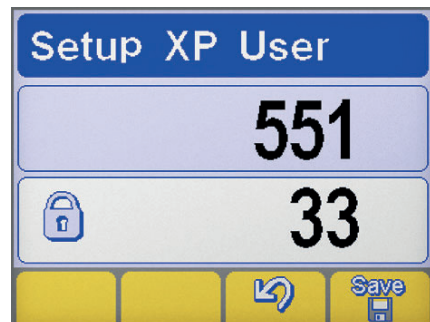
5.2.3 Lock/unlock (Set up 551)

Umožňuje uzamknout ovládací panel a vložit bezpečnostní kód.



Volba parametru

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

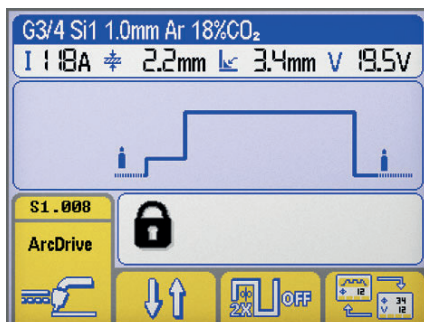



Nastavení hesla

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

Funkce panelu


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


Funkce panelu

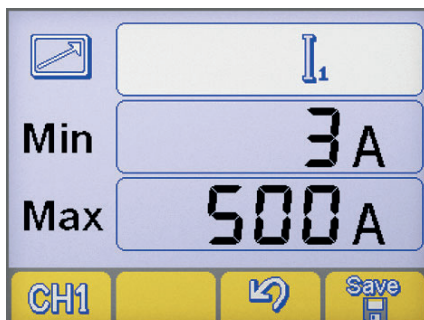
- ▶ Vstup do panelu dočasné funkčnosti (5minut) otáčením enkoderu a vložením správného hesla.
- ▶ Potvrďte daný úkon stisknutím tlačítka rotačního snímače.
- ▶ Definitivní odemčení ovládacího panelu - vstupem do set-up (dodržte předem dané instrukce) a vraťte parametr 551 do stavu "off".
- ▶ Potvrďte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




5.2.4 Správa externího ovládání (Set up 602)

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


Volba parametru

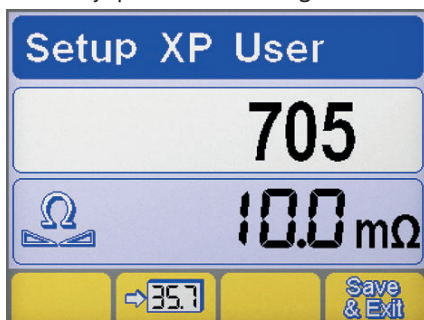
- ▶ Vstup do set-up provedeme stiskem knoflíku enkodéru déle než 5 sekundy.
- ▶ Výběr žádaného parametru (602).
- ▶ Vstup do okna "Správa externího ovládání" stiskem knoflíku enkoderu.


Správa externího ovládání

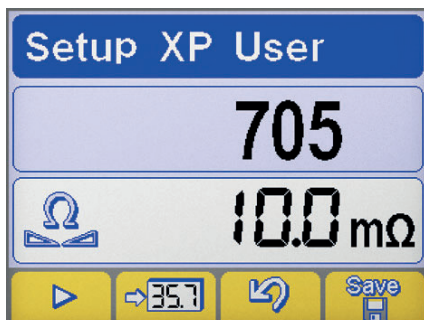
- ▶ Výběr žádaného výstupu RC dálkového ovladače (CH1, CH2, CH3, CH4) stiskem tlačítka. 
- ▶ Výběr žádaných parametrů (Min-Max-parametrů) stiskem knoflíku enkoderu.
- ▶ Nastavení žádaných parametrů (Min-Max-parametrů) otáčením knoflíku enkoderu.
- ▶ Pro uložení změny stiskněte tlačítko: 
- ▶ Potvrzení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





5.2.5 Kalibrace odporu obvodu (set up 705)

Umožňuje provést kalibraci generátoru na rezistor aktuálního svařovacího obvodu.


Volba parametru

- ▶ Vstup do set-up provedeme stiskem knoflíku enkodéru déle než 5 sekundy.
- ▶ Výběr žádaného parametru (705).
- ▶ Aktivaci regulace vybraných parametrů stiskem knoflíku enkoderu.
- ▶ Připojte generátor ke svařovacímu obvodu (stůl nebo díl).
- ▶ Odložte krytku kvůli odhalení koncové části držáku trysky svařovací pistole. (MIG/MAG)


Kalibrace

- ▶ Proveďte elektrický kontakt proudové špičky (průvlaku) se svařovaným kusem. (MIG/MAG)
- ▶ Zahajte postup stisknutím tlačítka 
- ▶ Proveďte kontakt podržením po dobu minimálně 1s.
- ▶ Hodnota, zobrazená na displeji, bude aktualizována po provedení kalibrace.
- ▶ Potvrzení operace stiskem tlačítka 
- ▶ Potvrzení operace stiskem tlačítka 
- ▶ Pro uložení změny a ukončení zobrazování nastavení stiskněte tlačítko: 

5.2.6 Bezpečnostní limity (Set up 801)

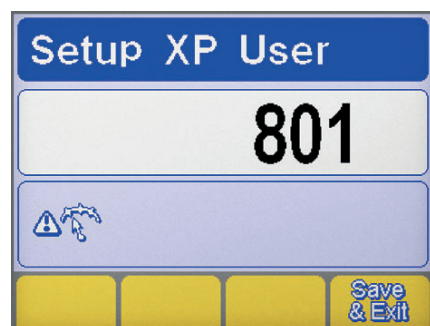
Umožňuje nastavení mezních hodnot výstrah a ochran.

Dovolují kontrolu svařovacího procesu prostřednictvím nastavených bezpečnostních a výstražných omezení podle hlavních měřených parametrů.

Umožňuje přesné hlídání změn v jednotlivých fázích svařování.

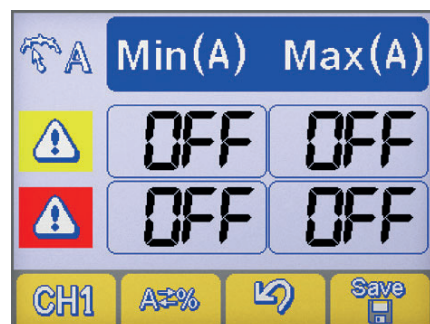
Limity upozornění		Bezpečnostní limity	
-------------------	--	---------------------	--

- | | |
|-------------------------|------------------------|
| Svařovací proud | Svařovací napětí |
| Průtok plynu měřený | Rychlost pohybu robotu |
| Měřený proud (motor 1) | 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 zadaného parametru (801).
- ▶ Vstup do okna "Bezpečnostní limity" stiskem tlačítka enkodéru.

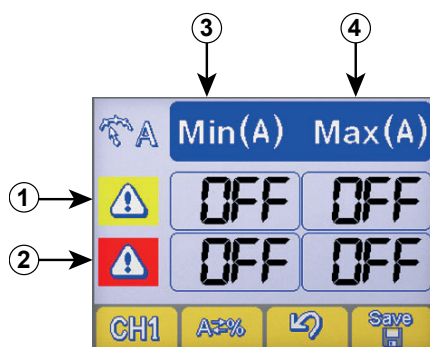


Volba parametru

- ▶ Výběr zadaných parametrů stiskem tlačítka **CH1**.
- ▶ Výběr způsobu nastavení bezpečnostních omezení stiskem tlačítka **A=%**.

A=% Nastavení stroje

Nominální hodnota
 Procentuální hodnota



Nastavení výstražných limitů

- ① Řádek výstražných omezení
- ② Řádek Alarm limits line
- ③ Sloupec minimální úrovně
- ④ Sloupec maximální úrovně

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



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



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



Je možné nastavit počátek a konec aktivace filtrů k zamezení chybových signalizací během zapálení a ukončení oblouku. (čtěte oddíl "Set-up" parametry 802-803-804).

6. ÚDRŽBA



Zařízení musí být podrobena 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 zemnicího kabelu:



Zkontrolujte teplotu komponentů a ověřte, zda nejsou přehřáté.



Používejte vždy rukavice odpovídající příslušné normě.



Používejte vhodné klíče a nářadí.

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

Zásah alarmu nebo překročení kritického limitu z důvodu vizuální signalizace na ovládacím panelu a okamžité zablokování úkonů 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	Moteur bloqué		 E10	Nadproud výkonového modulu (Inverter)	
 E11	Chyba konfigurace zařízení		 E12	Chyba komunikace (WF - DSP)	
 E13	Chyba komunikace		 E14	Neplatný program	
 E15	Neplatný program		 E16	Chyba komunikace (RI) (Automatizace a robotika)	
 E17	Chyba komunikace (μP-DSP)		 E18	Neplatný program	
 E19	Chyba konfigurace zařízení		 E20	Porucha paměti	
 E21	Ztráta dat		 E22	Chyba komunikace (DSP)	
 E29	Nekompatibilní opatření		 E30	Chyba komunikace (H.F.)	
 E32	Ztráta dat		 E38	Podpětí	
 E39	Porucha napájení zařízení		 E40	Porucha napájení zařízení	
 E43	Chybí chladicí kapalina		 E48	Chybí drát (Automatizace a robotika)	
 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)	A ↑	 E56	Překročení úrovně napětí (Dolní limit)	V ↓
 E57	Překročení úrovně napětí (Horní limit)	V ↑	 E60	Překročení limitu rychlosti (Dolní limit)	
 E61	Překročení limitu rychlosti (Horní limit)		 E62	Překročení úrovně proudu (Dolní limit)	A ↓
 E63	Překročení úrovně proudu (Horní limit)	A ↑	 E64	Překročení úrovně napětí (Dolní limit)	V ↓
 E65	Překročení úrovně napětí (Horní limit)	V ↑	 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	A ϕ
 E75	Překročení úrovně proudu motoru 2	A ϕ	 E76	Překročení úrovně průtoku chladicí kapaliny	
 E77	Úroveň teploty chladicí kapaliny		 E78	Je aktivní údržba (Automatizace a robotika)	

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.	» Provedte výměnu vadného dílu. » Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu.
» Přerušená síťová pojistka.	» Provedte výměnu vadného dílu.
» Vadný hlavní vypínač.	» Provedte výměnu vadného dílu. » Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu.
» Propojení mezi posuvem drátu a zdrojem je nesprávné nebo vadné.	» Provéřte řádné připojení jednotlivých částí systému.
» Porucha elektroniky.	» Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu.

Bez výstupního výkonu (přístroj nesváří)

Příčina	Řešení
» Vadné tlačítko hořáku.	» Provedte 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.

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> » Boční panel je otevřený, popř. vadný dveřní spínač. | <ul style="list-style-type: none"> » Boční panel musí být během svařování zavřený k zajištění bezpečnosti obsluhy. » Proveďte výměnu vadného dílu. » Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Nesprávné zemnicí připojení. | <ul style="list-style-type: none"> » Proveďte řádné uzemnění přístroje. » Přečtěte si kapitolu “Uvedení do provozu” |
| <ul style="list-style-type: none"> » Síťové napětí mimo dovolený rozsah (svítí žlutá kontrolka). | <ul style="list-style-type: none"> » Zajistěte, aby síťové napětí do zdroje bylo ve stanovených mezích. » Proveďte řádné zapojení přístroje. » Čtěte kapitolu „Připojení” |
| <ul style="list-style-type: none"> » Porucha elektroniky. | <ul style="list-style-type: none"> » Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu. |

Nesprávné napájení

- | Příčina | Řešení |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> » Nesprávná volba metody svařování, popř. vadný volič. | <ul style="list-style-type: none"> » Zvolte správnou metodu svařovací. » Proveďte výměnu vadného dílu. » Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Nesprávně nastavené parametry systému, popř. funkce. | <ul style="list-style-type: none"> » Resetujte (vynulujte) parametry systému a svařování. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Vadný potenciometr /enkodér pro nastavení svařovacího proudu. | <ul style="list-style-type: none"> » Proveďte výměnu vadného dílu. » Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Síťové napětí mimo dovolený rozsah. | <ul style="list-style-type: none"> » Proveďte řádné zapojení přístroje. » Čtěte kapitolu „Připojení” |
| <ul style="list-style-type: none"> » Chybí jedna fáze. | <ul style="list-style-type: none"> » Proveďte řádné zapojení přístroje. » Čtěte kapitolu „Připojení” |
| <ul style="list-style-type: none"> » Porucha elektroniky. | <ul style="list-style-type: none"> » Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu. |

Posun drátu zablokován

- | Příčina | Řešení |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> » Vadné tlačítko hořáku. | <ul style="list-style-type: none"> » Proveďte výměnu vadného dílu. » Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Nesprávné, popř. opotřebené kladky. | <ul style="list-style-type: none"> » Proveďte výměnu kladek. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Porucha převodového motoru. | <ul style="list-style-type: none"> » Proveďte výměnu vadného dílu. » Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Poškozené vedení drátu v hořáku. | <ul style="list-style-type: none"> » Proveďte výměnu vadného dílu. » Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Posun drátu bez proudu. | <ul style="list-style-type: none"> » Zkontrolujte připojení ke zdroji. » Čtěte kapitolu „Připojení” » Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Nepravidelné navinutí na cívce. | <ul style="list-style-type: none"> » Upravte odvíjení cívky, popř. cívku vyměňte. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Roztavená tryska hořáku (přilepený drát). | <ul style="list-style-type: none"> » Proveďte výměnu vadného dílu. |

Nepravidelný posun drátu

- | Příčina | Řešení |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> » Vadné tlačítko hořáku. | <ul style="list-style-type: none"> » Proveďte výměnu vadného dílu. » Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Nesprávné, popř. opotřebené kladky. | <ul style="list-style-type: none"> » Proveďte výměnu kladek. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Porucha převodového motoru. | <ul style="list-style-type: none"> » Proveďte výměnu vadného dílu. » Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Poškozené vedení drátu v hořáku. | <ul style="list-style-type: none"> » Proveďte výměnu vadného dílu. » Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Nesprávně nastavená brzda unášeče cívky, popř. nesprávný přítlak kladek. | <ul style="list-style-type: none"> » Povolte brzdu. » Zvětšete přítlak kladek. |

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 svařování. » Kontaktujte nejbližší servisní středisko, které provede opravu.

Nadměrný rozstřík

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. » Použijte vyšší odbočku tlumivky.
» 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 zemnicí připojení.	» Proveďte řádné uzemnění přístroje. » Přečtěte si kapitolu "Uvedení do provozu"
» Svařované kusy jsou příliš velké.	» Zvětšete svařovací proud.

Svarové vměšky

Příčina	Řešení
» Neúplné odstranění vměšků.	» 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.

Vměšky 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

- » Nesprávná délka oblouku.
- » Nesprávné parametry svařování.
- » Nesprávný režim svařování.
- » Svařované kusy jsou příliš velké.
- » Nesprávná dynamika oblouku.

Řešení

- » Zvětšete vzdálenost mezi elektrodou a zpracovávaným kusem.
- » Zvětšete svařovací napětí.
- » Zvětšete svařovací proud.
- » Zvětšete svařovací napětí.
- » Zvětšete úhel držení hořáku.
- » Zvětšete svařovací proud.
- » Zvětšete hodnotu indukčního obvodu.
- » Použijte vyšší odbočku tlumivky.

Okraje

Příčina

- » Nesprávné parametry svařování.
- » Nesprávná délka oblouku.
- » Nesprávný režim svařování.
- » Nedostatečná ochrana ochranným plynem.

Řešení

- » Snižte napětí svařování.
- » Použijte elektrodu o menším průměru.
- » Zmenšete vzdálenost mezi elektrodou a zpracovávaným kusem.
- » Snižte svařovací napětí.
- » Snižte boční střídavou (oscilující) rychlost při plnění.
- » Během svařování snižte řeznou rychlost.
- » Používejte plyny vhodné pro dané svařované materiály.

Oxidace

Příčina

- » Nedostatečná ochrana ochranným plynem.

Řešení

- » Nastavte průtok vzduchu.
- » Zkontrolujte stav difuzéru a plynové hubice hořáku.

Poréznost

Příčina

- » Na svařovaných kusech je mastnota, lak, rez či jiná nečistota.
- » Na svarovém materiálu je mastnota, lak, rez a jiná nečistota.
- » Přítomnost vlhkosti ve svarovém materiálu.
- » Nesprávná délka oblouku.
- » Přítomnost vlhkosti v ochranném plynu.
- » Nedostatečná ochrana ochranným plynem.
- » Svarová lázeň tuhne příliš rychle.

Řešení

- » Zpracovávané kusy před svařování dokonale a přesně očistěte.
- » Vždy používejte kvalitní materiál a výrobky.
- » Udržujte svarový materiál vždy v dokonalém stavu.
- » Vždy používejte kvalitní materiál a výrobky.
- » Udržujte svarový materiál vždy v dokonalém stavu.
- » Zmenšete vzdálenost mezi elektrodou a zpracovávaným kusem.
- » Snižte svařovací napětí.
- » Vždy používejte kvalitní materiál a výrobky.
- » Vždy zkontrolujte kvalitu odebíraného plynu.
- » Nastavte průtok vzduchu.
- » Zkontrolujte stav difuzéru a plynové hubice hořáku.
- » Během svařování snižte řeznou rychlost.
- » Předehřejte dané kusy určené ke svařování.
- » Zvětšete svařovací proud.

Trhliny za tepla

Příčina

- » Nesprávné parametry svařování.
- » Na svařovaných kusech je mastnota, lak, rez či jiná nečistota.
- » Na svarovém materiálu je mastnota, lak, rez a jiná nečistota.
- » Nesprávný režim svařování.

Řešení

- » Snižte napětí svařování.
- » Použijte elektrodu o menším průměru.
- » Zpracovávané kusy před svařování dokonale a přesně očistěte.
- » Vždy používejte kvalitní materiál a výrobky.
- » Udržujte svarový materiál vždy v dokonalém stavu.
- » 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

- » Přítomnost vlhkosti ve svarovém materiálu.
- » Zvláštní geometrie svařovaného spoje.

Řešení

- » Vždy používejte kvalitní materiál a výrobky.
- » Udržujte svarový materiál vždy v dokonalém stavu.
- » Předehřejte dané kusy určené ke svařování.
- » Proveďte dodatečný ohřev.
- » Proveďte operace ve správném pořadí pro daný druh svařovaného spoje.

9. TEORETICKÉ POZNÁMKY O SVÁŘECÍM REŽIMU

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
Kyselé	Vysoká rychlost tavení	Vodorovná poloha
Basický	Mechanické vlastnosti	Všechny polohy

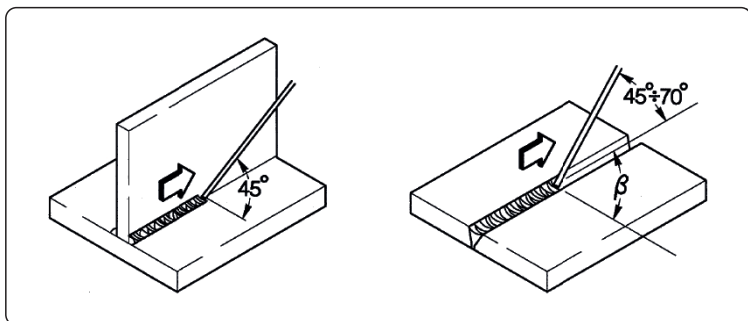
Volba svařovacího proudu

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

Zapnutí a udržování oblouku

Elektrický oblouk se zapaluje dotykem špičky elektrody svařovaný díl, určený ke svařování a zapojený na zemnicí 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

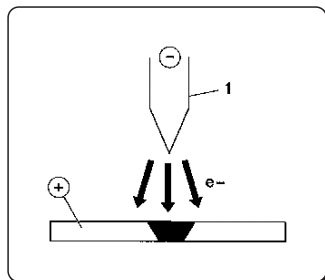
Svařování pomocí obalovaných elektrod vyžaduje odstraňování strusky po každém přechodu svaru. Odstraňování je prováděno pomocí malého kladívka nebo pomocí kartáče v případě drobného odpadu.

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 vměstků 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).

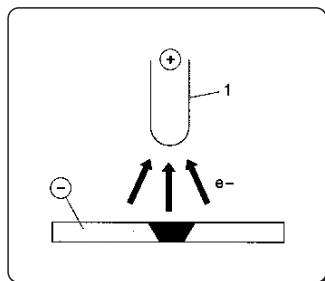
Polarita svařování



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).

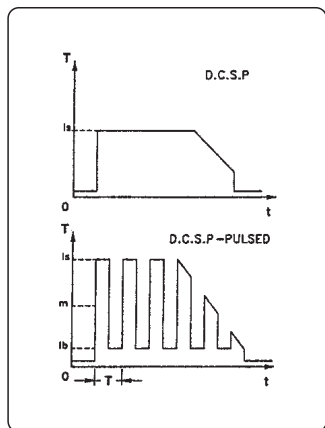
Dosažené lázně jsou úzké a hluboké s vysokou rychlostí posuvu a následným nízkým přívodem tepla.



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 (I_p), zatímco základní proud (I_b) udržuje oblouk zapálený; to usnadňuje svařování tenkých tloušťek 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 tloušťek.

Svařování TIG ocelí

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

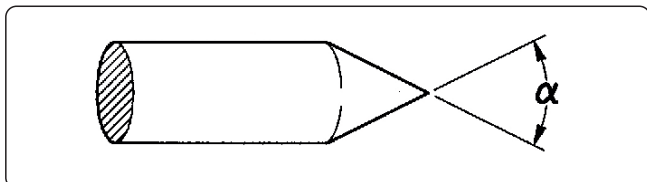
Tento proces vyžaduje důkladné očištění návarových hran a jejich pečlivou přípravu.

Volba a příprava elektrody

Doporučujeme použít wolframové elektrody s příměsí (2% thoria-červené zabarvení) nebo elektrody s ceriem nebo lanthanem o následujících průměrech:

Ø elektroda	Rozsah proudu
1.0 mm	15÷75 A
1.6 mm	60÷150 A
2.4 mm	130÷240 A

Elektroda musí být zahrocena způsobem označeným na obrázku.



α°	Rozsah proudu
30	0÷30 A
60±90	30÷120 A
90±120	120÷250 A

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%).

Svařovací proud	Ø elektroda	Plynová tryska č.	Plynová tryska	Tok argonu
30 A	0÷30 mm	4/5	6/8.0 mm	5-6 l/min
60÷90 A	30÷120 mm	4/5/6	6.5/8.0/9.5 mm	6-7 l/min
90÷120 A	120÷250 mm	6/7	9.5/11.0 mm	7-8 l/min

Svařování mědi

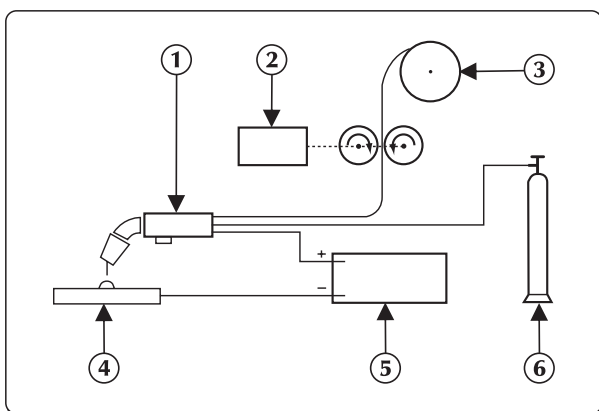
Vzhledem k tomu, že proces TIG je procesem s vysokou koncentrací tepla, proto je vhodný zejména pro svařování materiálů s vysokou vodivostí tepla, jako je měď.

Při svařování mědi procesem TIG dodržujte stejné pokyny jako pro svařování TIG ocelí nebo pokyny uvedené v příslušných specifických materiálech.

9.3 Svařování s konstantním posuvem drátu (MIG/MAG)

Úvod

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



Ruční svařovací zařízení

Proud je přenášen obloukem přes tavnou elektrodu (drát s kladnou polaritou);

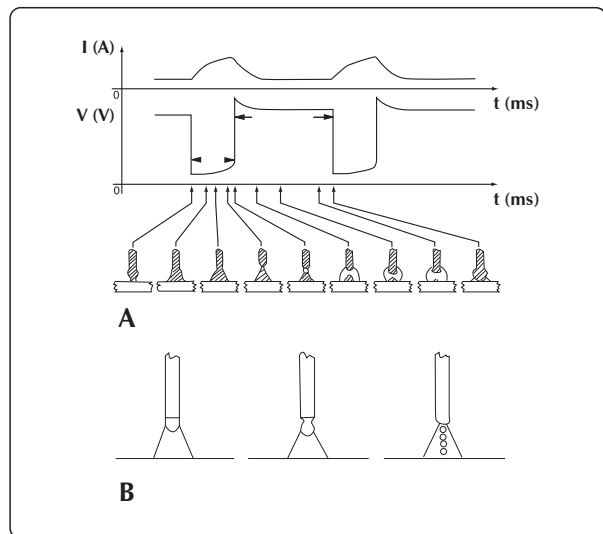
Při tomto procesu je tavený kov přenášen na svařovaný díl pomocí oblouku.

Podávání drátu je potřebné pro doplňování nanášeného taveného drátu během svařování.

Svařovací metody

Při svařování v ochranné plynové atmosféře, způsobem, kterým se kapky oddělují od elektrody určují jeden ze dvou systémů přenosu.

První metoda je nazývána "PŘENOS ZKRATEM (SHORT-ARC)", elektroda se dostává do přímého kontaktu s lázní, dochází tedy ke zkratu a drát se přerušuje a funguje podobně jako tavná pojistka, pak se oblouk znovu zapálí a cyklus se opakuje.



Zkratový přenos sprchový přenos

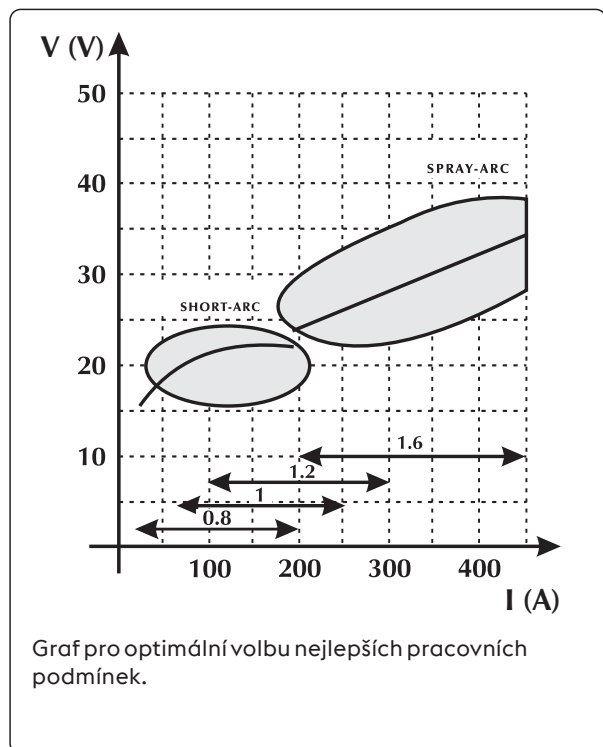
Další metodou přenosu kapek je takzvaný "PŘENOS SPRCHOVÝ (SPRAY-ARC)", při němž se nejdříve kapky oddělí od elektrody a následně dosáhnou tavné lázně.

Svařovací parametry

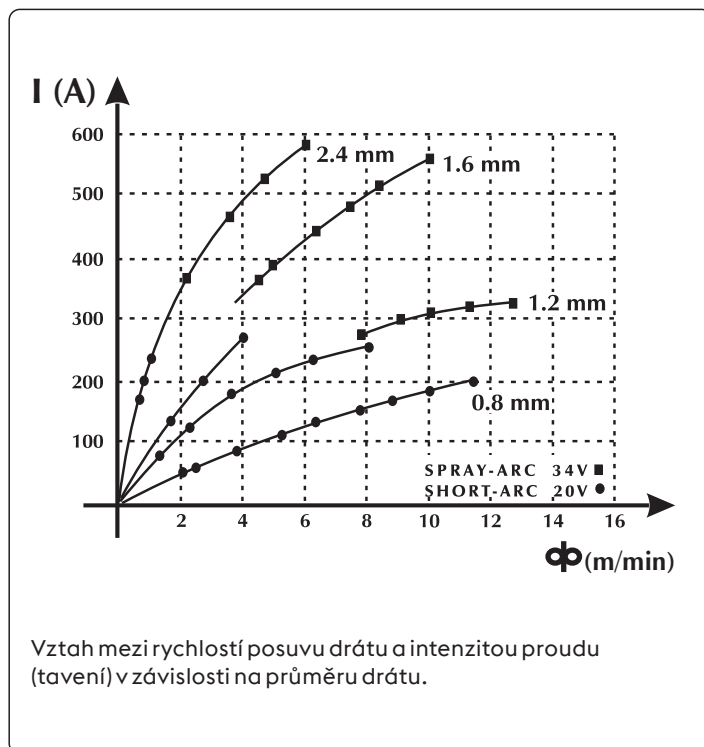
Viditelnost oblouku snižuje nutnost přesného dodržování tabulek nastavení ze strany pracovníka, který má tak možnost přímé kontroly tavné lázně.

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

Kahel järgmisel joonisel on näha erinevate keevitusparameetrite vahelised seosed.

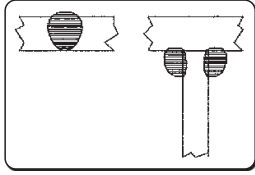
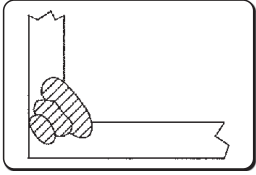
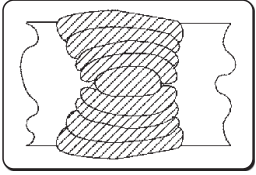

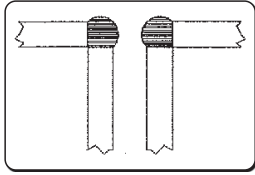
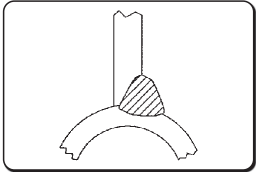
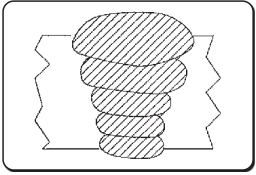

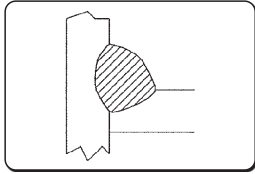
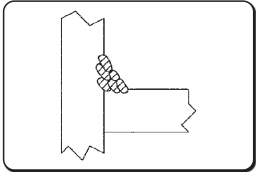
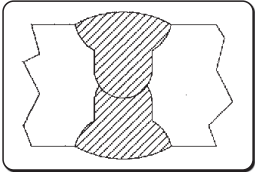
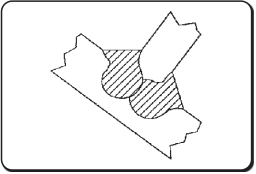


Graf pro optimální volbu nejlepších pracovních podmínek.



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

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

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

Použité plyny

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

- Kysličník uhličitý (CO₂)

Pokud je CO₂ použitý jako ochranný plyn, je dosaženo vysoké penetrační hloubky se zvýšenou rychlostí postupu a dobrých mechanických vlastností spolu s nízkými náklady na provoz. Přesto tento plyn zapříčiňuje značné problémy s konečným chemickým složením spojů, protože dochází ke ztrátě prvků se snadnou oxidací a současně dochází k obohacení lázně o uhlík. Svařování čistým plynem CO₂ představuje i další problémy jako je příliš velký rozstřík a poréznost způsobená kysličníkem uhličitým.

- Argon

Tento inertní plyn je používán u svařování lehkých slitin, zatímco pro svařování korozivzdorných chromniklových ocelí se přidává kyslík a CO₂ v poměru 2%, to přispívá ke stabilitě oblouku a lepší tvorbě sváru.

- Hélium

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

- Směs Argon-Hélium

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

- Směs Argon-CO₂ a Argon-CO₂-Kyslík

Tyto směsi jsou používány pro svařování materiálů s obsahem železa zejména v podmínkách SHORT-ARC, protože zlepšuje přívod tepla. To nevylučuje použití této směsi i u postupu SPRAY-ARC.

Tato směs obvykle obsahuje procento CO₂, které se pohybuje od 8% do 20%, a O₂ okolo 5%.

Prostudujte návod na obsluhu zařízení.

10. TECHNICKÉ ÚDAJE

CS

Elektrické vlastnosti			U.M.
Napájecí napětí U ₁ (50/60 Hz)	3x230 (±15%)	3x400 (±15%)	Vac
Z _{max} (@PCC) *	62	62	mΩ
Zpožděná napájecí tavná pojistka	30	20	A
Druh komunikace	DIGITAL	DIGITAL	
Maximální příkon	13.3	13.0	kVA
Maximální příkon	12.8	12.4	kW
Příkon v neaktivním stavu	63	63	W
Účinitk (PF)	0.96	0.95	
Účinnost (μ)	85	85	%
Cos φ	0.99	0.99	
Maximální příkon v režimu I _{1max}	32.9	18.8	A
Příkon v režimu I ₁	20.8	13.3	A
Proudový rozsah	3-320	3-320	A
Napětí naprázdno U ₀	75	75	Vdc
Špičkové napětí U _p	10.1	10.1	kV

* 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 „Z_{max}“. 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.

Zatěžovatel	3x230V	3x400V	U.M.
Zatěžovatel MMA (40°C)			
(X=35%)	320	-	A
(X=50%)	-	320	A
(X=60%)	270	300	A
(X=100%)	230	250	A
Zatěžovatel MMA (25°C)			
(X=60%)	320	320	A
(X=100%)	270	270	A
Zatěžovatel TIG (40°C)			
(X=45%)	320	-	A
(X=60%)	300	320	A
(X=100%)	250	270	A
Zatěžovatel TIG (25°C)			
(X=70%)	320	320	A
(X=100%)	270	270	A
Zatěžovatel MIG/MAG (40°C)			
(X=35%)	320	-	A
(X=50%)	-	320	A
(X=60%)	280	310	A
(X=100%)	230	250	A
Zatěžovatel MIG/MAG (25°C)			
(X=60%)	320	-	A
(X=70%)	-	320	A
(X=100%)	270	270	A

Fyzikální vlastnosti		U.M.
Stupeň krytí IP	IP23S	
Třída izolace	H	
Rozměry (dxšxv)	620x240x460	mm
Hmotnost	27.6	Kg
Výrobní normy	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-3:2019 EN 60974-10/A1:2015	
Kapitolu síťový kabel	4x4	mm ²
Délka síťový kabel	5	m

11. IDENTIFIKAČNÍ ŠTÍTEK

VOESTALPINE BÖHLER WELDING SELCO S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY				
URANOS NX 3200 GSM		N°		
		EN 60974-1/A1:2019 60974-3:2019 IEC 60974-10/A1:2015 Class A		
	U ₀ 75V	3A/20.0V - 320A (320A)/32.8V (32.8V)		
		X (40°C)	50% (35%)	60%
	I _z	320A (320A)	300A (270A)	250A (230A)
	U ₂	32.8V (32.8V)	32.0V (30.8V)	30.0V (29.2V)
	U ₀ 75V	Up 10.1 kV 3A/10.0V - 320A (320A)/22.8V (22.8V)		
		X (40°C)	(45%)	60%
	I _z	(320A)	320A (300A)	270A (250A)
	U ₂	(22.8V)	22.8V (22.0V)	20.8V (20.0V)
	U ₀ 75V	3A/14.0V - 320A (320A)/30.0V (30.0V)		
		X (40°C)	50% (35%)	60%
	I _z	320A (320A)	310A (280A)	250A (230A)
	U ₂	30.0V (30.0V)	29.5V (28.5V)	26.5V (25.5V)
	U ₁ 400V(230V)	I _{1max} 18.8A(32.9A)	I _{1eff} 13.3A(20.8A)	
IP 23 S				

12. VÝZNAM IDENTIFIKAČNÍHO ŠTÍTKU GENERÁTORU

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

- 1 Výrobní značka
- 2 Jméno a adresa výrobce
- 3 Typ zařízení
- 4 Výrobní číslo
X**XX**XXXXXXXXXX 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 zatěžovatele
- 13 Symbol svářecího proudu
- 14 Symbol svářecího napětí
- 15 Hodnoty zatěžovatele
- 16 Hodnoty zatěžovatele
- 17 Hodnoty zatěžovatele
- 15A Hodnoty jmenovitého svářecího proudu
- 16A Hodnoty jmenovitého svářecího proudu
- 17A Hodnoty jmenovitého svářecího proudu
- 15B Hodnoty jmenovitého napětí při zátěži
- 16B Hodnoty jmenovitého napětí při zátěži
- 17B Hodnoty jmenovitého 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

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

DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

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

deklaruje na swoją wyłączną odpowiedzialność, że następujący produkt:

URANOS NX 3200 GSM **55.04.026**
55.04.033

których dotyczy ta deklaracja są zgodne z normami EU:

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

i że zastosowano następujące zharmonizowane normy:

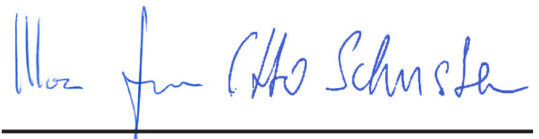
- EN IEC 60974-1/A1:2019** **WELDING POWER SOURCE**
- EN IEC 60974-3:2019** **ARC STRIKING AND STABILIZING DEVICES**
- EN 60974-10/A1:2015** **ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS**

Dokumentacja potwierdzająca zgodność z dyrektywami będzie przechowywana do wglądu u wyżej wymienionego producenta.

Wykonanie jakiegokolwiek czynności eksploatacyjnej lub modyfikacji niezatwierdzonej uprzednio przez voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. spowoduje unieważnienie niniejszego certyfikatu.

Onara di Tombolo, 03/07/2023

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.



Mirco Frasson Otto Schuster
Managing Directors

SPIS TREŚCI

1. UWAGA.....	53
1.1 Środowisko pracy.....	53
1.2 Ochrona użytkownika i innych osób	53
1.3 Ochrona przed oparami i gazami.....	54
1.4 Zapobieganie pożarom i wybuchom	54
1.5 Środki ostrożności podczas pracy z butlami z gazem	55
1.6 Ochrona przed porażeniem elektrycznym	55
1.7 Pola elektromagnetyczne i zakłócenia.....	55
1.8 Stopień ochrony IP	56
1.9 Unieszkodliwianie	56
2. INSTALACJA.....	57
2.1 Podnoszenie, transport i rozładunek.....	57
2.2 Lokalizacja systemu	57
2.3 Podłączanie	57
2.4 Przygotowanie do użycia	58
3. PREZENTACJA SYSTEMU	60
3.1 Panel tylny	60
3.2 Panel złączny	60
3.3 Przedni panel sterujący URANOS NX 3200 GSM	61
3.4 Przedni panel sterujący URANOS NX 3200 GSM (LCD 3,5")	61
4. UŻYTKOWANIE SPRZĘTU	62
4.1 Ekran początkowy	62
4.2 Ekran testu	62
4.3 Ekran główny	63
4.4 Strona główna procesu MMA.....	63
5. TRYB INSTALACYJ	70
5.1 Regulację i ustawianie parametrów.....	70
5.2 Szczególne procedury używania parametrów	83
6. KONSERWACJA	87
6.1 Źródło prądu należy regularnie poddawać następującym czynnościom konserwacyjnym	87
6.2 Responsabilidade.....	87
7. KODY ALARMÓW	87
8. WYKRYWANIE I ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	89
9. TEORIA SPAWANIA	93
9.1 Spawanie elektrodą otuloną (MMA).....	93
9.2 Spawanie TIG (łukiem ciągłym)	94
9.3 Spawania ciągłego (MIG/MAG).....	95
10. DANE TECHNICZNE.....	98
11. TABLICZKI ZNAMIONOWE.....	100
12. OPIS TABLICZKI ZNAMIONOWEJ ŹRÓDŁA PRĄDU	100
13. SCHEMAT POŁĄCZEŃ	603
14. ZŁĄCZA	605
15. LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH	606

SYMBOLE



Bezpośrednie zagrożenie życia lub zdrowia bądź możliwość wystąpienia okoliczności prowadzących do takiego zagrożenia.



Ważne zalecenia, których nieprzestrzeganie może prowadzić do obrażeń ciała lub uszkodzenia urządzenia.



Uwagi oznaczone tym symbolem mają charakter techniczny i służą ułatwieniu pracy z urządzeniem.

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 niezajomości 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.



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 $+40^{\circ}\text{C}$.

Zakres temperatur transportowania i składowania systemu wynosi od -25°C do $+55^{\circ}\text{C}$.

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 zastoną, 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.



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



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



Nie wolno dotykać materiału, który przed chwilą był spawany, gdyż jego wysoka temperatura może spowodować poważne oparzenia. Powyższych zaleceń należy również przestrzegać podczas obróbki materiału po spawaniu ze względu na możliwość odpadania żużlu od gorących elementów.



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



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



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



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

1.3 Ochrona przed oparami i gazami



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

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

1.4 Zapobieganie pożarom i wybuchom



Z procesem spawania wiąże się zagrożenie wystąpienia pożaru lub wybuchu.

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

- Po zakończeniu spawania upewnić się, że nie ma możliwości przypadkowego zetknięcia elementów obwodu spawania z elementami uziemionymi.
- W pobliżu stanowiska pracy powinna się znajdować gaśnica lub koc gaśniczy.

1.5 Środki ostrożności podczas pracy z butlami z gazem



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

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

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.

1.7 Pola elektromagnetyczne i zakłócenia



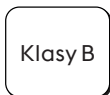
Prąd płynący przez wewnętrzne i zewnętrzne kable systemu generuje pole elektromagnetyczne wokół kabli i samego urządzenia.

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

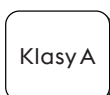


Osoby korzystające z rozruszników serca powinny skonsultować się z lekarzem przed przystąpieniem do spawania łukowego.

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



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.



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 (Z_{max}) bądź minimalnej wymaganej wydolności (S_{sc}) 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:

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

1.7.5 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 spawacza 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



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 wnętrza 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!

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 równoległe) 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 zawieszonych ładunków ponad ludźmi czy przedmiotami.
Nie wolno upuszczać urządzenia ani narażać go na działanie nadmiernych sił.

2.2 Lokalizacja systemu



Należy postępować zgodnie z następującymi zaleceniami:

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

2.3 Podłączenie



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

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

Praca urządzenia jest objęta gwarancją z ramach wahań napięcia do $\pm 15\%$ względem wartości nominalnej (np. dla 400 V dopuszczalny zakres napięcia wynosi od 320 V do 440 V).



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 $\pm 15\%$ 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-zieloną), 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 gniazdko sieciowe są w dobrym stanie. Dozwolone jest wyłącznie korzystanie z atestowanych wtyczek, zgodnych z normami bezpieczeństwa.



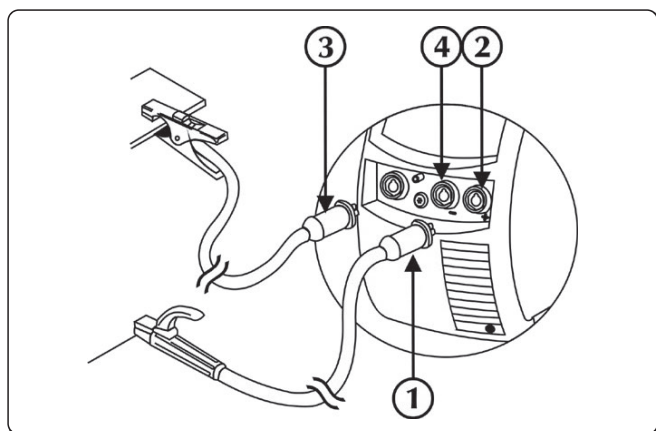
Podłączenia systemu może dokonywać wyłącznie wykwalifikowany elektryk, zachowując zgodność z obowiązującymi przepisami i normami bezpieczeństwa.

2.4 Przygotowanie do użycia

2.4.1 Podłączenia dla spawania MMA



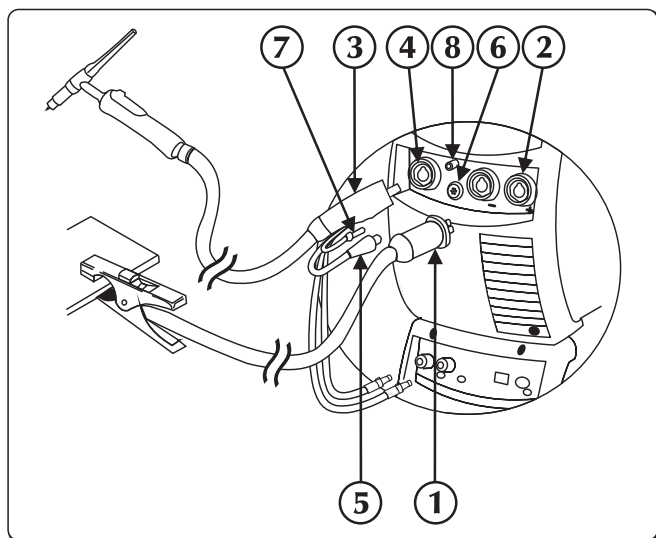
Pokazany sposób podłączenia daje biegunowość ujemną.
Aby uzyskać biegunowość dodatnią należy przewody podłączyć odwrotnie.



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

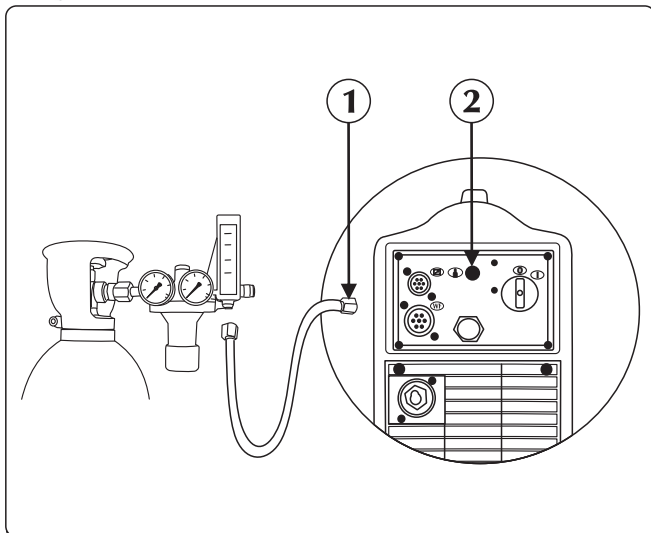
- ▶ Podłączyć zacisk kabla masy do gniazda ujemnego (-) źródła prądu. Wcisnąć wtyczkę i przekręcić zgodnie z ruchem wskazówek zegara aż do bezpiecznego zablokowania.
- ▶ Podłączyć uchwyt elektrody do gniazda dodatniego (+) źródła prądu. Wcisnąć wtyczkę i przekręcić zgodnie z ruchem wskazówek zegara aż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

2.4.2 Podłączenia dla spawania TIG



- ① Złącze zacisku masowego
- ② Dodatnie przyłącze mocy (+)
- ③ Złącze uchwyty TIG
- ④ Gniazdo palnika
- ⑤ Kabel sygnałowy uchwyty
- ⑥ Wejściowy kabel sygnałowy (CAN-BUS)
- ⑦ Rura gazowa do palnika
- ⑧ Przyłącze gazu

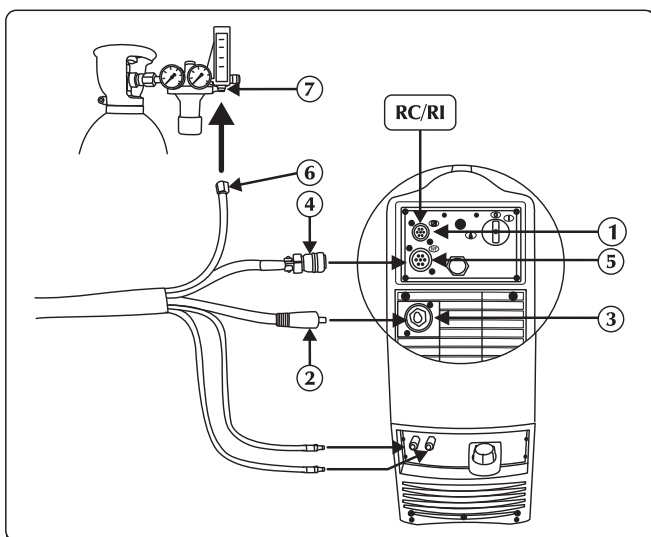
- ▶ Podłączyć zacisk kabla masy do gniazda dodatniego (+) źródła prądu. Wcisnąć wtyczkę i przekręcić zgodnie z ruchem wskazówek zegara aż do bezpiecznego zablokowania.
- ▶ Podłączyć złącze uchwyty TIG do gniazda uchwyty źródła prądu. Wcisnąć wtyczkę i przekręcić zgodnie z ruchem wskazówek zegara aż do bezpiecznego zablokowania.
- ▶ Podłączyć kabel sygnałowy uchwyty do odpowiedniego złącza.
- ▶ Podłączyć przewód gazowy uchwyty do odpowiedniego złącza.
- ▶ Podłączyć przewód powrotny płynu chłodniczego uchwyty (czerwony) do odpowiedniego złącza (kolor czerwony – symbol).
- ▶ Podłączyć przewód wylotowy płynu chłodniczego uchwyty (niebieski) do odpowiedniego złącza (kolor niebieski – symbol).





- ① Rura gazowa
- ② Przyłącze gazu

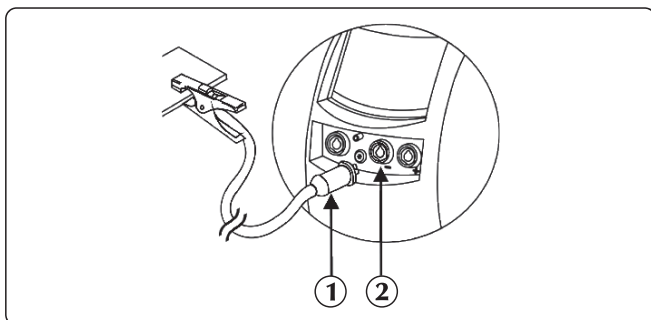
▶ Podłączyć przewód gazowy z butli do tylnego złącza gazowego. Ustawić odpowiednią prędkość wypływu gazu w zakresie od 5 do 15 l/min.

2.4.3 Podłączenia do spawania MIG/MAG



- ① Wejściowy kabel sygnałowy (CAN-BUS)
- ② Przewodu zasilania
- ③ Dodatkowo przyłącze mocy (+)
- ④ Przewód sygnałowy
- ⑤ Wejście przewodu sygnałowego (CAN-BUS) (kabel zespolony)
- ⑥ Rura gazowa
- ⑦ Przyłącze dopływu gazu

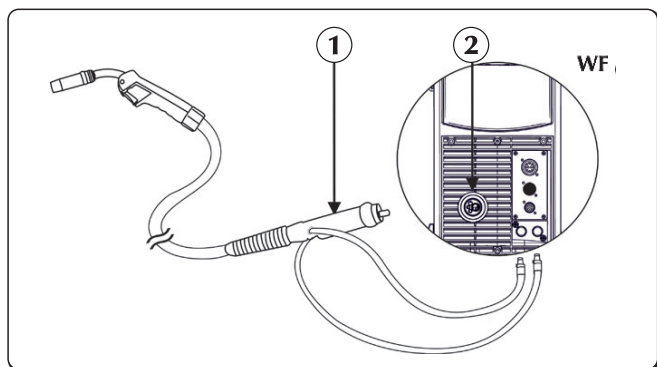
- ▶ Podłączyć przewód zasilania kabla zespolonego do odpowiedniego gniazda. Wcisnąć wtyczkę i przekręcić zgodnie z ruchem wskazówek zegara aż do bezpiecznego zablokowania.
- ▶ Podłączyć przewód sterujący kabla zespolonego do odpowiedniego gniazda. Podłącz kabel do złącza i dokręć do oporu pierścienia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



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

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

PL

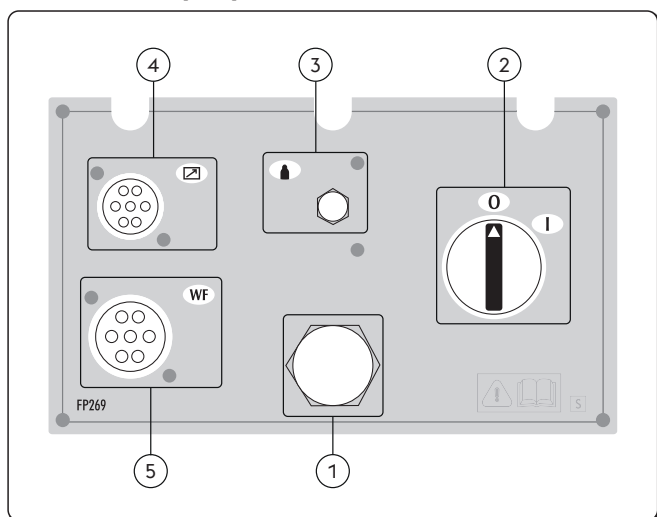


- ① Złącze uchwyty
- ② Złącze

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

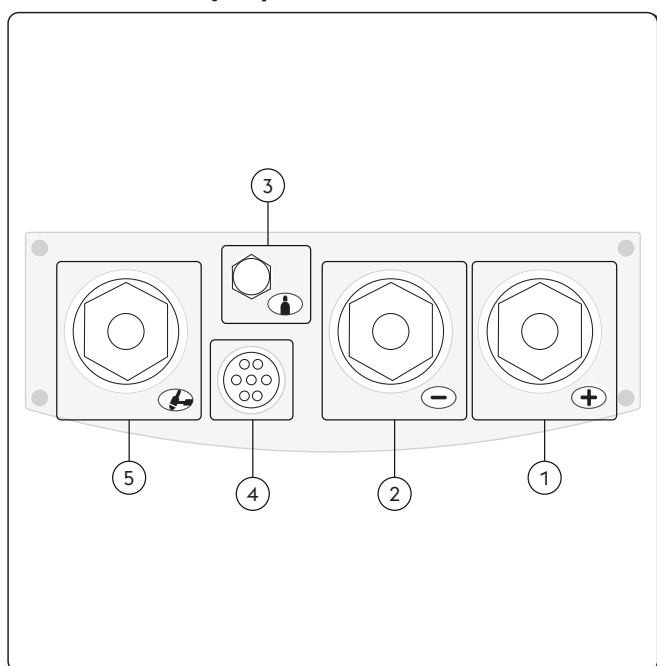
3. PREZENTACJA SYSTEMU

3.1 Panel tylny



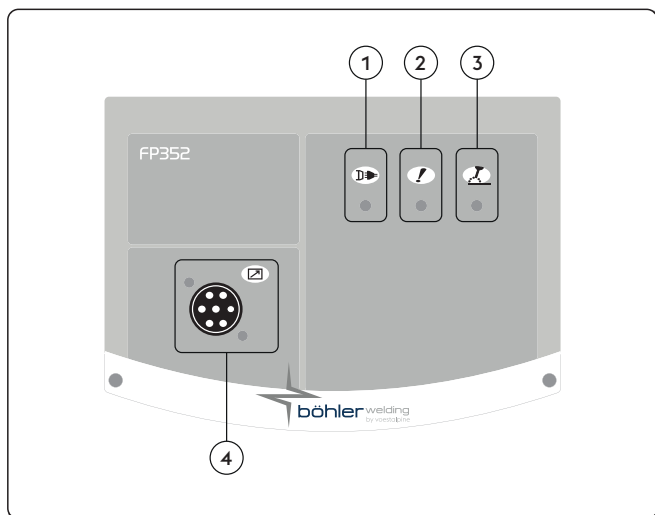
- ① Przewód zasilający
Dostarcza napięcie zasilające do urządzenia.
- ② Włacznik zasilania
Włącza dopływ prądu zasilającego do urządzenia. Włacznik ma dwie pozycje: "0" (wyłączony) i "I" (włączony).
- ③ Złącze gazowe
- ④ Wejściowy kabel sygnałowy CAN-BUS (RC, RI...)
- ⑤ Wejście przewodu sygnałowego (CAN-BUS) (kabel zespolony)

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 MIG/MAG: Podłączenie kabla uziemiającego
- ③ Złącze gazowe
- ④ Wejściowy kabel sygnałowy
Podłączenie uchwyty
- ⑤ Ujemne przyłącze mocy (-)
Proces TIG: Podłączenie uchwyty

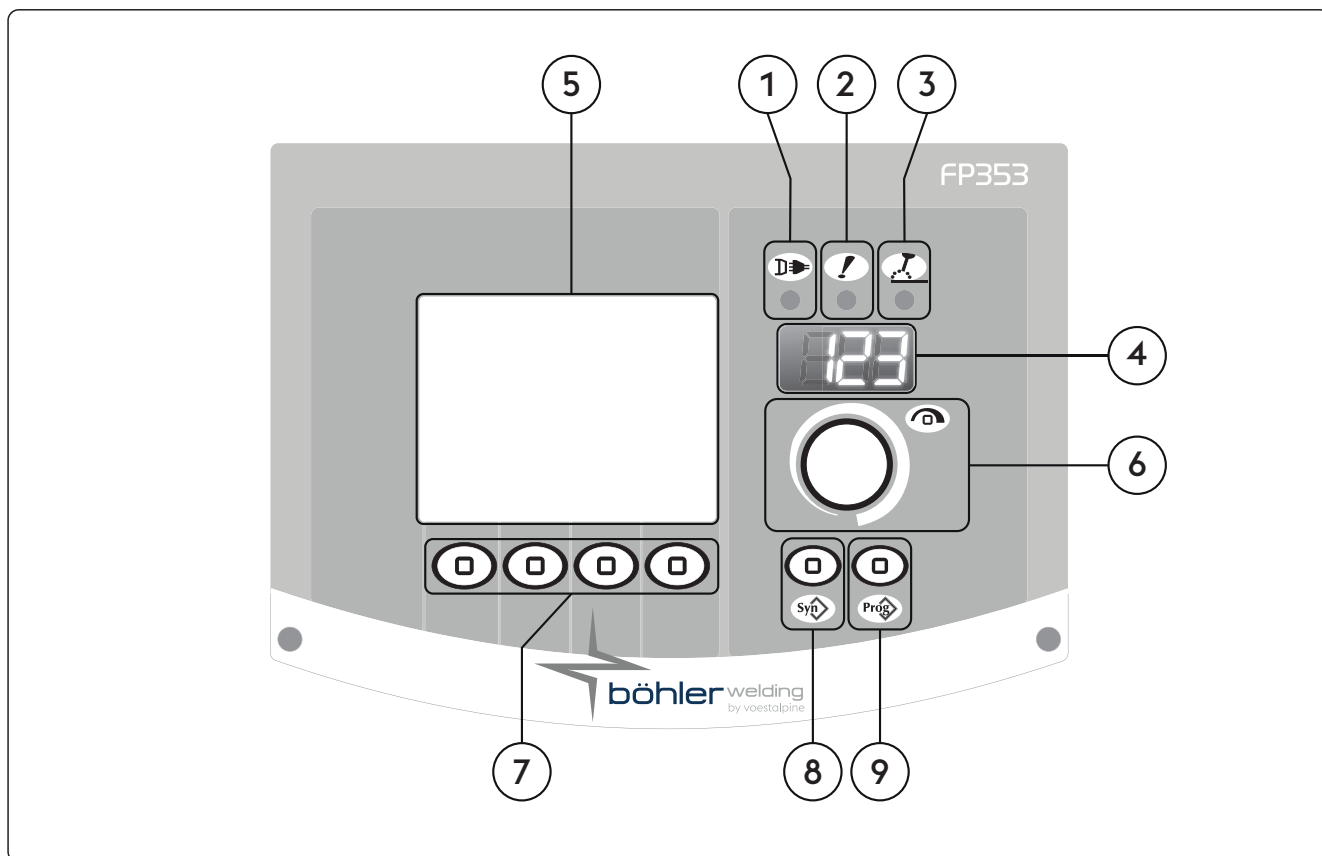
3.3 Przedni panel sterujący URANOS NX 3200 GSM



- 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

3.4 Przedni panel sterujący URANOS NX 3200 GSM (LCD 3,5")



- 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 jednocześnie wyświetlanie wszystkich operacji.
- 6** **Główne pokrętko regulacyjne**
 Umożliwia dostęp do konfiguracji, wyboru i regulacji wartości parametrów spawania.
- 7** **Przyciski funkcyjne**
 Umożliwia wybór dostępnych funkcji systemu:
 - Metoda spawania
 - Metody spawania
 - Pulsacja prądu spawania
 - Tryb graficzny
- 8** **Przycisk programów**
 Umożliwia wybór fabrycznego programu spawania na podstawie kilku prostych nastawień:
 - Rodzaju drutu
 - Typ gazu
 - Średnica drutu.
- 9** **Przycisk job**
 Umożliwia zapis i modyfikację 240 programów spawania, z możliwością personalizacji przez operatora.

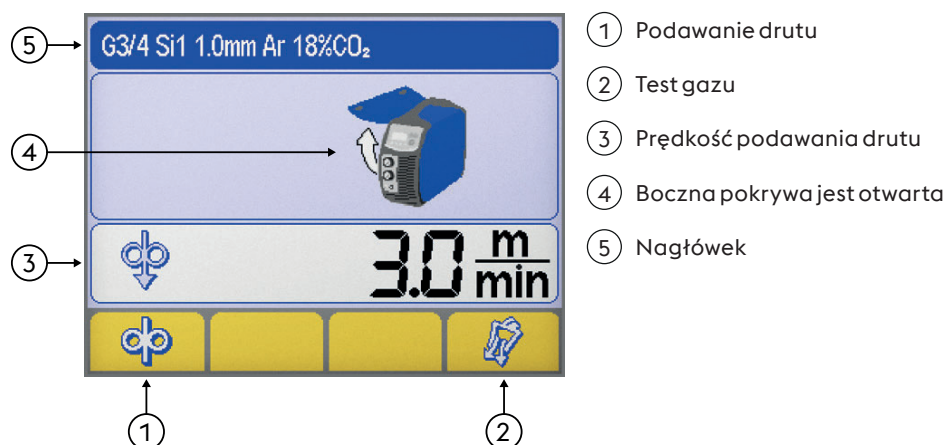
4. UŻYTKOWANIE SPRZĘTU

4.1 Ekran początkowy

Powłączeniu źródło prądu przeprowadza serię testów w celu zapewnienia poprawnej pracy systemu i wszystkich podłączonych do niego urządzeń. Na tym etapie jest również dokonywany test gazu w celu sprawdzenia poprawności podłączenia systemu gazowego.

4.2 Ekran testu

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



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

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



Prędkość podawania drutu

Umożliwia regulację prędkości podawania drutu (podczas etapu załadunku).

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



Boczna pokrywa jest otwarta



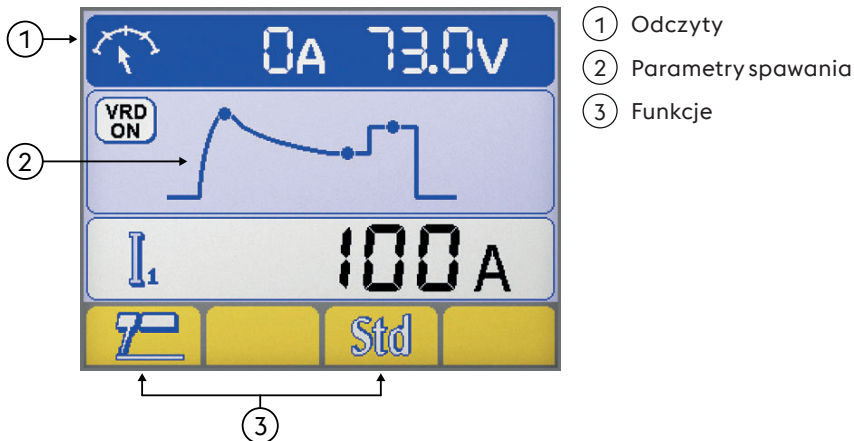
Nagłówek

Wyświetla kluczowe informacje na temat wybranej metody.

4.3 Ekran główny

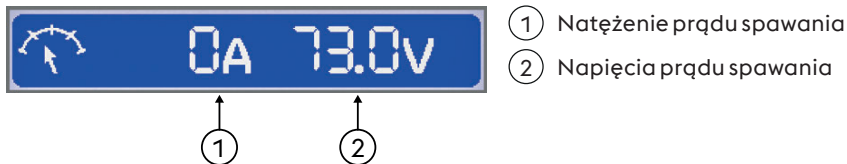
Umożliwia sterowanie systemem i procesem sterowania oraz wyświetla główne parametry.

4.4 Strona główna procesu MMA



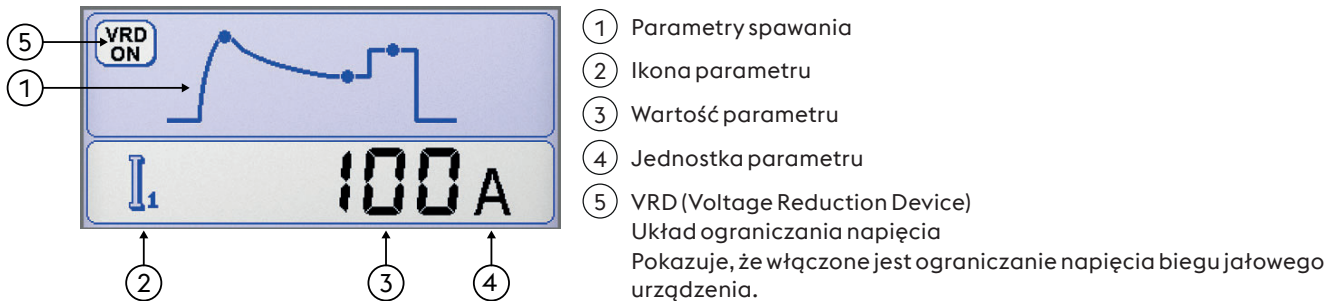
Odczyty

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



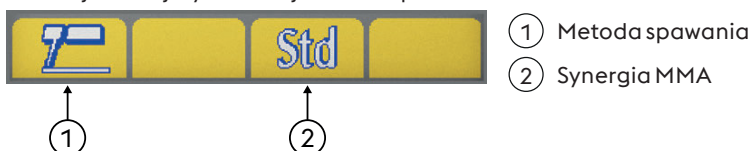
Parametry spawania

► Wybierz pożądany parametr naciskając pokrętko.



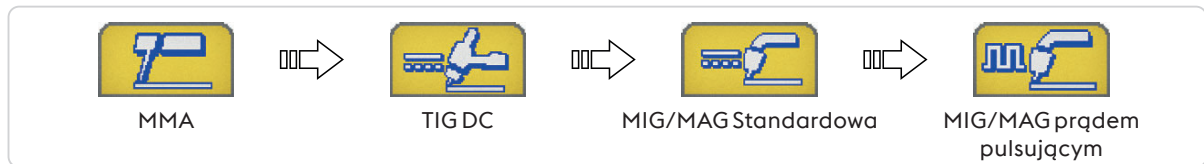
Funkcje

Ustawianie najważniejszych funkcji i metod spawania.





Metoda spawania



Synergia MMA

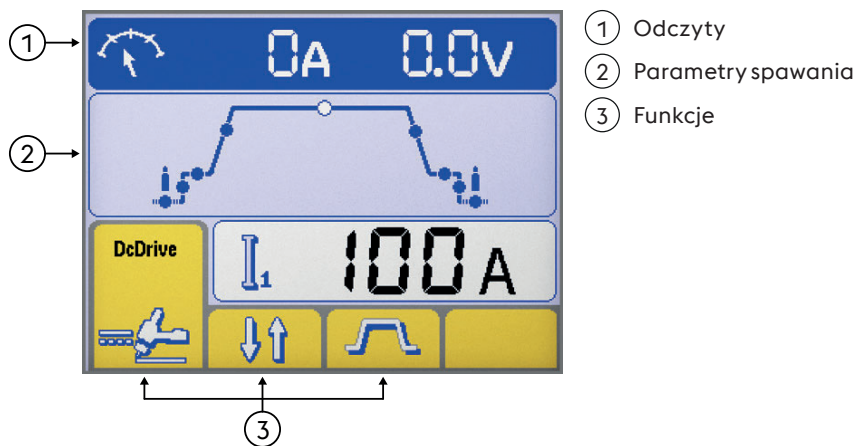
Umożliwia wybór optymalnej dynamiki łuku w zależności od rodzaju elektrody.

Wybór odpowiedniej dynamiki łuku pozwala maksymalnie wykorzystać możliwości źródła prądu, a tym samym osiągnąć optymalną jakość spawania.



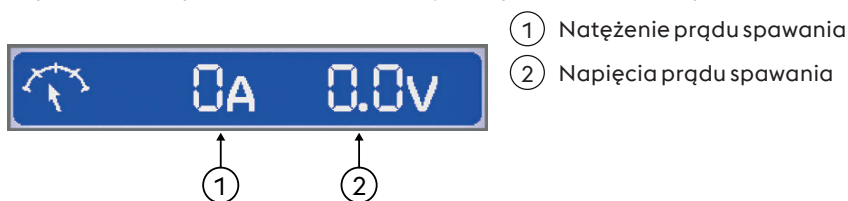
Zagwarantowanie idealnej pracy elektrody nie jest możliwe ze względu na liczne czynniki, jakie mają wpływ na właściwości spawalnicze. Jakość i prawidłowa konserwacja materiałów eksploatacyjnych, warunki pracy i spawania, konkretne zadanie itd.

4.5 Strona główna procesu TIG

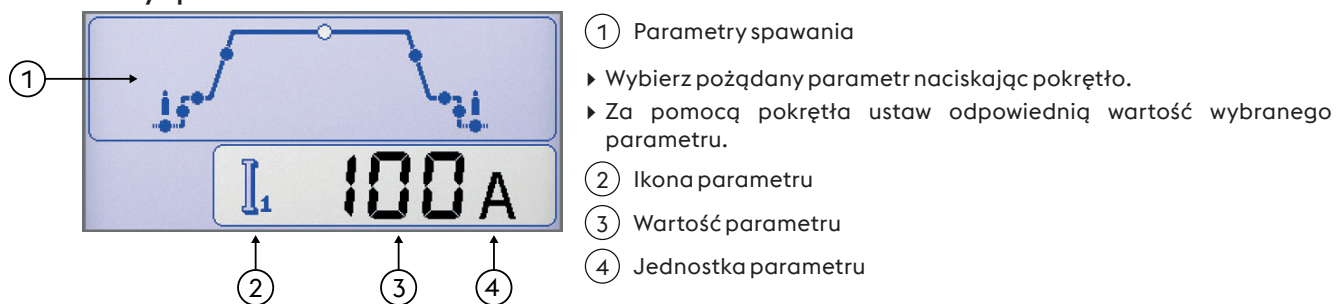


Odczyty

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

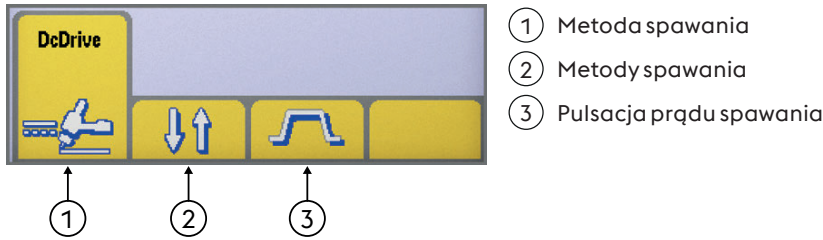


Parametry spawania



Funkcje

Ustawianie najważniejszych funkcji i metod spawania.



- ① Metoda spawania
- ② Metody spawania
- ③ Pulsacja prądu spawania



Metoda spawania



Metody spawania

Umożliwia wybór trybu spawania



2-takt

W trybie 2-taktowym, naciśnięcie włącznika uchwyty 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 ostonowego w ustawionym czasie wypływu końcowego.



4-takt

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



Bilevel

W trybie BILEVEL spawacz ma możliwość przełączania między dwoma różnymi natężeniami prądu spawania, uprzednio ustawionymi. Pierwsze naciśnięcie włącznika rozpoczyna fazę początkowego wypływu gazu ostonowego, 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 ostonowego.



Pulsacja prądu spawania



Charakterystyka stałoprądowa



Prąd pulsujący



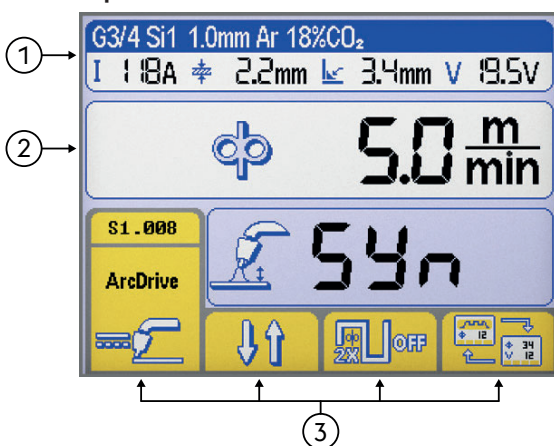
Fast Pulse



EasyArc

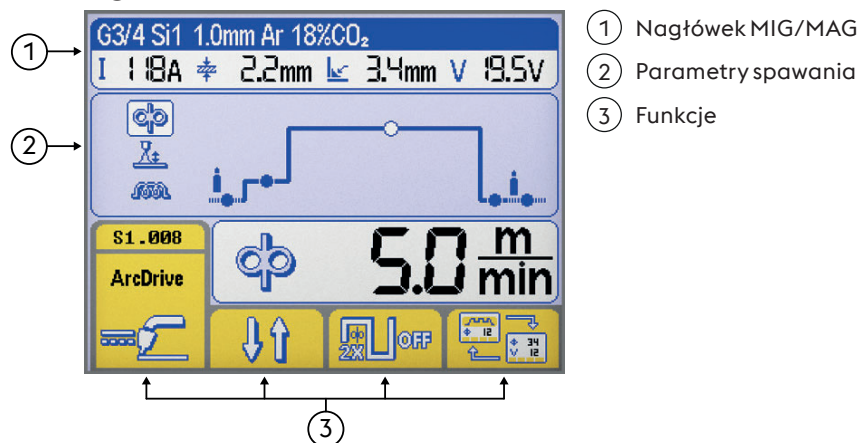
4.6 Strona główna procesu MIG/MAG

Strona podstawowa



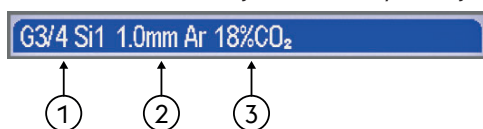
- ① Nagłówek MIG/MAG
- ② Parametry spawania
- ③ Funkcje

Strona graficzna



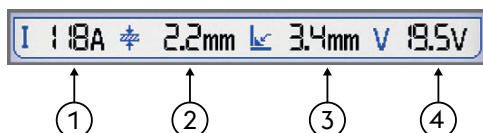
Nagłówek MIG/MAG

Wyświetla kluczowe informacje na temat wybranej metody.



Wybrana krzywa synergiczna

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

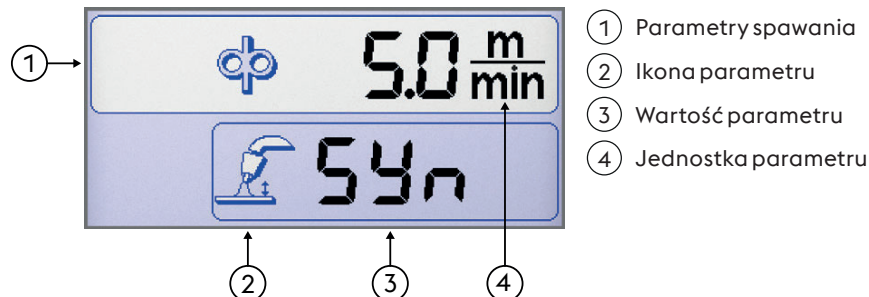


Parametry spawania

- ① Natężenie prądu spawania
- ② Grubość materiału spawanego
- ③ Ścieg narożny
- ④ Napięcia prądu spawania

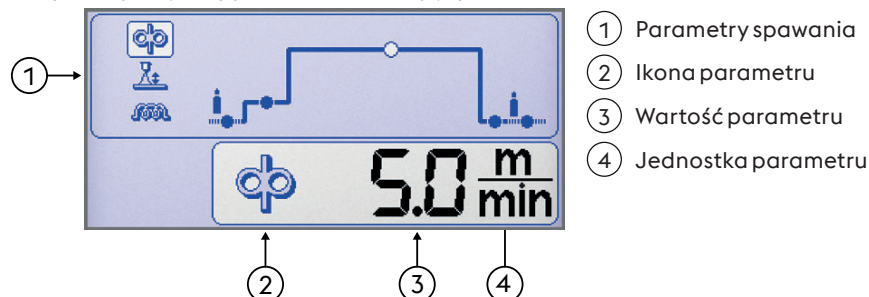
Parametry spawania (Strona podstawowa)

► Wybierz pożądany parametr naciskając pokrętko.



Parametry spawania (Strona graficzna)

► Wybierz pożądany parametr naciskając pokrętko.



PL

Funkcje

Ustawianie najważniejszych funkcji i metod spawania.

① Metoda spawania
 ② Metody spawania
 ③ Podwójny puls
 ④ Strona

Metoda spawania

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

Metody spawania

Umożliwia wybór trybu spawania

- 2-takt**
 W trybie 2-taktowym naciśnięcie włącznika uchwytu powoduje rozpoczęcie podawania drutu i wypływu gazu osłonowego oraz włączenie napięcia drutu; po zwolnieniu włącznika podawanie jest wstrzymywane, a gaz i napięcie wyłączone.
- 4-takt**
 W trybie 4-taktowym pierwsze naciśnięcie włącznika powoduje rozpoczęcie wypływu gazu osłonowego w czasie ręcznie sterowanym przez spawacza; zwolnienie włącznika powoduje rozpoczęcie podawania drutu i włączenie napięcia drutu. Kolejne naciśnięcie włącznika powoduje zatrzymanie podawania drutu i rozpoczęcie fazy opadania prądu aż do zgaszenia łuku; ostateczne zwolnienie włącznika kończy wypływ gazu osłonowego.
- Crater filler**
 Umożliwia spawanie z wykorzystaniem trzech różnych poziomów mocy, między którymi spawacz może się przełączać za pomocą włącznika uchwytu.
 Pierwsze naciśnięcie włącznika powoduje wypływ gazu osłonowego, włączenie napięcia drutu i rozpoczęcie podawania drutu z prędkością zależną od wartości parametru instalacyjnego prędkości początkowej; wartości pozostałych parametrów są ustawiane synergicznie.
 W momencie zwolnienia włącznika uchwytu, prędkość podawania drutu i synergiczne parametry spawania przyjmują wartości robocze ustawione na panelu sterowania.
 Kolejne naciśnięcie włącznika uchwytu powoduje ustawienie wartości prędkości podawania drutu i synergicznych parametrów spawania ustawionych dla parametru instalacyjnego wypełniania krateru.
 Zwolnienie włącznika uchwytu powoduje zatrzymanie podawania drutu i przejście z odpowiednią mocą do fazy upalania drutu, a następnie do końcowego wypływu gazu.

Podwójny puls

Podwójny puls włączony
 Podwójny puls wyłączony

Strona

Umożliwia przełączanie widoku pomiędzy:

Strona podstawowa
 Strona graficzna

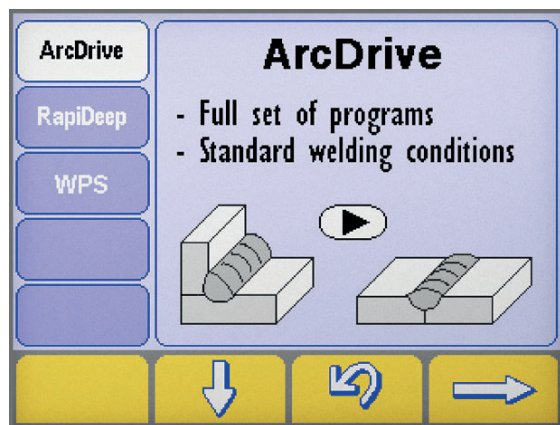
Ekran krzywych synergicznych



Synergia

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

Wybór procesu spawania

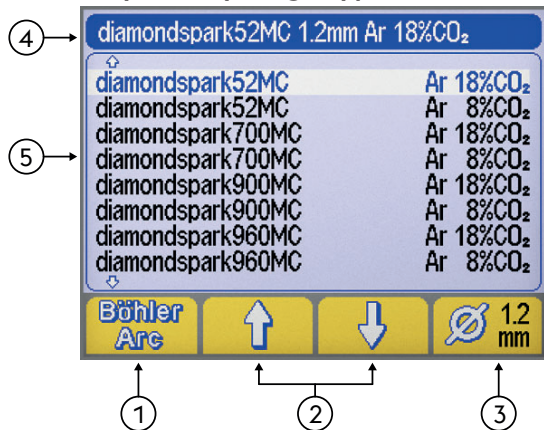


- ▶ Przejść do strony „synergia”, naciskając przycisk przez co najmniej jedną sekundę.
- ▶ Wybrać pożądany proces, naciskając przyciski e .
- ▶ Nacisnąć przycisk w celu przejścia do kolejnego etapu.

PL



Strona wyboru synergii Typ materiału/Typ gazu



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

Programu spawania
Umożliwia wybór programu spawania

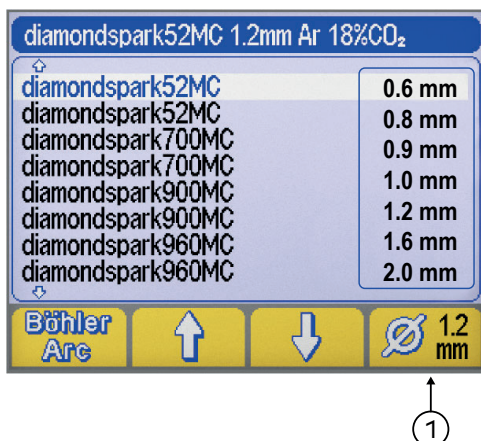
BöhlerArc UniversalArc

Wybór materiału/gazu
Umożliwia wybór:

- Typ metalu wypełniającego
- Typ gazu

Średnica drutu.
Umożliwia wybór średnicy używanego drutu (mm).

1 Średnica drutu.





Nagłówek

Wyświetla kluczowe informacje na temat wybranej metody.



NO PROGRAM

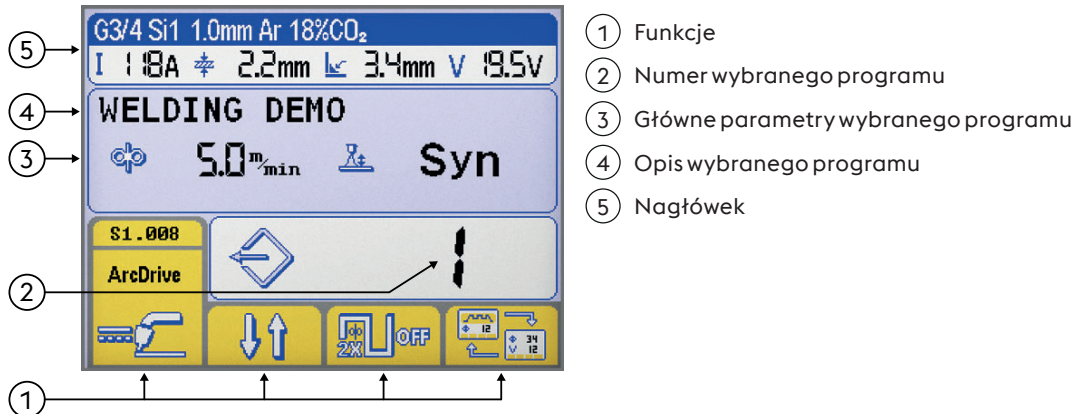
Sygnalizuje, że wybrany program synergiczny jest niedostępny lub niezgodny z innymi ustawieniami systemu.

4.7 Ekran programów



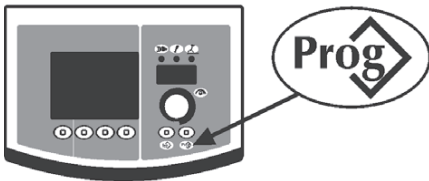
Umożliwia zapis i modyfikację 240 programów spawania, z możliwością personalizacji przez operatora.

Programy (JOB)



Patrz sekcja „Ekran główny”

Zapisywanie programów



▶ Wejść do menu zapisywania programów poprzez przytrzymanie przycisku. przez co najmniej jedną sekundę.



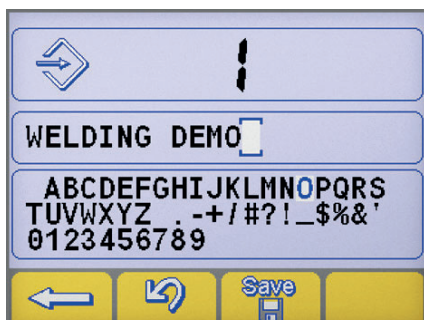
▶ Wybierz pożądany program (lub pusty kanał pamięci) za pomocą pokrętła.

--- 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 .



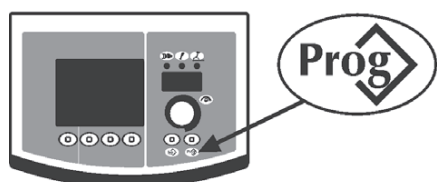
Zapisanie nowego programu w zajęтым kanale pamięci wymaga uprzedniego wykasowania zawartości tego kanału poprzez wykonanie osobnej procedury.

PL



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

Wczytanie programu

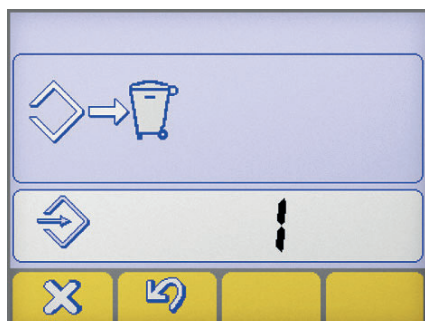


- ▶ Naciśnij przycisk, aby wczytać pierwszy dostępny program
- ▶ Za pomocą pokrętki wybierz odpowiedni program.
- ▶ Wybierz pożądaną program, naciskając przycisk.
- Wyświetlane są wyłącznie kanały pamięci zawierające programy – puste kanały są automatycznie pomijane.

Usuwanie programu



- ▶ Za pomocą pokrętki 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 kontrolę nad urządzeniem i przebiegiem spawania.

Parametry 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, naciśnij przycisk: .

5.1.1 Parametry trybu instalacyjnego (MMA)

0 Zapis i wyjście



Zapisanie wprowadzonych zmian i wyjście z trybu instalacyjnego.

1 Wartości fabryczne



Przywraca fabryczne wartości wszystkich parametrów.

3 Hot start



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

Elektrodą Zwykłą

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	500%	80%

Elektrodą celulozową

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	I _{max}	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.

Elektrodą Zwykłą

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	500%	30%

Elektrodą celulozową

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	500%	350%

Elektrodą CrNi

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	500%	30%

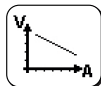
Elektrodą aluminium

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	500%	100%

Elektrodą żeliwny

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	500%	70%

204 Dynamic power control (DPC)



Umożliwia wybór pożądanego 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, Aluminiowa

P=C Stała moc

Zwiększenie długości łuku powoduje zmniejszenie prądu spawania (i na odwrót), zgodnie ze wzorem: $V \cdot I = K$

Zalecane do elektrody: Celulozowa, Aluminiowa

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.

Podczas pracy z elektrodami wymagającymi wysokiego napięcia, zaleca się ustawienie wysokiej wartości w celu zapobiegania gaśnięciu łuku podczas spawania.



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

Elektrodą Zwykła

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	99.9 V	57.0 V

Elektrodą celulozową

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	99.9 V	70.0 V

399 Szybkość cięcia



Umożliwia ustawienie szybkości spawania.

Default cm/min: orientacyjna szybkość spawania ręcznego.

Syn: Wartość Sinergic.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
1 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	Interfejs użytkownika	Wartość	Wybrany poziom
XE	Tryb uproszczony	USER	Użytkownik
XA	Tryb zaawansowany	SERV	Service
XP	Tryb profesjonalny	vaBW	vaBW

551 Lock/unlock



Umożliwia zablokowanie elementów sterujących panelu i wprowadzenie kodu zabezpieczającego.

Patrz sekcja "Lock/unlock (Set up 551)".

552 Głośność sygnału



Umożliwia regulację głośności sygnału ostrzegawczego.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	10	10

601 Krok regulacji



Umożliwia regulowanie parametru z krokiem ustawionym indywidualnie przez operatora.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
1	Imax	1

602 Parametr zewnętrzny CH1, CH2, CH3, CH4


Umożliwia wybór i regulowanie zewnętrznego parametru 1, 2, 3, 4 (wartość minimalna, wartość maksymalna, wartość domyślna, wybrany parametr).

Patrz sekcja "Obsługa sterowania z zewnątrz (Set up 602)".

705 Kalibracja oporu obwodu


Umożliwia kalibrację urządzenia.

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

751 Odczyt natężenia


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.

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 uchwyty gazem i stworzenie atmosfery gazowej dla zajarzenia łuku.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	99.9 s	0.1 s

3 Natężenie początkowe


Umożliwia regulację początkowego natężenia prądu spawania.

Pozwala to uzyskać wyższą lub niższą temperaturę jeziora spawalniczego tuż po zajarzeniu łuku.

Minimum	Maksimum	Domyślnie	Minimum	Maksimum	Domyślnie
1%	500%	50%	3 A	I _{max}	-

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.

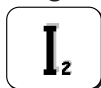
Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	99.9 s	0/poza

7 Natężenie prądu spawania


Umożliwia regulację natężenia prądu spawania.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
3 A	I _{max}	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	Minimum	Maksimum	Domyślnie
3 A	I _{max}	-	1%	500%	50%

10 Natężenie prądu tła



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

Minimum	Maksimum	Domyślnie	Minimum	Maksimum	Domyślnie
3 A	I _{sald}	-	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

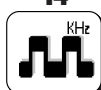


Umożliwia regulowanie cyklu pulsowania.

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

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	Minimum	Maksimum	Domyślnie
3 A	I _{max}	10 A	1%	500 %	-

19 Czas prądu końcowego



Umożliwia ustawienie czasu utrzymywania natężenia końcowego.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	99.9 s	0/poza

20 Czas wyływu końcowego

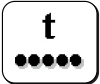

Umożliwia regulację czasu wyływu gazu osłonowego po zakończeniu spawania.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0.0 s	99.9 s	syn

203 Tig start (HF)


Umożliwia wybór odpowiedniego trybu zajarzenia łuku.

Wartość	Domyślnie	Funkcja oddzwania
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	0/poza

205 Restart


Umożliwia aktywowanie funkcji restartu.

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

Wartość	Domyślnie	Funkcja oddzwania
0/poza	-	poza
1/on	X	na
2/of1	-	poza

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 szepnego.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0.1 s	25.0 s	0/poza

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

399 Szybkość cięcia


Umożliwia ustawienie szybkości spawania.

Default cm/min: orientacyjna szybkość spawania ręcznego.

Syn: Wartość Sinergic.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
1 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	Interfejs użytkownika
XE	Tryb uproszczony
XA	Tryb zaawansowany
XP	Tryb profesjonalny

Wartość	Wybrany poziom
USER	Użytkownik
SERV	Service
vaBW	vaBW

551 Lock/unlock


Umożliwia zablokowanie elementów sterujących panelu i wprowadzenie kodu zabezpieczającego.

Patrz sekcja "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Głośność sygnału

Umożliwia regulację głośności sygnału ostrzegawczego.



Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	10	10

601

Krok regulacji

Umożliwia regulowanie parametru z krokiem ustawionym indywidualnie przez operatora.



Minimum	Maksimum	Domyślnie
1	lmax	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
1/11	X	Natężenie
	-	Wczytanie programu

612

Konfiguracja uchwytu DgTig

Umożliwia obsługę kanałów uchwytu cyfrowego.



Wartość	Domyślnie	Funkcja oddzwaniania
0/poza	-	poza
1/11	-	Natężenie
2/	-	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)".

751

Odczyt natężenia

Umożliwia wyświetlanie rzeczywistej wartości natężenia prądu spawania.



752

Odczyt napięcia

Umożliwia wyświetlanie rzeczywistej wartości napięcia prądu spawania.



755

Odczyt wypływu gazu (WFR)

Umożliwia wyświetlanie rzeczywistej prędkości wypływu gazu.



757

Prędkość podawania drutu

Pozwala odczytać wartość posuwu drutu silnika (encoder 1).



758

Prędkość ruchu robota

Umożliwia wyświetlanie prędkości ruchu ramienia robota lub innego urządzenia automatycznego.



PL

760 Odczyt natężenia (silnik 1)


Umożliwia wyświetlanie rzeczywistej wartości natężenia prądu (silnik 1).

764 Odczyt przepływu


Pozwala odczytać na wyświetlaczu przepływ płynu chłodzącego.

765 Odczyt temperatura płynu


Umożliwia wyświetlanie rzeczywistej wartości temperatura płynu.

768 Mierzy wkład ciepła HI


Umożliwia odczyt wartości pomiaru wkładu ciepła podczas spawania.

801 Limity ochronne


Umożliwia ustawianie wartości limitów ostrzegawczych i limitów ochronnych.

Umożliwia kontrolowanie procesu spawania poprzez ustawienie limitów ostrzegawczych i limitów bezpieczeństwa dla głównych parametrów podlegających pomiarowi.

Umożliwia precyzyjne sterowanie przebiegiem poszczególnych faz spawania.

Patrz sekcja "Limity ochronne (Set up 801)".

5.1.3 Lista parametrów konfiguracyjnych (MIG/MAG)
0 Zapis i wyjście


Zapisanie wprowadzonych zmian i wyjście z trybu instalacyjnego.

1 Wartości fabryczne


Przywraca fabryczne wartości wszystkich parametrów.

2 Synergia

MIG/MAG Standardowa:

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

MIG/MAG prądem pulsującym:

 Umożliwia wybór spawania synergicznego spawania MIG ( 6) z ustawieniem typu materiału spawanego. Umożliwia wybór spawania CC/CV spawania.

3 Prędkość podawania drutu


Umożliwia regulację prędkości podawania drutu.

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

4 Natężenie


Umożliwia regulację natężenia prądu spawania.

Minimum	Maksimum
3 A	I _{max}

5 Grubość materiału spawanego


Umożliwia ustawienie grubości elementu spawanego.

Umożliwia sterowanie ustawieniami systemu w zależności od spawanego elementu.

6 Ścieg narożny "a"


Umożliwia ustawienie głębokości ściegu w spoinie narożnej.

7

Napięcie - długość łuku



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

Tryb synergiczny

Minimum	Maksimum	Domyślnie
-5.0	+5.0	0/syn

Spawanie ręczne

Minimum	Maksimum	Domyślnie
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10

Początkowy wypływ gazu



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

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	99.9 s	0.1 s

11

Soft start



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

Minimum	Maksimum	Domyślnie
10 %	100 %	50 %

12

Czas narastania prędkości motoru

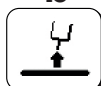


Umożliwia ustawienie czasu płynnego przejścia od początkowej do roboczej prędkości podawania drutu.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	1.0 s	0/poza

15

Burn back



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

Minimum	Maksimum	Domyślnie
-2.00	+2.00	0/syn

16

Czas wypływu końcowego



Umożliwia regulację czasu wypływu gazu ostonowego po zakończeniu spawania.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	99.9 s	2.0 s

19

Duty cycle (podwójny puls)



Umożliwia ustawienie czasu utrzymywania natężenia końcowego.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
10 %	90 %	50 %

20

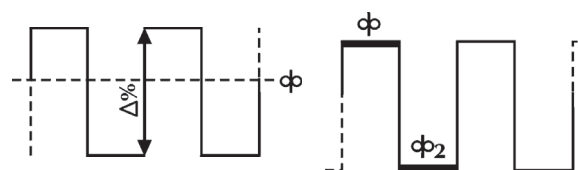
Podwójny puls



Umożliwia regulację amplitudy pulsowania.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0 %	100 %	± 25 %

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



21

Częstotliwość pulsacji (podwójny puls)



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

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0.1 Hz	5.0 Hz	2.0 Hz

22 Napięcie drugorzędne (podwójny puls)


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

Minimum	Maksimum	Domyślnie
-5.0	+5.0	0/syn

23 Narastanie i opadanie pulsowania (podwójny puls)


Umożliwia określenia czasu przejścia podczas spawania prądem pulsującym.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
1 %	100 %	50 %

24 Bilevel (4T - crater filler)


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

Jeśli spawacz szybko naciska i zwalnia przycisk, przechodzi do "ϕ₂".

Po naciśnięciu i szybkim zwolnieniu przycisku powraca do "ϕ" i tak dalej.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
1 %	200 %	0/poza

25 Przyrost początkowy


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

Minimum	Maksimum	Domyślnie
20 %	200 %	120 %

26 Crater filler


Umożliwia regulację prędkości podawania drutu podczas końcowej fazy spawania.

Umożliwia ograniczenie energii dostarczanej na materiał w fazie końcowej, gdy materiał jest już bardzo gorący, co pozwala ograniczyć ryzyko deformacji.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
20 %	200 %	80 %

27 Czas przyrostu początkowego


Umożliwia ustawienie czasu przyrostu początkowego.

Pozwala to zautomatyzować funkcję wypełniania krateru.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0.1 s	99.9 s	0/poza

28 Czas wypełniania krateru


Umożliwia ustawienie czasu wypełniania krateru.

Pozwala to zautomatyzować funkcję wypełniania krateru.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0.1 s	99.9 s	0/poza

30 Spawanie punktowe


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

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0.1 s	99.9 s	0/poza

31 Spawanie cykliczne


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

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0.1 s	99.9 s	0/poza

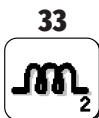
PL



32 Napięcie drugorzędne (Bilevel MIG)

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

Minimum	Maksimum	Domyślnie
-5.0	+5.0	0/syn



33 Indukcyjność drugorzędne (Bilevel MIG)

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

Minimum	Maksimum	Domyślnie
-30	+30	0/syn



34 Początkowe opadanie

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

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0 s	10 s	0/poza



35 Opadanie wypełnienia krateru

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

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0 s	10 s	0/poza



202 Indukcyjność

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

Minimum	Maksimum	Domyślnie
-30	+30	0/syn



331 Średnie kompensowane napięcie

Umożliwia ustawienie napięcia prądu spawania.



398 Stała wartość odniesienia dla prędkości przesuwania

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



399 Szybkość cięcia

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

Minimum	Maksimum	Domyślnie
syn min	syn max	35 cm/min



500 Ustawienie maszyny

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

Wartość	Interfejs użytkownika	Wartość	Wybrany poziom
XE	Tryb uproszczony	USER	Użytkownik
XA	Tryb zaawansowany	SERV	Service
XP	Tryb profesjonalny	vaBW	vaBW

551 Lock/unlock


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

552 Głośność sygnału


Umożliwia regulację głośności sygnału ostrzegawczego.

Minimum	Maksimum	Domyślnie
0/poza	10	10

601 Krok regulacji


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


Minimum	Maksimum	Domyślnie
1	Imax	1

602 Parametr zewnętrzny CH1, CH2, CH3, CH4


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


606 Uchwyt ze sterowaniem U/D


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

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

612 Konfiguracja uchwytu DgMig


Umożliwia obsługę kanałów uchwytu cyfrowego.

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

653 Prędkość podawania drutu


Umożliwia regulację prędkości podawania drutu (podczas etapu załadunku).

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

705 Kalibracja oporu obwodu


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

751 Odczyt natężenia


Umożliwia wyświetlanie rzeczywistej wartości natężenia prądu spawania.

752 Odczyt napięcia


Umożliwia wyświetlanie rzeczywistej wartości napięcia prądu spawania.

755**Odczyt wypływu gazu (WFR)**

Umożliwia wyświetlanie rzeczywistej prędkości wypływu gazu.

**757****Prędkość podawania drutu**

Pozwala odczytać wartość posuwu drutu silnika (encoder 1).

**758****Prędkość ruchu robota**

Umożliwia wyświetlanie prędkości ruchu ramienia robota lub innego urządzenia automatycznego.

**760****Odczyt natężenia (silnik 1)**

Umożliwia wyświetlanie rzeczywistej wartości natężenia prądu (silnik 1).

**761****Prędkość podawania drutu**

Pozwala odczytać wartość posuwu drutu silnika (encoder 2).

**762****Odczyt natężenia (silnik 2)**

Umożliwia wyświetlanie rzeczywistej wartości natężenia prądu (silnik 2).

**763****Prędkość podawania drutu**

Pozwala odczytać na wyświetlaczu rzeczywisty posuw drutu.

**764****Odczyt przepływu**

Pozwala odczytać na wyświetlaczu przepływ płynu chłodzącego.

**765****Odczyt temperatura płynu**

Umożliwia wyświetlanie rzeczywistej wartości temperatura płynu.

**768****Mierzy wkład ciepła HI**

Umożliwia odczyt wartości pomiaru wkładu ciepła podczas spawania.

**801****Limity ochronne**

Umożliwia ustawianie wartości limitów ostrzegawczych i limitów ochronnych.

Umożliwia kontrolowanie procesu spawania poprzez ustawienie limitów ostrzegawczych i limitów bezpieczeństwa dla głównych parametrów podlegających pomiarowi.

Umożliwia precyzyjne sterowanie przebiegiem poszczególnych faz spawania.

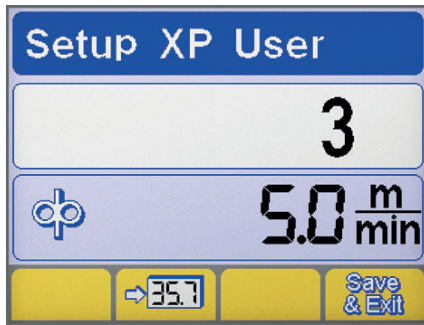
Patrz sekcja "Limity ochronne (Set up 801)".





5.2 Szczególne procedury używania parametrów

5.2.1 Personalizacja wyświetlacza 7-segmentowego

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



- ▶ Przytrzymaj pokrętkę wciśniętą przez co najmniej 5sekundy, by wejść do trybu instalacyjnego.
- ▶ Wybierz wymagany parametr kręcąc pokrętkę.
- ▶ Zapisz wybrany parametr na wyświetlaczu 7-segmentowym naciskając przycisk .
- ▶ Aby zapisać ustawienia i opuścić ekran, naciśnij przycisk .

5.2.2 Personalizacja interfejsu (Set up 500)

Umożliwia dostosowywanie parametrów dostępnych z głównego menu.



















500 Ustawienie maszyny


























Umożliwia wybór pożądanego interfejsu graficznego.

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

TRYB XE

MMA	
Parametry spawania	
TIG	
Parametry spawania	    
Funkcje	      
MIG/MAG	
Parametry spawania	 
Funkcje	  

TRYB XA

MMA	
Parametry spawania	  
Funkcje	    
TIG	
Parametry spawania	       
Funkcje	      

PL

MIG/MAG

Parametry spawania

Funkcje

TRYB XP

MMA

Parametry spawania

Funkcje

TIG

Parametry spawania

Funkcje

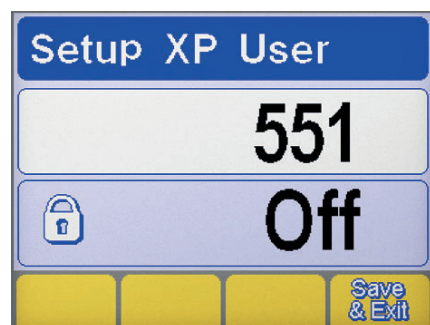
MIG/MAG

Parametry spawania

Funkcje

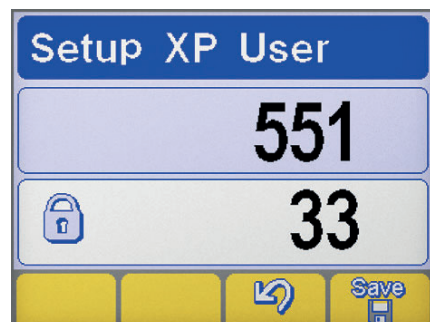
5.2.3 Lock/unlock (Set up 551)

Umożliwia zablokowanie elementów sterujących panelu i wprowadzenie kodu zabezpieczającego.



Wybór parametru

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

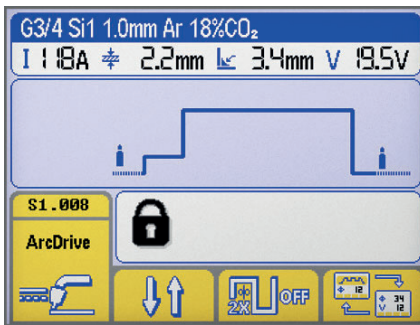



Ustawianie hasła

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

Funkcje panelu


Próba obsługi zablokowanego panelu sterującego powoduje wyświetlenie specjalnego ekranu.

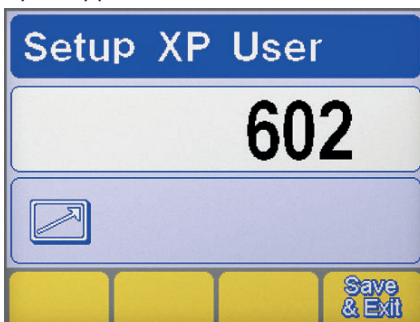

Funkcje panelu

- ▶ Tymczasowy dostęp do funkcji panelu (na 5 minut) można uzyskać wprowadzając poprawne hasło za pomocą pokrętki.
- ▶ 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, naciśnij przycisk: .

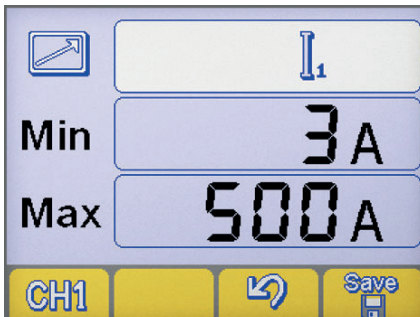
PL




5.2.4 Obsługa sterowania z zewnątrz (Set up 602)

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


Wybór parametru

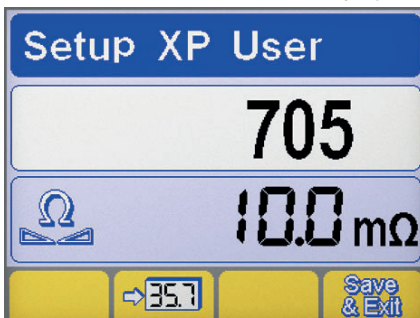
- ▶ Przytrzymaj pokrętkę wciśniętą przez co najmniej 5sekundy, by wejść do trybu instalacyjnego.
- ▶ Wybierz wymagany parametr (602).
- ▶ Otwórz ekran obsługi sterowania z zewnątrz naciskając pokrętkę.


Obsługa sterowania z zewnątrz

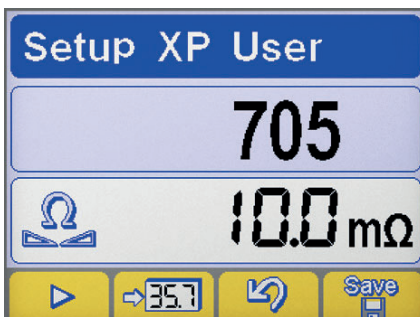
- ▶ Wybierz odpowiedni kanał wyjściowy zdalnego sterowania (CH1, CH2, CH3, CH4) poprzez naciśnięcie przycisku: .
- ▶ Wybierz pożądany parametr (Min-Max-parametr) naciskając pokrętkę.
- ▶ Dokonaj regulacji pożądanego parametru (Min-Max-parametr) za pomocą pokrętki.
- ▶ Aby zapisać zmianę, naciśnij przycisk: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





5.2.5 Kalibracja oporu obwodu (set up 705)

Umożliwia skalibrowanie źródła prądu do aktualnej rezystancji obwodu spawania.


Wybór parametru

- ▶ Przytrzymaj pokrętkę wciśniętą przez co najmniej 5sekundy, by wejść do trybu instalacyjnego.
- ▶ Wybierz wymagany parametr (705).
- ▶ Naciśnij pokrętkę, by przejść do regulacji wybranego parametru.
- ▶ Podłączyć źródło prądu do obwodu spawania (stół lub obrabiany detal).
- ▶ Zdjąć nasadkę, aby odstąpić końcówkę na dyszę uchwyty spawalniczego. (MIG/MAG)


Kalibracja

- ▶ Utwórz obwód elektryczny między przewodnicą drutu a materiałem spawanym. (MIG/MAG)
- ▶ Naciśnij przycisk  w celu rozpoczęcia procedury.
- ▶ Przytrzymaj elementy zetknięte przez co najmniej jedną sekundę.
- ▶ Widoczna na wyświetlaczu wartość zostanie zaktualizowana po zakończeniu kalibracji.
- ▶ Aby zatwierdzić operację, naciśnij przycisk .
- ▶ Aby zatwierdzić operację, naciśnij przycisk .
- ▶ Aby zapisać zmianę i wyjść z konfiguracji, naciśnij przycisk: .

5.2.6 Limity ochronne (Set up 801)

Umożliwia ustawianie wartości limitów ostrzegawczych i limitów ochronnych.

Umożliwia kontrolowanie procesu spawania poprzez ustawienie limitów ostrzegawczych i limitów bezpieczeństwa dla głównych parametrów podlegających pomiarowi.

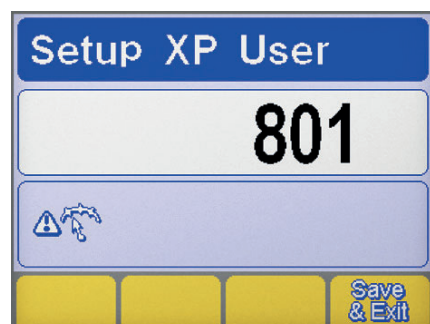
Umożliwia precyzyjne sterowanie przebiegiem poszczególnych faz spawania.

PL

Limity ostrzegawcze		Limity ochronne	
---------------------	--	-----------------	--

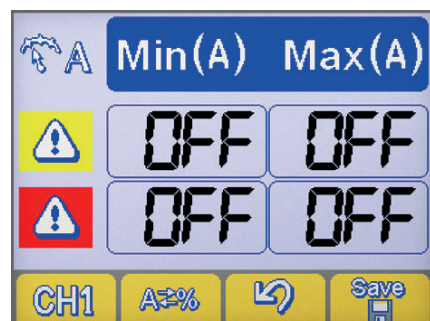
- Natężenie prądu spawania
- Odczyt wypływu gazu
- Odczyt natężenia (silnik 1)
- Odczyt przepływu
- Odczyt temperatura płynu

- Napięcia prądu spawania
- Prędkość ruchu robota
- Odczyt natężenia (silnik 2)
- Prędkość podawania drutu



Wybór parametru

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



Wybór parametru

- ▶ Wybierz wymagany parametr naciskając przycisk .
- ▶ Naciśnij przycisk (4), by wybrać metodę ustawiania limitów ochronnych .



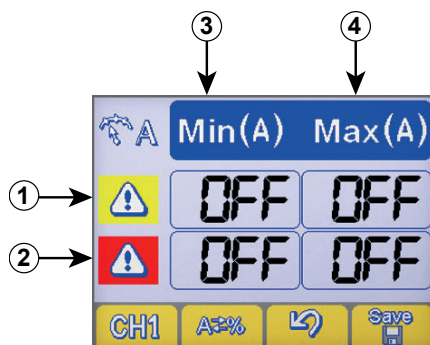
Ustawienie maszyny



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 pokrętko (wybrane pole zostanie podświetlone w odwróconych kolorach).
- ▶ Za pomocą pokrętki ustaw odpowiednią wartość wybranego limitu.
- ▶ Aby zapisać zmianę, nacisnąć przycisk: .



-  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.
-  Aby zapobiec zgłaszaniu błędów w fazach zajarzenia i gaszenia łuku, można ustawić dla limitów filtry początkowe i końcowe. (patrz sekcja „Instalacja” - parametry 802-803-804).

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!

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 wyniki 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

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

Poniżej podano listę wszystkich alarmów i progów bezpieczeństwa dotyczących urządzenia.

PL

 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	Moteur bloqué		 E10	Przekroczenie maks. prądu modułu mocy (Inverter)	
 E11	Błąd konfiguracji urządzenia		 E12	Błąd komunikacji (WF - DSP)	
 E13	Błąd komunikacji		 E14	Nieprawidłowy program	
 E15	Nieprawidłowy program		 E16	Błąd komunikacji (RI) (Automatyzacja i robotyka)	
 E17	Błąd komunikacji (µP-DSP)		 E18	Nieprawidłowy program	
 E19	Błąd konfiguracji urządzenia		 E20	Awaria pamięci	
 E21	Utrata danych		 E22	Błąd komunikacji (DSP)	
 E29	Niezgodne pomiary		 E30	Błąd komunikacji (H.F.)	
 E32	Utrata danych		 E38	Za niskie napięcie	
 E39	Anomalia zasilania urządzenia		 E40	Anomalia zasilania urządzenia	
 E43	Brak chłodziwa		 E48	Brak drutu (Automatyzacja i robotyka)	
 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)	A ↑	 E56	Przekroczony poziom napięcia (Dolny limit)	V ↓
 E57	Przekroczony poziom napięcia (Górny limit)	V ↑	 E60	Przekroczony limit prędkości (Dolny limit)	
 E61	Przekroczony limit prędkości (Górny limit)		 E62	Przekroczony poziom prądu (Dolny limit)	A ↓
 E63	Przekroczony poziom prądu (Górny limit)	A ↑	 E64	Przekroczony poziom napięcia (Dolny limit)	V ↓
 E65	Przekroczony poziom napięcia (Górny limit)	V ↑	 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	A ϕ
 E75	Przekroczony poziom prądu silnika 2	A ϕ	 E76	Przekroczony poziom przepływu chłodziwa	
 E77	Poziom temperatury chłodziwa		 E78	Tryb konserwacji (Automatyzacja i robotyka)	

8. WYKRYWANIE I ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

System nie daje się uruchomić (zielona lampka zgaszona)

Przyczyna

- » Brak napięcia zasilającego w sieci.
- » Uszkodzona wtyczka lub przewód zasilający.
- » Przepalony bezpiecznik zasilania.
- » Uszkodzony wyłącznik zasilania.
- » Nieprawidłowe lub uszkodzone połączenie między podajnikiem drutu a źródłem prądu.
- » Uszkodzona elektronika.

Rozwiązanie

- » Sprawdzić i w razie potrzeby naprawić instalację elektryczną.
- » Prace powinien wykonać wykwalifikowany elektryk.
- » Wymienić wadliwy element.
- » W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym.
- » Wymienić wadliwy element.
- » Wymienić wadliwy element.
- » W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym.
- » Upewnij się, że poszczególne elementy systemu są prawidłowo połączone.
- » W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym.

Brak mocy (urządzenie nie spawa)

Przyczyna

- » Uszkodzony wyłącznik uchwytu.

Rozwiązanie

- » Wymienić wadliwy element.
- » W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym.

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> » System przegrzał się (alarm przegrzania - żółta lampka zapalona). | <ul style="list-style-type: none"> » Nie wyłączając urządzenia zaczekać, aż się schłodzi. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Otwarty boczny panel obudowy lub uszkodzony wyłącznik w bocznych drzwiczkach. | <ul style="list-style-type: none"> » W celu zapewnienia bezpiecznej eksploatacji, boczny panel obudowy musi być podczas spawania zamknięty. » Wymienić wadliwy element. » W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Nieprawidłowe uziemienie. | <ul style="list-style-type: none"> » System należy prawidłowo uziemić. » Prawidłowo uziemić system, zgodnie z zaleceniami w części "Przygotowanie do pracy". |
| <ul style="list-style-type: none"> » Napięcie zasilające poza dopuszczalnym zakresem (żółta lampka zapalona). | <ul style="list-style-type: none"> » Upewnić się, że dostarczane napięcie mieści się w dopuszczalnym zakresie. » System należy prawidłowo podłączyć. » Prawidłowo podłączyć system, zgodnie z zaleceniami w części "Podłączanie". |
| <ul style="list-style-type: none"> » Uszkodzona elektronika. | <ul style="list-style-type: none"> » W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym. |

Niewłaściwy prąd spawania (cięcia)

Przyczyna

- » Nieprawidłowe ustawienie metody spawania lub uszkodzony przełącznik.
- » Parametry lub funkcje systemu są nieprawidłowo ustawione.
- » Uszkodzone pokrętko regulacji natężenia prądu cięcia.
- » Napięcie zasilające poza dopuszczalnym zakresem.
- » Brak fazy.
- » Uszkodzona elektronika.

Rozwiązanie

- » Ustawić odpowiednią metodę spawania.
- » Wymienić wadliwy element.
- » W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym.
- » Przywrócić prawidłowe ustawienia systemu i parametry spawania.
- » Wymienić wadliwy element.
- » W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym.
- » System należy prawidłowo podłączyć.
- » Prawidłowo podłączyć system, zgodnie z zaleceniami w części "Podłączanie".
- » System należy prawidłowo podłączyć.
- » Prawidłowo podłączyć system, zgodnie z zaleceniami w części "Podłączanie".
- » W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym.

Brak podawania drutu

Przyczyna

- » Uszkodzony włącznik uchwyty.
- » Rolki podajnika są niewłaściwego typu lub zużyte.
- » Uszkodzony motor podajnika.
- » Uszkodzony przewód uchwyty.
- » Brak zasilania podajnika.
- » Drut nierówno odwija się ze szpuli.
- » Stopień końcówki prądowej (brak podawania drutu).

Rozwiązanie

- » Wymienić wadliwy element.
- » W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym.
- » Wymienić rolki.
- » Wymienić wadliwy element.
- » W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym.
- » Wymienić wadliwy element.
- » W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym.
- » Upewnić się, że podajnik jest prawidłowo podłączony do źródła prądu.
- » Prawidłowo podłączyć system, zgodnie z zaleceniami w części "Podłączanie".
- » W celu przeprowadzenia naprawy należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym.
- » Odpowiednio wyregulować hamulec szpuli lub wymienić szpulę.
- » Wymienić wadliwy element.

Nierówne podawanie drutu

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

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. » Używać przyłacza o większej indukcyjności.
» 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. » Prawidłowo uziemić system, zgodnie z zaleceniami w części "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

- » Nieprawidłowe parametry spawania.
- » Nieodpowiednia elektroda.
- » Nieodpowiedni tryb spawania.

Rozwiązanie

- » Zwiększyć natężenie prądu spawania.
- » Używać grubszej elektrody.
- » Korzystać wyłącznie z gazów wysokiej jakości.
- » Starannie naostrzyć elektrodę.
- » Unikać kontaktu elektrody z jeziorkiem spawalniczym.

Pęcherze w spoinie

Przyczyna

- » Niedostateczna osłona gazowa.

Rozwiązanie

- » Odpowiednio wyregulować wypływ gazu.
- » Sprawdzić stan dyfuzora i dyszy gazowej.

Przywieranie elektrody

Przyczyna

- » Nieodpowiednia długość łuku.
- » Nieprawidłowe parametry spawania.
- » Nieodpowiedni tryb spawania.
- » Zbyt gruby materiał spawany.
- » Niewłaściwe ustawienie dynamiki łuku.

Rozwiązanie

- » Zwiększyć odległość między elektrodą a materiałem.
- » Zwiększyć napięcie prądu spawania.
- » Zwiększyć natężenie prądu spawania.
- » Zwiększyć napięcie prądu spawania.
- » Zwiększyć kąt nachylenia uchwytu.
- » Zwiększyć natężenie prądu spawania.
- » Zwiększyć indukcyjność obwodu.
- » Używać przyłacza o większej indukcyjności.

Uszkodzenia krawędzi

Przyczyna

- » Nieprawidłowe parametry spawania.
- » Nieodpowiednia długość łuku.
- » Nieodpowiedni tryb spawania.
- » Niedostateczna osłona gazowa.

Rozwiązanie

- » Zwiększyć natężenie prądu spawania.
- » Zmienić elektrodę na cieńszą.
- » Prowadzić elektrodę bliżej materiału.
- » Zmniejszyć napięcie prądu spawania.
- » Zmniejszyć częstotliwość oscylacji podczas wypełniania spoiny.
- » Zmniejszyć prędkość spawania.
- » Stosować odpowiedni gaz dla spawanego materiału.

Utlenie

Przyczyna

- » Niedostateczna osłona gazowa.

Rozwiązanie

- » Odpowiednio wyregulować wypływ gazu.
- » Sprawdzić stan dyfuzora i dyszy gazowej.

Porowatość

Przyczyna

- » Na powierzchni materiału spawanego znajduje się smar, lakier, rdza lub brud.
- » Smar, lakier, rdza lub brud na powierzchni materiału spawanego.
- » Wilgoć w spoinie.
- » Nieodpowiednia długość łuku.

Rozwiązanie

- » Przed przystąpieniem do spawania dokładnie oczyścić obrabiane materiały.
- » Korzystać wyłącznie z gazów wysokiej jakości.
- » Utrzymywać powierzchnię materiału spawanego w czystości.
- » Korzystać wyłącznie z gazów wysokiej jakości.
- » Utrzymywać powierzchnię materiału spawanego w czystości.
- » Prowadzić elektrodę bliżej materiału.
- » Zmniejszyć napięcie prądu spawania.

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

Pęknięcia na gorąco

Przyczyna

- » Nieprawidłowe parametry spawania.
- » Na powierzchni materiału spawanego znajduje się smar, lakier, rdza lub brud.
- » Smar, lakier, rdza lub brud na powierzchni materiału spawanego.
- » Nieodpowiedni tryb spawania.
- » Spajane materiały mają różne właściwości.

Rozwiązanie

- » Zwiększyć natężenie prądu spawania.
- » Zmienić elektrodę na cieńszą.
- » Przed przystąpieniem do spawania dokładnie oczyścić obrabiane materiały.
- » Korzystać wyłącznie z gazów wysokiej jakości.
- » Utrzymywać powierzchnię materiału spawanego w czystości.
- » Upewnić się, że wykonywane są odpowiednie czynności dla danego typu spoiny.
- » Odpowiednio zeszlifować spajane krawędzie.

Pęknięcia na zimno

Przyczyna

- » Wilgoć w spoinie.
- » Specjalne wymagania konkretnej spoiny.

Rozwiązanie

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

9. TEORIA SPAWANIA

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
Kwaśna	Duża prędkość topnienia	Na płask
Zwykła	Wytrzymałość mechaniczna	Wszystkie pozycje

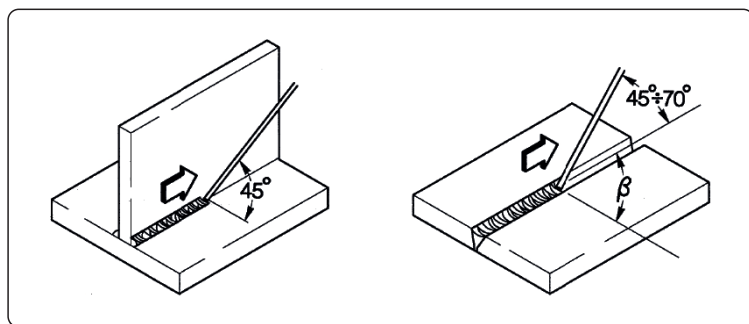
Wybór natężenia

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

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 przewyższenia 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 ściągów. Najczęściej prowadzi się elektrodę oscylacyjnie, kończąc ścięgi przy krawędziach spoiny, by uniknąć nadmiernego odkładania się materiału w części centralnej.

Usuwanie żużłu

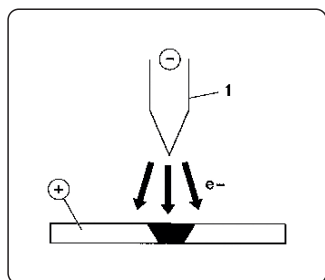
Spawanie elektrodą otuloną wymaga usunięcia żużłu ze spoiny po wykonaniu każdego ścięgu. Żużel usuwamy młotkiem spawalniczym lub szczotką drucianą.

9.2 Spawanie TIG (łukiem ciągłym)

Opis

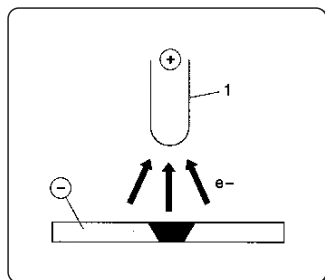
Spawanie TIG (Tungsten Inert Gas - elektrodą nietopliwą w osłonie gazu obojętnego) polega na prowadzeniu łuku elektrycznego pomiędzy materiałem spawanym a nietopliwą elektrodą wykonaną z wolframu lub jego stopów (temperatura topnienia ok. 3370°C). Spawanie odbywa się w atmosferze obojętnego chemicznie 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 zwarcu elektrody i materiału spawanego przy niskim natężeniu, a następnie oderwaniu elektrody, co spowoduje przekazanie łuku i narastanie prądu spawania do ustalonego natężenia roboczego. Zapewnienie wysokiej jakości końcówki ścięgu wymaga kontroli fazy opadania natężenia prądu oraz zapewnienia wyptywu 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



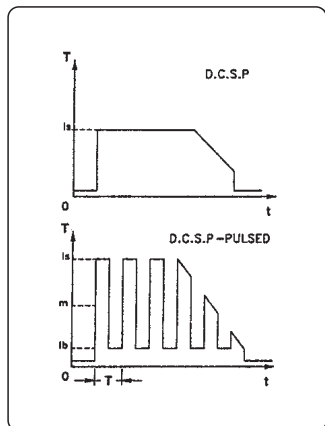
Biegunowość ujemna DC

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 (I_p) formują jeziorko, a prąd tła (I_t) 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.

Spawanie stali metodą TIG

Metoda TIG daje bardzo dobre efekty przy spawaniu stali węglowej i domieszowanej, pierwszych ściegach przy spawaniu rur i zadaniach, gdzie szczególnie istotny jest wygląd spoiny. Wymagana jest biegunowość ujemna DC.

Przygotowanie krawędzi

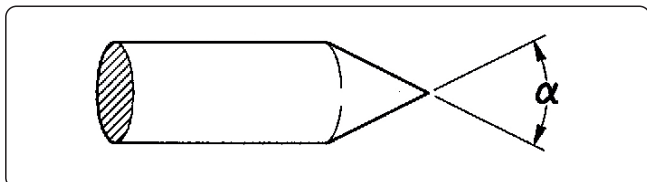
Konieczne jest dokładne oczyszczenie i przygotowanie krawędzi.

Wybór i ostrzenie elektrody

Zaleca się stosowanie elektrod wolframowych z 2% domieszką toru (czerwone), ewentualnie z domieszką ceru lub lantanu, o średnicy zgodnej z poniższą tabelą:

Ø elektrody	Zakres natężenia
1.0 mm	15÷75 A
1.6 mm	60÷150 A
2.4 mm	130÷240 A

Elektrodę należy naostrzyć zgodnie z rysunkiem.



α°	Zakres natężenia
30	0÷30 A
60÷90	30÷120 A
90÷120	120÷250 A

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.

Natężenie prądu spawania	Ø elektrody	Dysza gazowa nr	Dysza gazowa	Przepływ argonu
30 A	0÷30 mm	4/5	6/8.0 mm	5-6 l/min
60÷90 A	30÷120 mm	4/5/6	6.5/8.0/9.5 mm	6-7 l/min
90÷120 A	120÷250 mm	6/7	9.5/11.0 mm	7-8 l/min

Spawanie miedzi metodą TIG

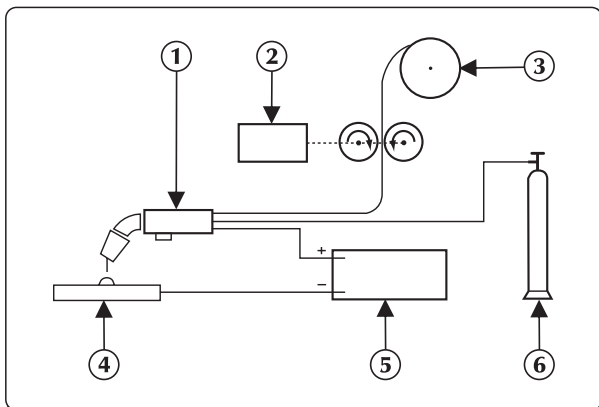
Spawanie TIG charakteryzuje się dużym skupieniem energii i tym samym doskonale nadaje się do spawania metali o dobrym przewodnictwie cieplnym, takich jak miedź.

Spawanie miedzi metodą TIG należy wykonywać tak samo, jak spawanie stali, lub postępować zgodnie z zaleceniami dla danego zadania.

9.3 Spawania ciągłego (MIG/MAG)

Wstęp

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



System spawania ręcznego

Prąd spawania jest przekazywany na łuk za pośrednictwem topliwej elektrody podłączonej do bieguna dodatniego.

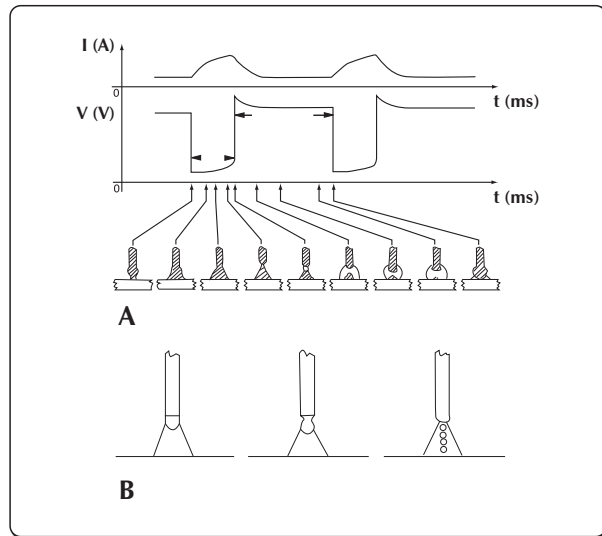
W ten sposób łuk przekazuje stopiony metal na materiał spawany.

W celu uzupełniania drutu topionego podczas spawania konieczne jest podawanie drutu.

Metody

Przy spawaniu w osłonie gazowej wyróżnia się dwa sposoby przekazywania materiału do spoiny, w zależności od sposobu odrywania kropli od elektrody.

Przy spawaniu ŁUKIEM KRÓTKIM (zwarciowym), topiąca się elektroda dotyka do jeziorka spawalniczego, co powoduje powstanie krótkiego spięcia i przerwanie topienia. Łuk jest ponownie zajarzany i cały cykl się powtarza.



Cykl spawania ŁUKIEM KRÓTKIM i NATRYSKOWYM

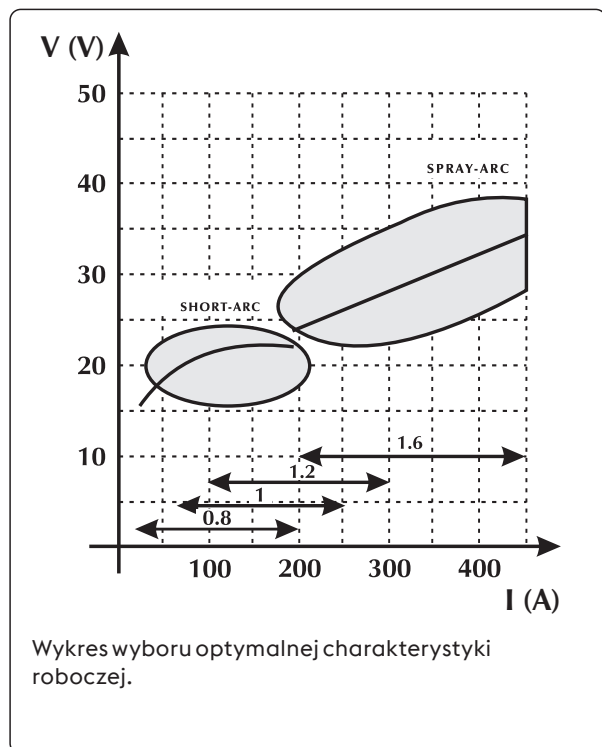
Drugim sposobem przekazywania kropli do spoiny jest spawanie ŁUKIEM NATRYSKOWYM, gdzie krople są odrywane od elektrody i wyrzucane w stronę jeziorka.

Parametry spawania

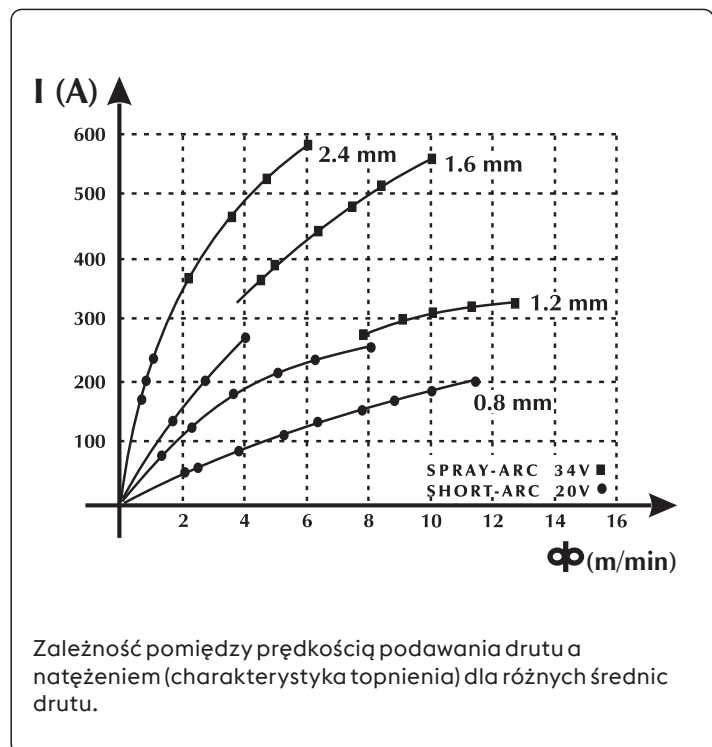
Widoczność łuku eliminuje konieczność ścisłego trzymania się wartości w tabelach parametrów, gdyż spawacz ma bezpośrednią kontrolę nad jeziorkiem.

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

As duas figuras seguintes mostram as relações entre os vários parâmetros de soldadura.

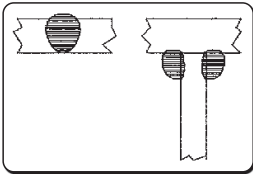
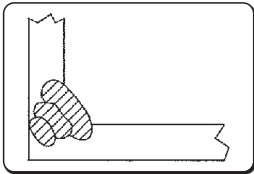
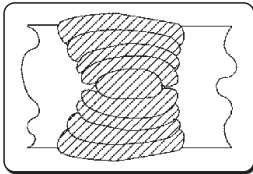

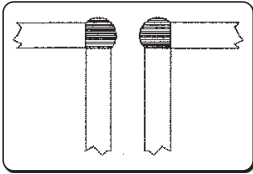
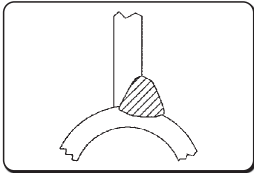
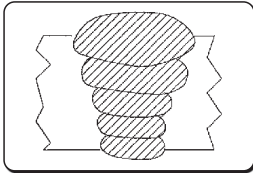

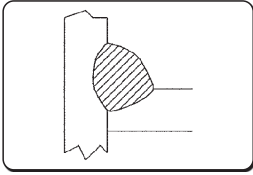
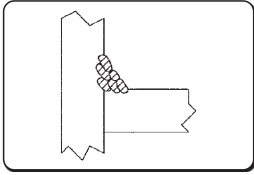
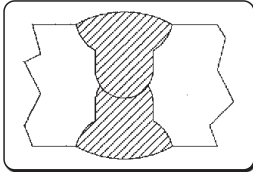
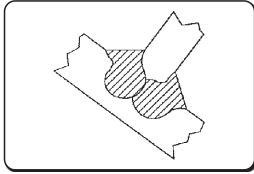


Wykres wyboru optymalnej charakterystyki roboczej.



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

Tabela wyboru orientacyjnych parametrów spawania dla najczęstszych zastosowań i średnic drutu

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

Gazy osłonowe

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

- Dwutlenek węgla (CO₂)

Stosowanie CO₂ jako gazu osłonowego pozwala na uzyskanie głębokiego przepalania przy wysokiej prędkości podawania drutu, dobrych właściwościach mechanicznych spoiny oraz niskich kosztach pracy. Używanie tego gazu stwarza jednak problemy związane ze składem chemicznym spoin, które zawierają dużo związków łatwo utleniających przy jednoczesnym zwiększeniu zawartości węgla w jeziorce. Spawanie w osłonie czystego CO₂ wiąże się również z takimi problemami, jak zbyt duży rozprysk oraz powodowana przez tlenek węgla porowatość spoiny.

- Argon

Ten gaz obojętny stosowany jest w czystej postaci przy spawaniu stopów lekkich, natomiast do spawania nierdzewnej stali chromowo-niklowej zaleca się korzystanie z mieszanki z 2% domieszką tlenu i CO₂, dającej bardziej stabilny łuk i lepszy kształt kropli.

- Hel

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

- Mieszanka Argon-Hel

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

- Mieszanki Argon-CO₂ i Argon-CO₂-Tlen

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

Mieszanki z reguły zawierają od 8% do 20% CO₂ oraz ok. 5% tlenu.

Zapoznaj się z instrukcją obsługi systemu.

10. DANE TECHNICZNE

Parametry elektryczne			U.M.
Napięcie zasilania U1 (50/60 Hz)	3x230 (±15%)	3x400 (±15%)	Vac
Z _{max} (@PCC) *	62	62	mΩ
Bezpiecznik zwłoczny	30	20	A
Magistrala komunikacyjna	CYFROWA	CYFROWA	
Maks. moc	13.3	13.0	kVA
Maks. moc	12.8	12.4	kW
Pobór mocy w stanie nieaktywnym	63	63	W
Współczynnik mocy (PF)	0.96	0.95	
Wydajność (μ)	85	85	%
Cos φ	0.99	0.99	
Maks. pobierane natężenie I _{1max}	32.9	18.8	A
Pobierane natężenie I ₁	20.8	13.3	A
Zakres regulacji	3-320	3-320	A
Napięcie biegu jałowego U ₀	75	75	Vdc
Napięcie szczytowe U _p	10.1	10.1	kV














* 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 "z_{max}". 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 MMA (40°C)			
(X=35%)	320	-	A
(X=50%)	-	320	A
(X=60%)	270	300	A
(X=100%)	230	250	A
Cykl pracy MMA (25°C)			
(X=60%)	320	320	A
(X=100%)	270	270	A
Cykl pracy TIG (40°C)			
(X=45%)	320	-	A
(X=60%)	300	320	A
(X=100%)	250	270	A
Cykl pracy TIG (25°C)			
(X=70%)	320	320	A
(X=100%)	270	270	A
Cykl pracy MIG/MAG (40°C)			
(X=35%)	320	-	A
(X=50%)	-	320	A
(X=60%)	280	310	A
(X=100%)	230	250	A
Cykl pracy MIG/MAG (25°C)			
(X=60%)	320	-	A
(X=70%)	-	320	A
(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	27.6	Kg
Normy konstrukcyjne	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-3:2019 EN 60974-10/A1:2015	
Sekcja przewód zasilający	4x4	mm ²
Długość kabla zasilającego	5	m

11. TABLICZKI ZNAMIONOWE

 VOESTALPINE BÖHLER WELDING SELCO S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY				
URANOS NX 3200 GSM		N°		
 60974-1/A1:2019 60974-10/A1:2015 Class A		60974-3:2019		
 	 U ₀ 75V	3A/20.0V - 320A (320A)/32.8V (32.8V)		
		X (40°C)	50% (35%)	60%
	I _z	320A (320A)	300A (270A)	250A (230A)
	U ₂	32.8V (32.8V)	32.0V (30.8V)	30.0V (29.2V)
 	 U ₀ 75V	Up 10.1 kV 3A/10.0V - 320A (320A)/22.8V (22.8V)		
		X (40°C)	(45%)	60%
	I _z	(320A)	320A (300A)	270A (250A)
	U ₂	(22.8V)	22.8V (22.0V)	20.8V (20.0V)
 	 U ₀ 75V	3A/14.0V - 320A (320A)/30.0V (30.0V)		
		X (40°C)	50% (35%)	60%
	I _z	320A (320A)	310A (280A)	250A (230A)
	U ₂	30.0V (30.0V)	29.5V (28.5V)	26.5V (25.5V)
	U ₁ 400V(230V)	I _{1max} 18.8A(32.9A)	I _{1eff} 13.3A(20.8A)	
IP 23 S			 MADE IN ITALY	

12. OPIS TABLICZKI ZNAMIONOWEJ ŹRÓDŁA PRĄDU

1		2			
3		4			
5	6				
7	9	23			
		11			
8	10	12	15	16	17
		13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
		11			
7	9	12	15	16	17
		13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
		11			
18	19	20	21		
22		 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**XXXXXXXXXX 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 Cykle pracy
- 16 Cykle pracy
- 17 Cykle 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 Selco S.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

заявляет под свою исключительную ответственность, что следующий продукт:

URANOS NX 3200 GSM 55.04.026
55.04.033

имеет следующие сертификаты EU:

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

и что были применены следующие гармонизированные стандарты:

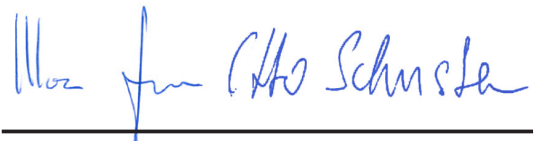
EN IEC 60974-1/A1:2019 WELDING POWER SOURCE
EN IEC 60974-3:2019 ARC STRIKING AND STABILIZING DEVICES
EN 60974-10/A1:2015 ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

Документация, подтверждающая соответствие директивам, будет храниться для проверки у вышеупомянутого производителя.

Любое использование или внесение изменений без предварительного согласия voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. делает данный сертификат соответствия недействительным.

Onara di Tombolo, 03/07/2023

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.



Mirco Frasson

Otto Schuster

Managing Directors

СОДЕРЖАНИЕ

1. БЕЗОПАСНОСТЬ	103
1.1 Условия использования системы.....	103
1.2 Защита сварщика, окружающей среды и персонала.....	103
1.3 Защита от газа и дыма.....	104
1.4 Пожаро- и взрывобезопасность	104
1.5 Предупреждение при использовании газовых баллонов	105
1.6 Защита от поражения электрическим током.....	105
1.7 Электромагнитные поля и помехи.....	105
1.8 Классификация защиты по IP.....	107
1.9 Утилизация	107
2. УСТАНОВКА.....	107
2.1 Подъем, транспортировка и разгрузка оборудования.....	107
2.2 Установка аппарата.....	107
2.3 Соединение	107
2.4 Подготовка аппарата к работе	108
3. ОПИСАНИЕ СИСТЕМЫ	110
3.1 Задняя панель	110
3.2 Панель разъемов.....	110
3.3 Передняя панель управления URANOS NX 3200 GSM.....	111
3.4 Передняя панель управления URANOS NX 3200 GSM (LCD 3,5").....	111
4. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	112
4.1 Экран начала работы.....	112
4.2 Экран проверки.....	112
4.3 Главный экран.....	113
4.4 Главная страница способа MMA.....	113
5. SETUP.....	120
5.1 Set up а установку параметров.....	120
5.2 Специальные процедуры использования параметров.....	135
6. РЕГУЛЯРНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	139
6.1 Регулярное обслуживание аппарата	140
6.2 Verantwoordelijkheid.....	140
7. КОДЫ ТРЕВОГИ	140
8. ПРИЧИНЫ ВОЗМОЖНЫХ ПРОБЛЕМ И ИХ РЕШЕНИЯ	142
9. ТЕОРИЯ СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА	146
9.1 Ручная дуговая сварка штучным электродом с покрытием (MMA)	146
9.2 Аргодуговая сварка (с непрерывной дугой).....	147
9.3 Основы полуавтоматической сварки (MIG/MAG)	148
10. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	151
11. ЗАВОДСКИЕ МАРКИ	152
12. ЗАВОДСКИЕ МАРКИ ВЫПРЯМИТЕЛЯ.....	152
13. СХЕМА	603
14. РАЗЪЕМЫ	605
15. СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ.....	606

СИМВОЛЫ



Сообщение о непосредственной опасности серьезных телесных повреждений или поведения, могущего привести к серьезным телесным повреждениям.



Важное замечание, которое следует соблюдать для предупреждения небольших травм персонала или повреждений оборудования.



Замечания, отмеченные этим символом, представляют собой главным образом описание технических или эксплуатационных особенностей аппарата.

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 месте эксплуатации 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.



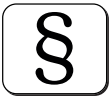
Все лица, участвующие в вводе в эксплуатацию, эксплуатации и техническом обслуживании устройства, должны:

- 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.

RU

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 до 311°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 покрывать 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.



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



Во время намотки или подачи проволоки, следите за тем, чтобы Ваша голова находилась на значительном расстоянии от горелки MIG/MAG.

Поступающая из горелки проволока может причинить серьезный вред рукам, лицу и глазам.



Не прикасайтесь к только что сваренным поверхностям, высокая температура может привести к серьезному ожогу. Соблюдайте все вышеизложенные инструкции также и после завершения сварочного процесса, так как во время охлаждения свариваемых поверхностей могут появляться брызги.



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



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



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



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

1.3 Защита от газа и дыма



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

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

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 защищены 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 аппаратуры 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 защищена 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



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

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



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

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

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

Класса А Оборудование класса А не может использоваться в жилых помещениях, где электроэнергия обеспечивается коммунальной низковольтной системой электроснабжения. В обеспечении электромагнитной совместимости оборудования класса А 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 А. 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 (Z_{max}) 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:

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

1.7.5 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 конструктивных 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!

RU

2. УСТАНОВКА



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



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



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.

2.3 Соединение



Выпрямитель оснащен сетевым кабелем для подключения к трехфазной сети питания.

Аппарат может питаться от:

- трехфазной 400В
- трехфазной 230В

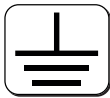
Допустимые колебания напряжения в питающей сети составляют $\pm 15\%$ от номинального значения, т.е. если Уном - 400 В, то допустимый диапазон напряжения питания 320В - 440В.



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 $\pm 15\%$ 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, оснащенный 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.



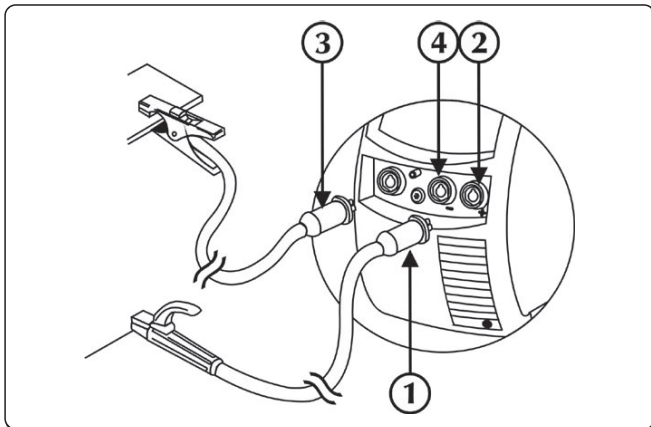
Электрическое подключение аппарата должно осуществляться персоналом, имеющим необходимую квалификацию, и в соответствии с нормативами, принятыми в данной стране.

2.4 Подготовка аппарата к работе

2.4.1 Подготовка аппарата для ручной дуговой сварки MMA



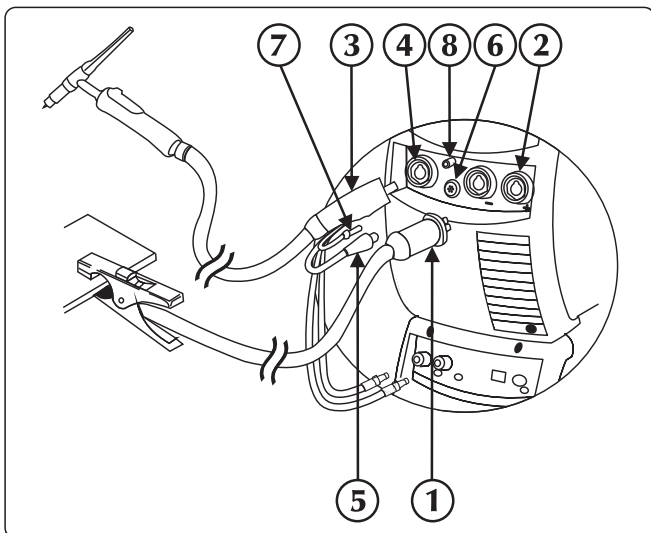
Подключение, показанное на рисунке, предназначено для сварки с обратной полярностью. Для сварки с прямой полярностью, подключите зажимы наоборот.



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

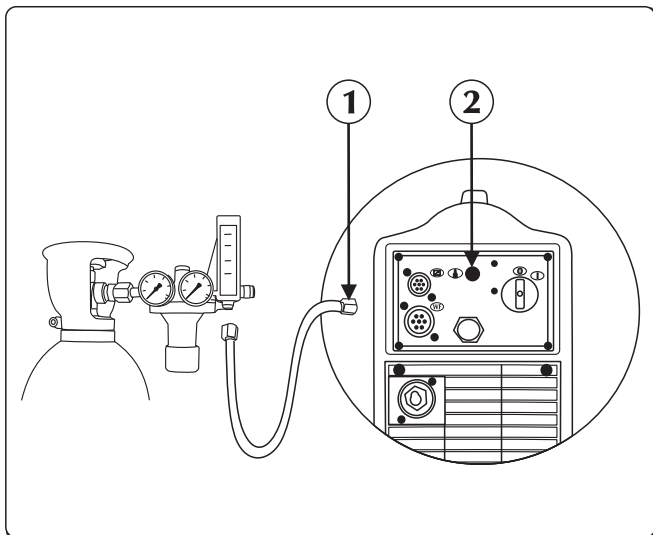
- ▶ Подключите клемму заземления к отрицательному (-) разъему источника питания. Вставьте штепсель и поворачивайте его по часовой стрелке до тех пор, пока все части не будут надежно закреплены.
- ▶ Подключите электрододержатель к положительному (+) разъему источника питания. Вставьте штепсель и поворачивайте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

2.4.2 Подготовка аппарата для аргонодуговой сварки TIG



- ① Соединитель зажима заземления
- ② Положительный разъем питания (+)
- ③ Приставка для горелки TIG
- ④ Розетка горелки
- ⑤ Сигнальный кабель горелки
- ⑥ Ввод сигнального кабеля (шина CAN)
- ⑦ Газовая трубка горелки
- ⑧ Штуцер-патрубок для газа

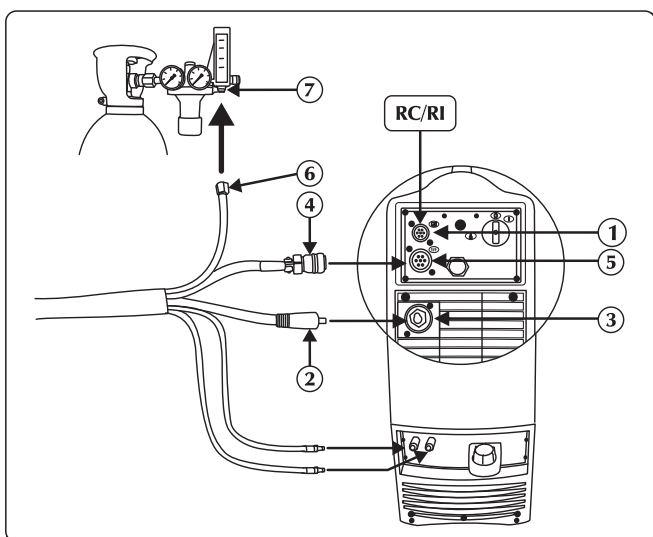
- ▶ Подключите клемму заземления к положительному (+) разъему источника питания. Вставьте штепсель и поворачивайте его по часовой стрелке до тех пор, пока все части не будут надежно закреплены.
- ▶ Подключите разъем горелки к разъему источника питания. Вставьте штепсель и поворачивайте его по часовой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

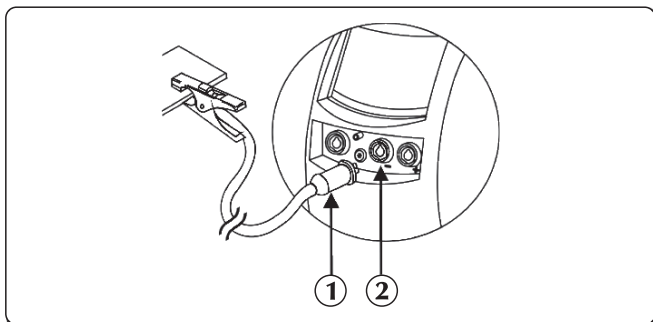
► Подключите газовый шланг от баллона к заднему газовому штуцеру. Установите уровень расхода газа от 5 до 15 л/мин.

2.4.3 Соединение для полуавтоматической сварки MIG/MAG



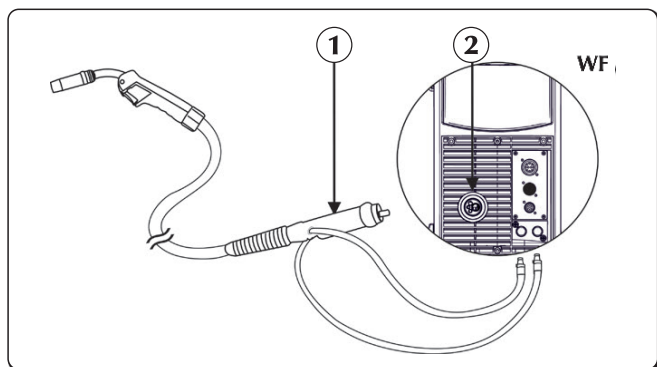
- ① Ввод сигнального кабеля (шина CAN)
- ② Силового кабеля
- ③ Положительный разъем питания (+)
- ④ Сигнальный кабель
- ⑤ Вход сигнального кабеля (CAN-BUS) (Кабельный пучок)
- ⑥ Газовая трубка
- ⑦ Штуцер подачи газа

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



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

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

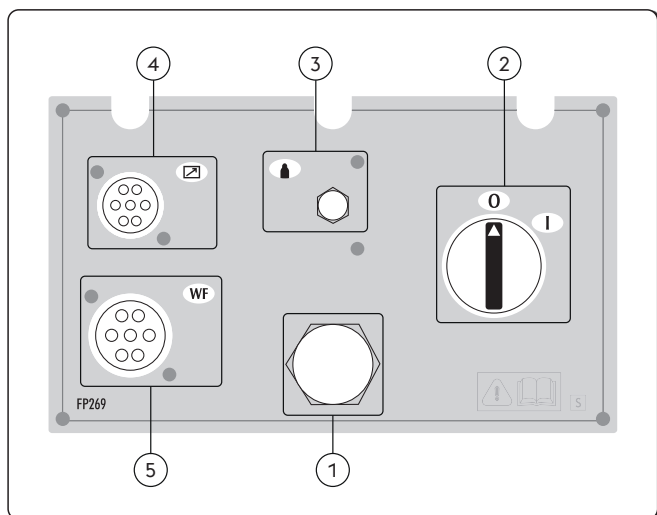


- ① фитинг горелки
- ② Разъем

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

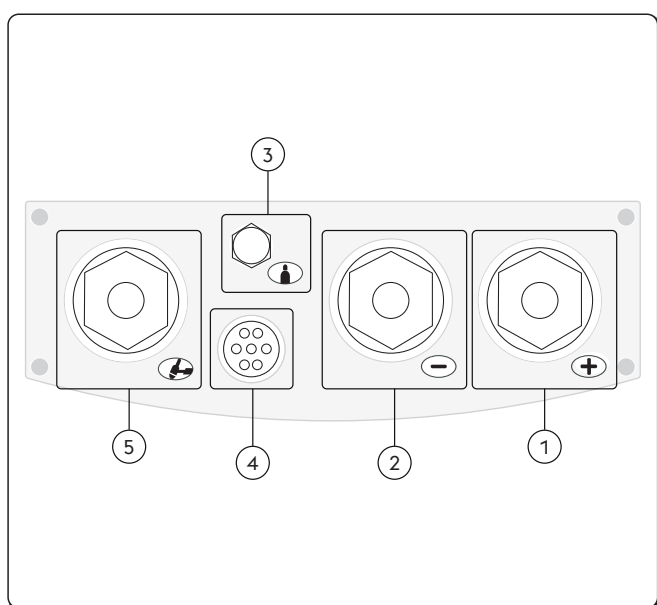
3. ОПИСАНИЕ СИСТЕМЫ

3.1 Задняя панель



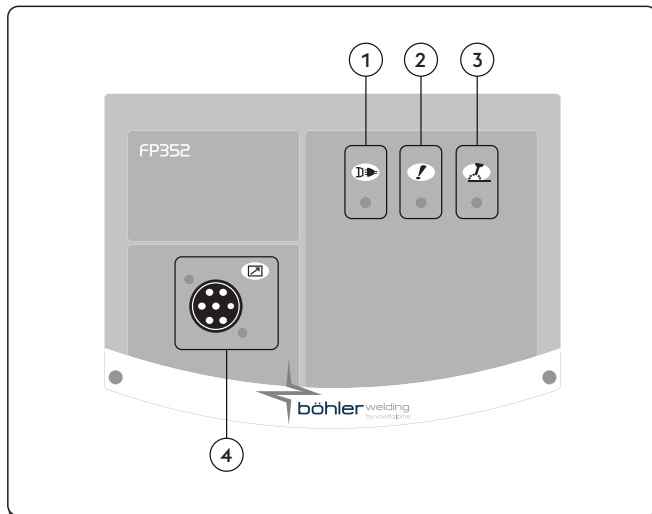
- ① Сетевой кабель
Подключение аппарата к сети питания
- ② сетевой выключатель
С помощью него происходит подключение сварочного аппарата к сети питания. Имеет два положения «0»- «Выключено», «I»- «Включено».
- ③ Газовый штуцер
- ④ Ввод сигнального кабеля шина CAN (RC, RI...)
- ⑤ Вход сигнального кабеля (CAN-BUS) (Кабельный пучок)

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
Способ MIG/MAG: Подключение заземляющего кабеля
- ③ Газовый штуцер
- ④ Вход сигнального кабеля
Соединение горелки
- ⑤ Отрицательный разъем питания (-)
Процесс TIG: Соединение горелки

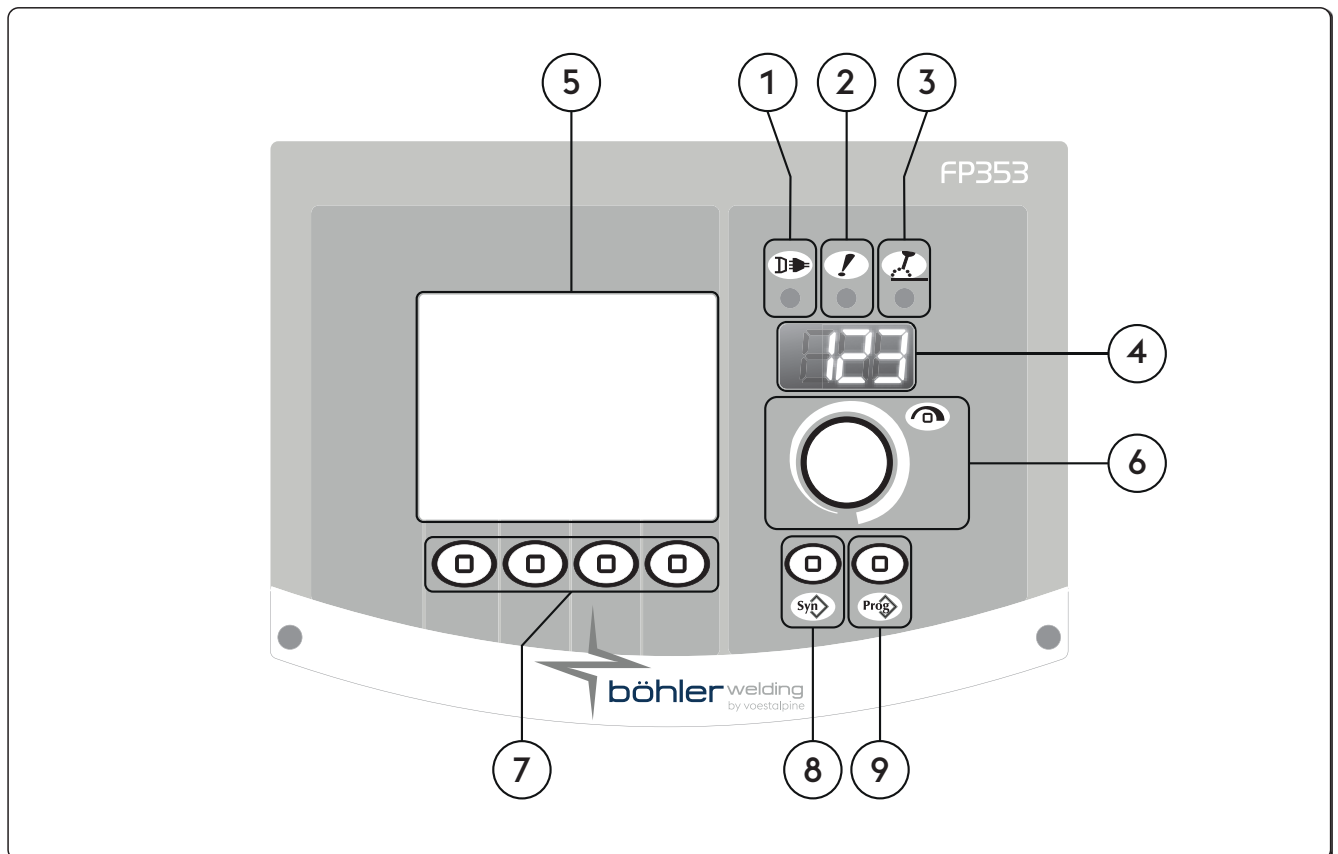
3.3 Передняя панель управления URANOS NX 3200 GSM








- 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

3.4 Передняя панель управления URANOS NX 3200 GSM (LCD 3,5")



- 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 также 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 программ**
 Позволяет выбирать предустановленную сварочную программу путем задания нескольких параметров:
 - Вид проволоки
 - Тип газа
 - Диаметр проволоки
- 9**  **Клавиша задания**
 Позволяет осуществлять хранение или управление 240 программами сварки, которые могут быть персонализированы сварщиком.

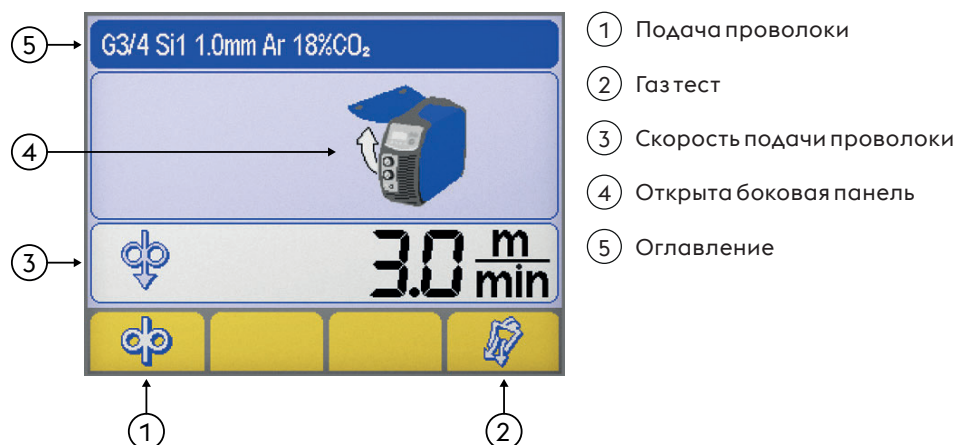
4. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ



4.1 Экран начала работы

При включении аппарата, производится ряд проверок с целью обеспечения корректного проведения работы системы и всех устройств, подключенных к ней. На этом этапе также выполняется операция проверки выхода газа для проверки правильности подключения к системе подачи газа.

4.2 Экран проверки

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



-  **Подача проволоки**
 Позволяет производить ручную подачу проволоки без подачи газа и продвижения проволоки.
 Позволяет производить заправку проволоки в сопло горелки во время подготовки к сварочному процессу.
-  **Газ тест**
 Позволяет производить очистку газового тракта от загрязнений и обеспечивает настройку предварительного давления газа и регулировку расхода газа, без подключения аппарата к питанию сети.



Скорость подачи проволоки

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

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



Открыта боковая панель



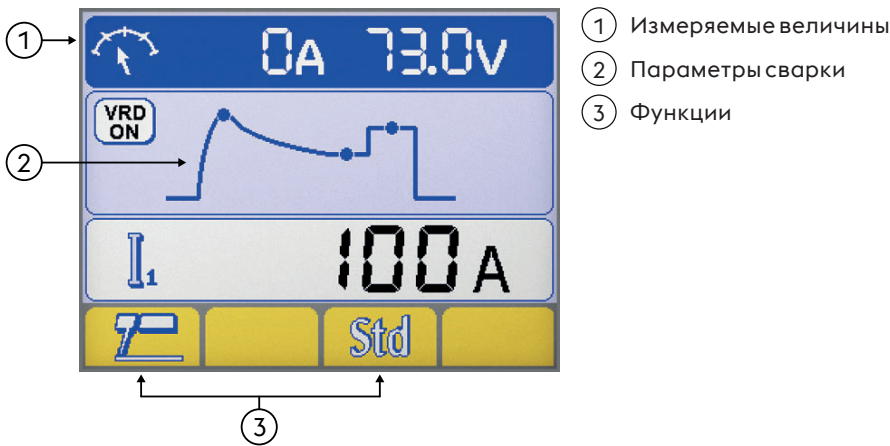
Оглавление

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

4.3 Главный экран

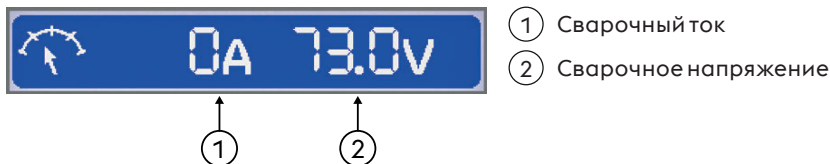
Позволяет производить управление системой и сварочным процессом и отображает основные настройки.

4.4 Главная страница способа MMA



Измеряемые величины

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



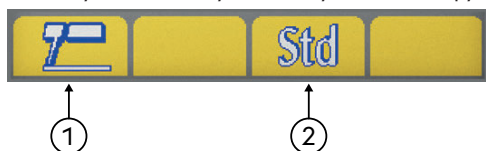
Параметры сварки

► Выберите необходимый параметр нажатием кнопки кодера.



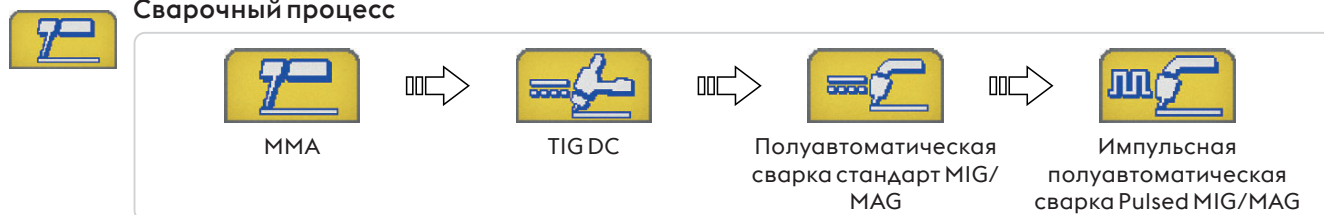
Функции

Позволяет осуществлять установку основных функций процесса и режима сварки.



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

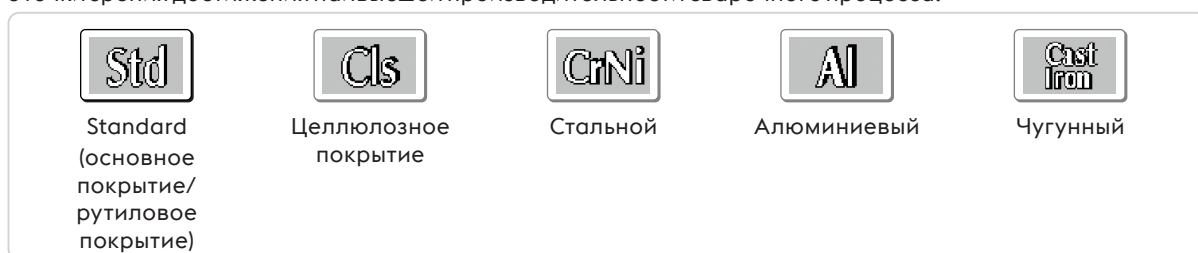
Сварочный процесс



Std

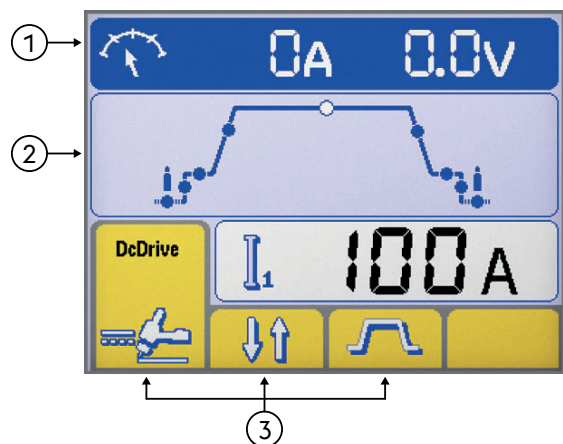
Синергетический режим при ручной дуговой сварке MMA

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



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

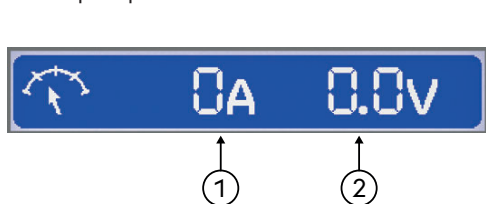
4.5 Главная страница способа TIG



- ① Измеряемые величины
- ② Параметры сварки
- ③ Функции

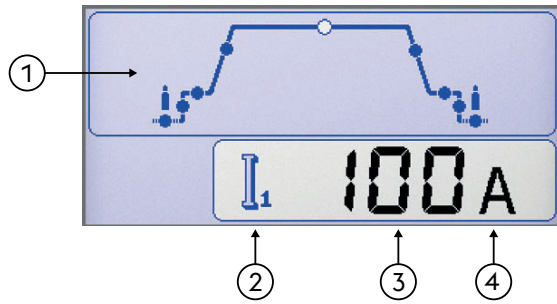
Измеряемые величины

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



- ① Сварочный ток
- ② Сварочное напряжение

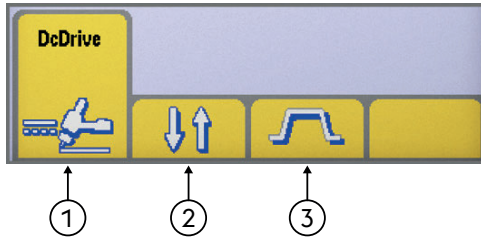
Параметры сварки



- 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

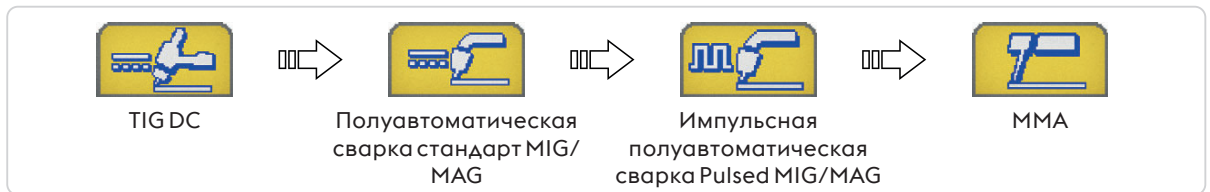
Позволяет осуществлять установку основных функций процесса и режима сварки.



- ① Сварочный процесс
- ② Режимы сварки
- ③ Частота сварочного тока



Сварочный процесс



Режимы сварки

Позволяет выбирать режим сварки



Двухтактный режим

При двухтактной сварке при нажатии кнопки горелки начинается подача защитного газа и дуга загорается.

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 отпускании кнопки подается напряжение, загорается дуга и возможно осуществление сварочного процесса.



BiLevel

При двухуровневом режиме (BILEVEL) сварщик может варить на двух разных значениях сварочного тока, предварительно выбранных при помощи кодера. 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.



Частота сварочного тока



Постоянный ток



Импульсный ток



Быстрые импульсы

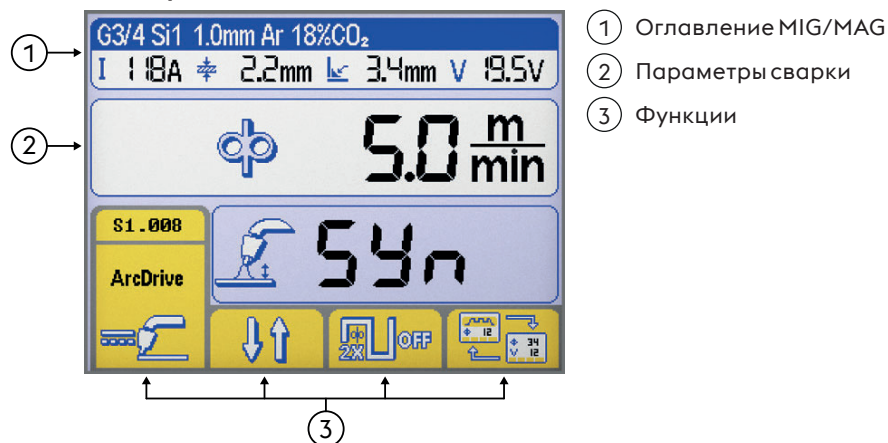


EasyArc

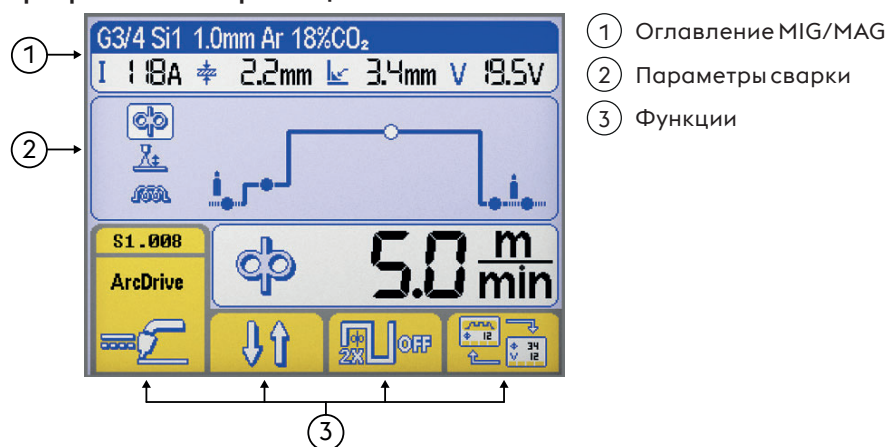
RU

4.6 Главная страница способа MIG/MAG

Базовая страница



Графическая страница



Оглавление MIG/MAG

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



- ① ② ③

Выбранная синергетическая кривая

- ① Тип присадочного материала
② Диаметр проволоки
③ Тип газа



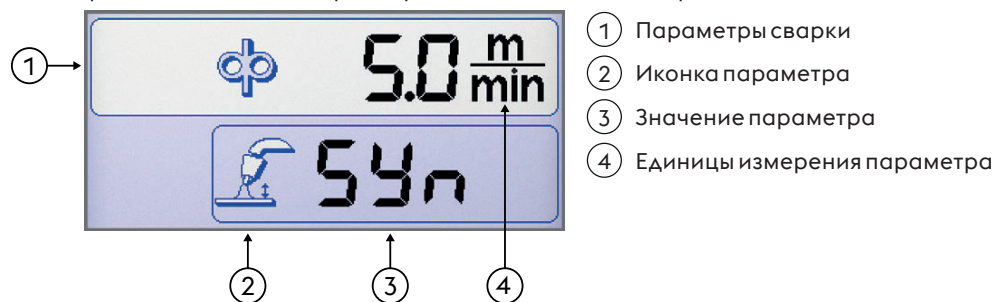
- ① ② ③ ④

Параметры сварки

- ① Сварочный ток
② Толщина заготовки
③ Угловой валик
④ Сварочное напряжение

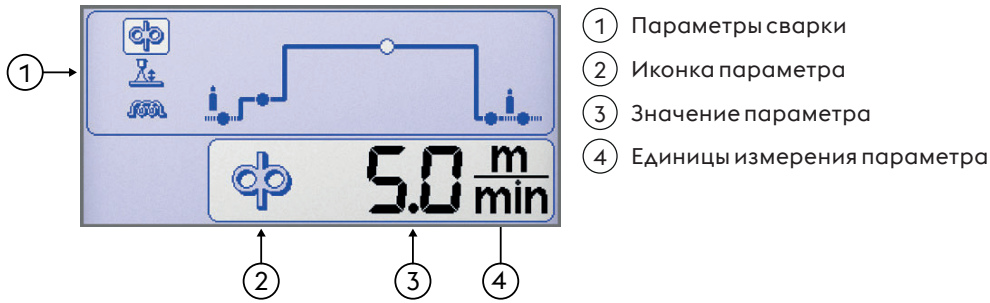
Параметры сварки (Базовая страница)

► Выберите необходимый параметр нажатием кнопки кодера.



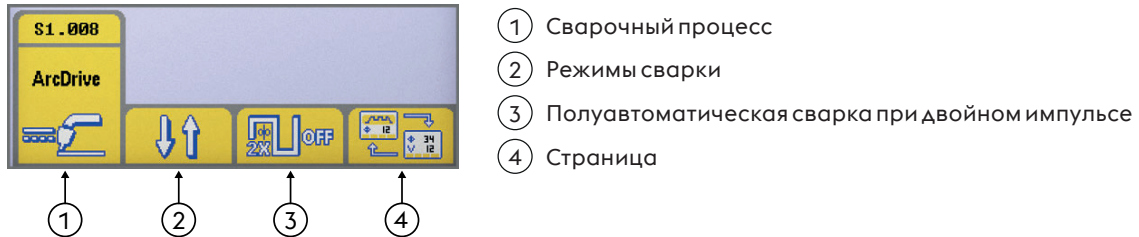
Параметры сварки (Графическая страница)

► Выберите необходимый параметр нажатием кнопки кодера.

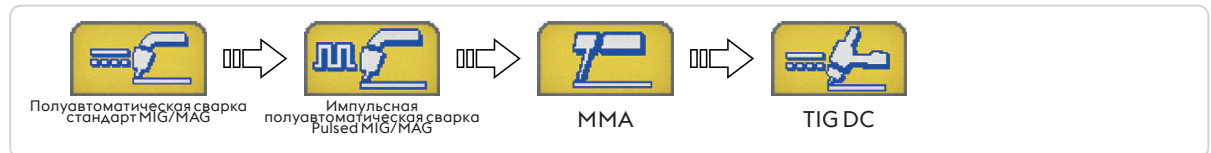


Функции

Позволяет осуществлять установку основных функций процесса и режима сварки.



Сварочный процесс



Режимы сварки

Позволяет выбирать режим сварки



Двухтактный режим

При двухтактном режиме, при нажатии кнопки горелки начинается подача защитного газа, на разъемы подается напряжение и происходит подача проволоки; Когда кнопка отпущена, происходит завершение подачи газа, напряжения и проволоки.



Четырехтактный режим

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



Crater filler

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

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

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

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

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



Полуавтоматическая сварка при двойном импульсе



двойной импульс активен



двойной импульс неактивен



Страница

Позволяет смену отображения между:



Базовая страница



Графическая страница

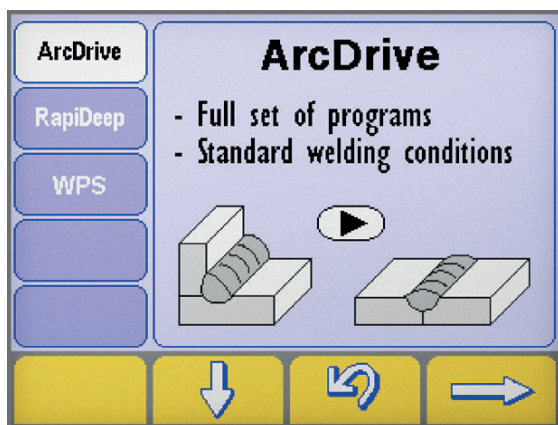
Экран синергетической кривой



Синергетический режим

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

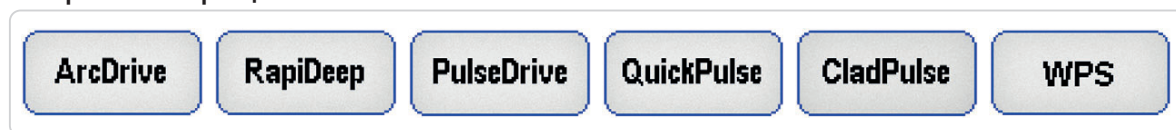
Выбор способа сварки



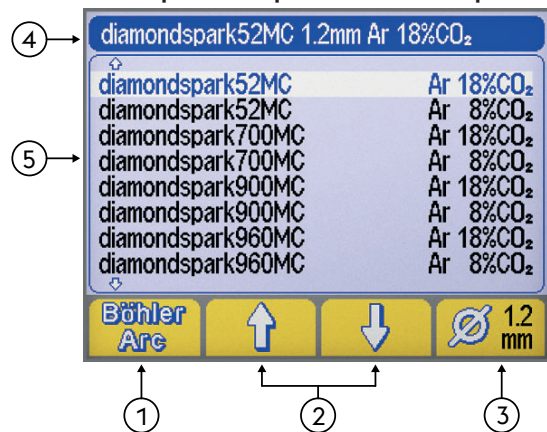
- ▶ Открыть страницу «синергии» нажатием клавиши в течение не менее секунды.
- ▶ Выбрать нужный способ нажатием клавиш и .
- ▶ Нажать кнопку для перехода на следующую страницу.



Сварочный процесс



Окно выбора синергии тип материала/тип газа



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



Программы сварки

Позволяет выбирать программы сварки



BöhlerArc



UniversalArc



Выбор материала/газа

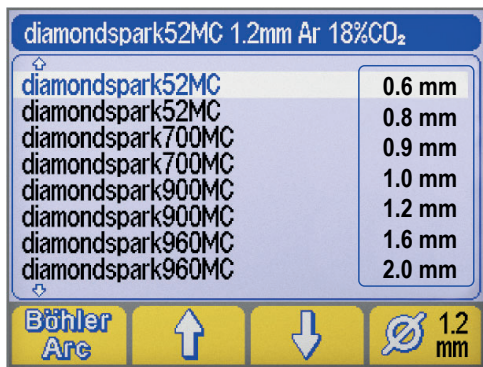
Позволяет выбирать:



- Тип присадочного материала
- Тип газа


Диаметр проволоки

Позволяет выбирать диаметр проволоки (мм).



① Диаметр проволоки


Оглавление

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

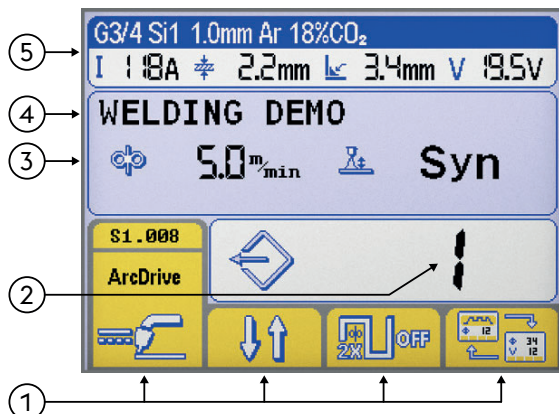

НЕТ ПРОГРАММЫ

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

4.7 Экран программ



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

Программы (JOB)


① Функции

② Номер выбранной программы

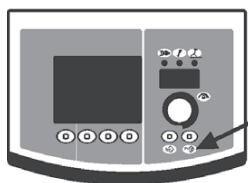
③ Основной параметр выбранной программы

④ Описание выбранной программы

⑤ Оглавление



Смотри раздел "Главное меню"

Сохранение программы

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

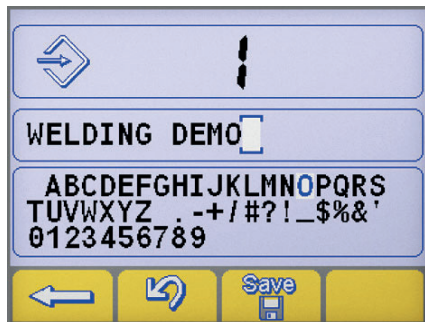

▶ Выберите программу (или очистите память) повернув кодер.

--- Память пустая
 **Программа сохранена**

 ▶ Подтвердите выбор операции нажатием кнопки .

▶ Сохраните все текущие настройки выбранной программы нажатием кнопки.



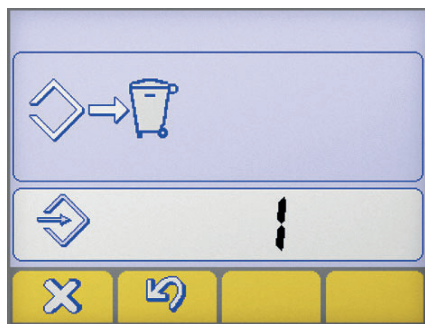


Введение описания программы.

- ▶ Выберите 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.

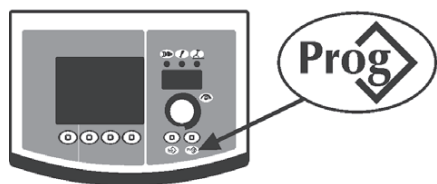
RU

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.
- ▶ Выберите нужную программы повернув кодер.
- ▶ Выберите требуемую программу нажав кнопку.

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 a установку параметров

Позволяет устанавливать и регулировать некоторые дополнительные параметры для обеспечения более точного контроля сварочного процесса.

Параметры set up соответствуют выбранному сварочному процессу и имеют порядковый номер.

Вход в параметры set up


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

Выбор и настройка желаемого параметра

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

Выход из set up

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

5.1.1 Список параметров SET UP (ручная дуговая сварка MMA)
0 Сохраниться и выйти


Сохранение измененных параметров и выход из set up.

1 Сброс


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

3 Горячий старт


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

Основные электродом

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

Целлюлозный электродом

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

CrNi электродом

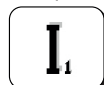
Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0/выключен	500%	100%

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	I _{max}	100 A

RU

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.

Основные электродом

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

Целлюлозный электродом

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

CrNi электродом

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

Алюминиевый электродом

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

Чугун электродом

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

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, Рутитовое покрытие, Кислотные, Стальной, Чугунный

1:20 (Контроль градиента убывания/нарастания)

Увеличение длины дуги (напряжения на 1 вольт) вызывает снижение сварочного тока (и наоборот) на выбранную величину от 1 до 20 ампер.

Рекомендуется для электрода: Целлюлозное покрытие, Алюминиевый

P=C **P=CONST (Постоянная мощность)**

Увеличение длины дуги вызывает снижение сварочного тока (и наоборот) в соответствии с формулой V·I=K

Рекомендуется для электрода: Целлюлозное покрытие, Алюминиевый

312

Напряжение отрывания дуги



Установление значение напряжения, при котором происходит затухание электрической дуги.

Благодаря этой функции можно существенно улучшить систему управления процессом.

На фазе точечной сварки, например, низкое значение напряжения затухания дуги позволяет сократить повторное возбуждение дуги, когда электрод отводится от свариваемой поверхности, что позволяет сократить разбрызгивание, прожигание и окисление свариваемой поверхности.

При использовании электрода, который требует высокого значения напряжения, мы советуем задавать высокое значение предельной величины напряжения для того, чтобы предотвратить затухание дуги во время сварочного процесса.



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

Основные электродом

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0/выключен	99.9 V	57.0 V

Целлюлозный электродом

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0/выключен	99.9 V	70.0 V

399

Скорость резки



Позволяет устанавливать скорость сварки.

Default cm/min: рекомендованная скорость для ручной сварки.

Syn: Sinergic значение.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
1 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	Интерфейс пользователя	Значение	Выбранный уровень
XE	Easy Mode	USER	Пользователь
XA	Advanced Mode	SERV	Service
XP	Professional Mode	vaBW	vaBW

551
Lock/unlock


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

552
Звуковой сигнал


Позволяет осуществлять настройку звукового сигнала.

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

601
Шаг регулировки


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

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
1	Imax	1

602
Параметр внешнего управления CH1, CH2, CH3, CH4


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

705
Калибровка сопротивления контура


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

751
Считывание значения тока


На дисплее отображается действительное значение сварочного тока.

752
Считывание значения напряжения


На дисплее отображается действительное значение сварочного напряжения.

768
Измерение нагрева HI


Служит для считывания значения измерения нагрева при сварке.

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.

RU

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	Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
1%	500%	50%	3 A	I _{max}	-

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

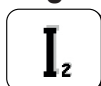
7 Сварочный ток



Позволяет осуществить настройку значения сварочного тока.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
3 A	I _{max}	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	Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
3 A	I _{max}	-	1%	500%	50%

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	Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
3 A	I _{sald}	-	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.

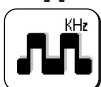
Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0.1 Hz	25 Hz	5 Hz

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	Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
3 A	I _{max}	10 A	1 %	500 %	-

19 Время конечного тока


Позволяет устанавливать время сохранения конечного тока.

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

20 Заключительный обдув газом


Позволяет установить время заключительного обдува газом.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0.0 s	99.9 s	syn

RU

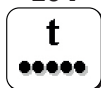
203 Tig start (HF)



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	0/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
0/выключен	-	выключен
1/on	X	на
2/of1	-	выключен

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

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

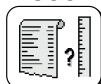
399 Скорость резки



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

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
1 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	Интерфейс пользователя	Значение	Выбранный уровень
XE	Easy Mode	USER	Пользователь
XA	Advanced Mode	SERV	Service
XP	Professional Mode	vaBW	vaBW

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	lmax	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 Рорелка «вверх/вниз» (U/D)


Позволяет управлять внешним параметром (U/D).

Значение	Значение по умолчанию	Функция обратного вызова
0 / выключен	-	выключен
1/I1	X	Ток
	-	Восстановление программы

612 Настройка горелки DiGi Tig


Служит для управления каналами цифровой горелки.

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

705 Калибровка сопротивления контура


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

751 Считывание значения тока


На дисплее отображается действительное значение сварочного тока.

752 Считывание значения напряжения


На дисплее отображается действительное значение сварочного напряжения.

RU

755**Считывание расхода газа (WFR)**

Позволяет выводить на дисплей реальное значение расхода газа.

757**Скорость подачи проволоки**

Позволяет отображать величину кодирующего устройства мотора 1.

758**Скорость перемещения робототехники**

Позволяет отображать на экране скорость перемещения робота или автоматических устройств.

760**Считывание значения тока (мотор 1)**

На дисплее отображается действительное значение тока (мотор 1).

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.

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.

См. раздел "Защитные пределы (Set up 801)".



5.1.3 Перечень настраиваемых параметров (MIG/MAG)**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**синергетический режим управления****Полуавтоматическая сварка стандарт MIG/MAG:**

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

Импульсная полуавтоматическая сварка Pulsed MIG/MAG:

Позволяет выбрать режим синергетической настройки (synergic MIG ( **6**) введением типа свариваемого материала.

Позволяет выбрать режим сварке CC/CV.

3 Скорость подачи проволоки


Позволяет регулировать скорость подачи проволоки.

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

4 Ток


Позволяет осуществить настройку значения сварочного тока.

Минимальное значение функция	Максимальное значение
3 A	I _{max}

5 Толщина заготовки


Позволяет устанавливать значение толщины свариваемой поверхности и последующую

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

6 Угловой валик "α"


Позволяет устанавливать толщину валика в угловом соединении

7 Напряжение - Длина дуги


Осуществляет настройку напряжения сварочной дуги.

Позволяет управлять длиной дуги в процессе сварки.

Высокое напряжение = длинная дуга

Низкое напряжение = короткая дуга

Синергетический режим

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

Ручная сварка

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

10 Предварительный обдув газом


Позволяет задавать и настраивать время обдува газом до зажигания дуги.

Обеспечивает подачу газового потока в горелку и подготовку зоны сварки.

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

11 Soft start


Обеспечивает настройку скорости подачи проволоки до зажигания дуги.

Позволяет получить зажигание с пониженной скоростью, следовательно, более плавное и с меньшим количеством брызг.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
10 %	100 %	50 %

RU

12

Время изменения скорости подачи проволоки



Позволяет задавать постепенное изменение между значениями скорости подачи проволоки при зажигании дуги и скоростью подачи проволоки в процессе сварки.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0/выключен	1.0 s	0/выключен

15

Burn back



Позволяет устанавливать время горения дуги, предупреждая возможность прилипания электрода в конце сварочного процесса.

Позволяет устанавливать длину проволоки, поступающей из горелки.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
-2.00	+2.00	0/syn

16

Заключительный обдув газом



Позволяет установить время заключительного обдува газом.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0/выключен	99.9 s	2.0 s

19

Duty cycle (двойной импульс)



Позволяет устанавливать время сохранения конечного тока.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
10 %	90 %	50 %

20

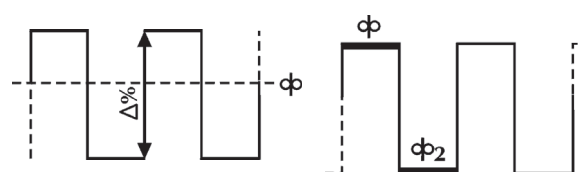
Двойной импульс



Позволяет регулировать амплитуду пульсации.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0 %	100 %	±25 %

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0.5 m/min	22 m/min	2.5 m/min



21

Частота импульсов Гц (двойной импульс)



Позволяет осуществлять настройку цикла периодичности импульсов.

Позволяет осуществлять настройку частоты импульсов.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0.1 Hz	5.0 Hz	2.0 Hz

22

Вторичное напряжение (двойной импульс)



Позволяет осуществлять настройку уровня напряжения вторичной пульсации.

Позволяет получать наибольшую стабильность дуги во время разных фаз пульсации.

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

RU

23 Частота спадов в импульсном режиме (двойной импульс)


Позволяет устанавливать время нарастания/убывания в режиме импульсной сварки.

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

24 Bilevel (4T - crater filler)


Позволяет устанавливать вторичное значение скорости подачи проволоки в режиме двухуровневой сварки.

Если сварщик нажмет и сразу же отпустит кнопку горелки, ток сварки установится на втором значении “ Φ_2 ”.

Нажатие и быстрое отпускание кнопки вернет ток к первому значению “ Φ ” и так далее.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
1 %	200 %	0/выключен

25 Начальное приращение


Позволяет регулировать значение скорости подачи проволоки во время первой фазы “заполнения зоны сварки”.

Позволяет увеличивать количество подаваемой энергии к свариваемой поверхности, когда материал (еще холодный) требует больше подвода тепла для равномерного плавления.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
20 %	200 %	120 %

26 Crater filler


Позволяет регулировать скорость подачи проволоки на заключительном этапе формирования сварочного соединения.

Позволяет сократить количество энергии, подаваемой на свариваемую поверхность, когда материал уже очень горячий. Это позволяет исключить риск образование нежелательных деформаций материала.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
20 %	200 %	80 %

27 Время первоначального приращения


Позволяет устанавливать время первоначального приращения.

Позволяет автоматизировать функцию заварки кратера.

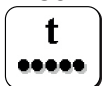
Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
0.1 s	99.9 s	0/выключен

28 Время заварки кратера


Позволяет устанавливать время заварки кратера.

Позволяет автоматизировать функцию заварки кратера.

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

30 Точечная сварка


Позволяет варить в режиме точечной сварки и устанавливать время сварки.

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

31 Точка паузы



Позволяет устанавливать время паузы, в режиме «точка паузы», между сварочными операциями.

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

32 Вторичное напряжение (Bilevel MIG)



Позволяет осуществлять настройку уровня напряжения вторичной пульсации. Позволяет получать наибольшую стабильность дуги во время разных фаз пульсации.

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

33 Вторичное Индуктивность (Bilevel MIG)



Позволяет осуществлять настройку уровня Индуктивность вторичной пульсации. Позволяет получать большую или меньшую скорость дуги для компенсации перемещений, выполняемых сварщиком и при естественной неуравновешенности сварочного процесса. Низкая индуктивность = активная дуга (больше брызг). Высокая индуктивность = менее активная дуга (меньше брызг).

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
-30	+30	0/syn

34 Наклон первоначального приращения



Позволяет установить постепенный переход между первоначальной скоростью подачи проволоки и скоростью подачи проволоки при сварке.

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

35 Наклон заварки кратера



Позволяет установить постепенный переход между скоростью подачи проволоки при сварке и скоростью подачи проволоки при заварке кратера.

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

202 Индуктивность



Позволяет осуществлять электронную регулировку последовательной индуктивности сварочной цепи. Позволяет получать большую или меньшую скорость дуги для компенсации перемещений, выполняемых сварщиком и при естественной неуравновешенности сварочного процесса. Низкая индуктивность = активная дуга (больше брызг). Высокая индуктивность = менее активная дуга (меньше брызг).

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
-30	+30	0/syn

331 Среднее компенсированное напряжение



Позволяет устанавливать сварочное напряжение.

398 Опорная постоянная для скорости перемещения



Опорная постоянная для всех способов сварки. Значение скорости перемещения горелки, которое система берет за исходное для выполнения расчетов параметров сварки.

RU

399
Скорость резки


Позволяет устанавливать скорость сварки.

Default cm/min: рекомендованная скорость для ручной сварки.

Syn: Sinergic значение.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
syn min	syn max	35 cm/min

500
Настройка машины


Позволяет выбирать требуемый графический интерфейс.

Позволяет доступ к верхним уровням настройки.

См. раздел "Персонализация интерфейса (Set up 500)"

Значение	Интерфейс пользователя	Значение	Выбранный уровень
XE	Easy Mode	USER	Пользователь
XA	Advanced Mode	SERV	Service
XP	Professional Mode	vaBW	vaBW

551
Lock/unlock


Позволяет осуществлять блокировку панели управления и устанавливать пароль.

См. раздел "Lock/unlock (Set up 551)".

552
Звуковой сигнал


Позволяет осуществлять настройку звукового сигнала.

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

601
Шаг регулировки


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

Функциональность контролируется кнопкой вверх / вниз фонарика.

Минимальное значение функция	Максимальное значение	Значение по умолчанию
1	lmax	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
Рорелка «вверх/вниз» (U/D)


Позволяет управлять внешним параметром (U/D).

Значение	Значение по умолчанию	Функция обратного вызова
0 / выключен	-	выключен
1/I1	X	Ток
	-	Восстановление программы

RU

612 Настройка горелки DgMig



Служит для управления каналами цифровой горелки.

Значение	Значение по умолчанию	Функция обратного вызова
0 / выключен	-	выключен
1/11	-	Ток
2/ 	-	Восстановление программы
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

653 Скорость подачи проволоки



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

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

705 Калибровка сопротивления контура



Служит для калибровки установки.

См. раздел "Калибровка сопротивления контура (set up 705)".

751 Считывание значения тока



На дисплее отображается действительное значение сварочного тока.

752 Считывание значения напряжения



На дисплее отображается действительное значение сварочного напряжения.

755 Считывание расхода газа (WFR)



Позволяет выводить на дисплей реальное значение расхода газа.

757 Скорость подачи проволоки



Позволяет отображать величину кодирующего устройства мотора 1.

758 Скорость перемещения робототехники



Позволяет отображать на экране скорость перемещения робота или автоматических устройств.

760 Считывание значения тока (мотор 1)



На дисплее отображается действительное значение тока (мотор 1).

761 Скорость подачи проволоки



Позволяет отображать величину кодирующего устройства мотора 2.

762 Считывание значения тока (мотор 2)



На дисплее отображается действительное значение тока (мотор 2).

763 **Скорость подачи проволоки**
 Позволяет отображать реальную величину скорости подачи проволоки



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.



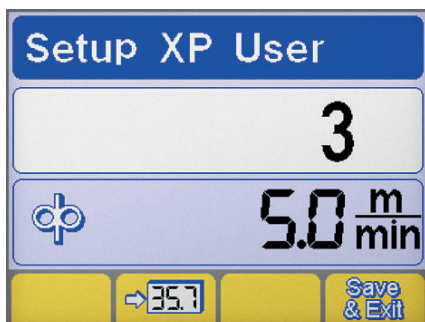
801 **Защитные пределы**
 Позволяет устанавливать пределы предупреждения и защитные пределы.
 Позволяет осуществлять управление сварочным процессом путем установки опасных пределов и защитных пределов для значений основных параметров.
 Позволяет осуществлять точный контроль на различных фазах сварочного процесса.
 См. раздел "Защитные пределы (Set up 801)".





5.2 Специальные процедуры использования параметров

5.2.1 Персонализация 7-ми сегментного экрана

Служит для постоянного отображения значения параметра на дисплее с 7 сегментами.



- ▶ Войдите в настройки set-up, нажав кнопку кодера и удерживая ее в течение 5 секунд.
- ▶ Выберите требуемый параметр вращая кодер.
- ▶ Сохраните выбранный параметр на 7-ми сегментном дисплее нажатием кнопки .
- ▶ Сохранитесь и выйдите из текущего экрана нажатием кнопки .

5.2.2 Персонализация интерфейса (Set up 500)

Позволяет изменять параметры под конкретного пользователя на основном меню.

500 **Настройка машины**
 Позволяет выбирать требуемый графический интерфейс.



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

РЕЖИМ XE

MMA

Параметры сварки



RU

TIG

Параметры сварки

Функции

MIG/MAG

Параметры сварки

Функции

РЕЖИМ ХА

MMA

Параметры сварки

Функции

TIG

Параметры сварки

Функции

MIG/MAG

Параметры сварки

Функции

РЕЖИМ ХР

MMA

Параметры сварки

Функции

TIG

Параметры сварки

Функции

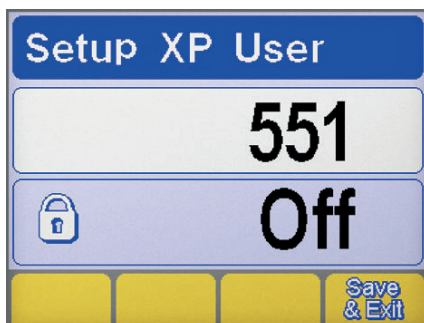
MIG/MAG

Параметры сварки

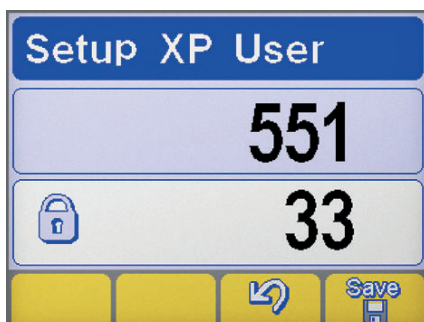
Функции



5.2.3 Lock/unlock (Set up 551)

Позволяет осуществлять блокировку панели управления и устанавливать пароль.


Выбор параметра

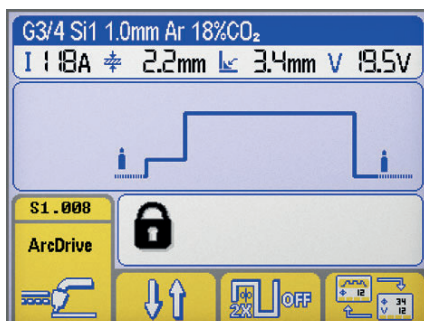
- ▶ Войдите в настройки set-up, нажав кнопку кодера и удерживая ее в течение 5 секунд.
- ▶ Выберите требуемый параметр (551).
- ▶ Активизируйте регулировку выбранного параметра нажатием кнопки кодера.



Задание пароля

- ▶ Введите цифровой код (пароль) поворачивая кодер.
- ▶ Подтвердите 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.


Функции панели

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

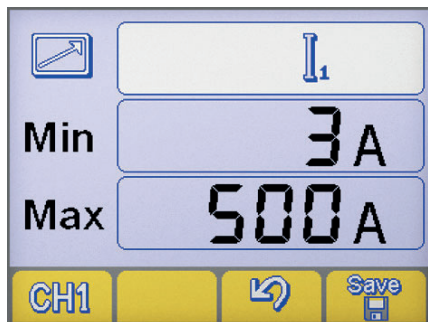
5.2.4 Наружные устройства управления (Set up 602)

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


Выбор параметра

- ▶ Войдите в настройки set-up, нажав кнопку кодера и удерживая ее в течение 5 секунд.
- ▶ Выберите требуемый параметр (602).
- ▶ Войдите в экран "Наружные устройства управления" нажатием кнопки кодера.

RU

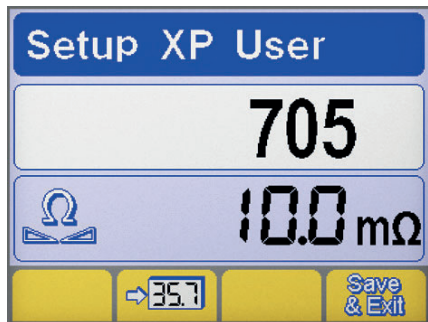


Наружные устройства управления

- ▶ Выберите требуемый канал вывода устройства ДУ (CH1, CH2, CH3, CH4) нажав кнопку.
- ▶ Выберите требуемый параметр (Min-Max-параметр) нажатием кнопки кодера.
- ▶ Произведите настройку выбранного параметра (Min-Max-параметр) повернув кнопку кодера.
- ▶ Для сохранения изменения нажать кнопку:
- ▶ Подтвердите выбор операции нажатием кнопки

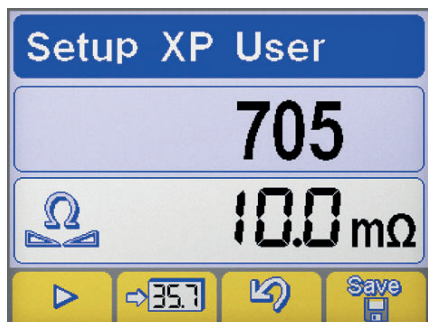
5.2.5 Калибровка сопротивления контура (set up 705)

Служит для калибровки генератора по сопротивлению данной цепи сварки.



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.
- ▶ Присоединить генератор к цепи сварки (стенд или деталь).
- ▶ Снять головку для доступа к наконечнику держателя форсунки горелки. (MIG/MAG)



Калибровка

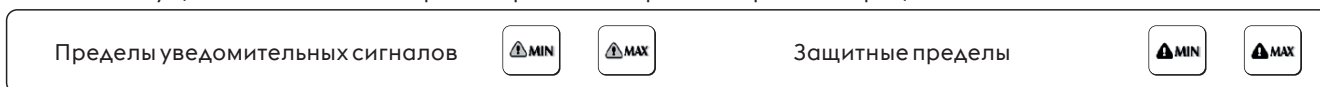
- ▶ Замкните наконечник горелки на заготовку. (MIG/MAG)
- ▶ Нажать кнопку для начала процедуры.
- ▶ Выдерживать контакт не менее секунды.
- ▶ Значение на дисплее обновляется после выполнения калибровки.
- ▶ Подтвердите выбор операции нажатием кнопки
- ▶ Подтвердите выбор операции нажатием кнопки
- ▶ Для сохранения изменения и выхода из настройки нажать клавишу:

5.2.6 Защитные пределы (Set up 801)

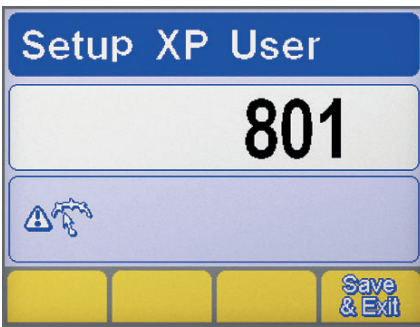
Позволяет устанавливать пределы предупреждения и защитные пределы.

Позволяет осуществлять управление сварочным процессом путем установки опасных пределов и защитных пределов для значений основных параметров.

Позволяет осуществлять точный контроль на различных фазах сварочного процесса.

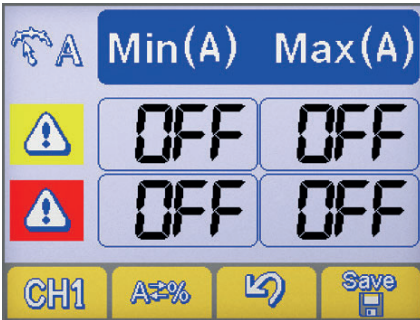


Сварочный ток	Сварочное напряжение
Считывание расхода газа	Скорость перемещения робототехники
Считывание значения тока (мотор 1)	Считывание значения тока (мотор 2)
Считывание скорости циркуляции охладителя	Скорость подачи проволоки
Считывание температура охладителя	



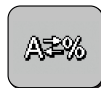
Выбор параметра

- ▶ Войдите в настройки set-up, нажав кнопку кодера и удерживая ее в течение 5 секунд.
- ▶ Выберите требуемый параметр (801).
- ▶ Войдите в экран "Защитные пределы", нажав кнопку кодера.



Выбор параметра

- ▶ Выберите параметр, нажав на кнопку **CH1**.
- ▶ Выберите режим настройки защитных пределов, нажав на кнопку **A=%**.



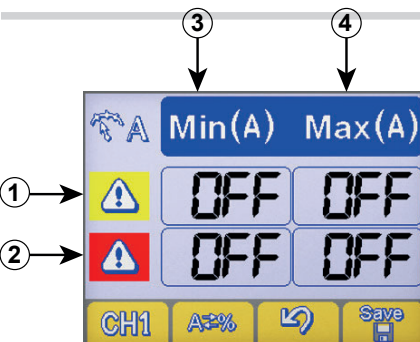
Настройка машины



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.



Можно установить начальное и конечное значение для фильтров сварки для предупреждения сигнала ошибки во время процесса зажигания и затухания дуги (см. раздел "Параметры set up"- параметры 802-803-804).

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 аппарата должны производиться персоналом, имеющим соответствующую квалификацию. Производство 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!

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

Срабатывание аварийного устройства или превышение критического порога вызывает подачу зрительного сигнала на панель управления и мгновенную блокировку сварочных операций.

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	
E08	Moteur bloqué		E10	Перегрузочный ток силового модуля (Inverter)	
E11	Ошибка конфигурации системы		E12	Ошибка связи (WF - DSP)	
E13	Ошибка связи		E14	Программа недействительна	
E15	Программа недействительна		E16	Ошибка связи (RI) (Автоматические системы и робототехника)	

 E17	Ошибка связи (µP-DSP)		 E18	Программа недействительна	
 E19	Ошибка конфигурации системы		 E20	Сбой памяти	
 E21	Потеря данных		 E22	Ошибка связи (DSP)	
 E29	Измерения несовместимы		 E30	Ошибка связи (H.F.)	
 E32	Потеря данных		 E38	Низкое напряжение	
 E39	Сбой питания установки		 E40	Сбой питания установки	
 E43	Отсутствие охлаждающей жидкости		 E48	Отсутствие проволоки (Автоматические системы и робототехника)	
 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)		 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)		 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)	

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.
» Неисправность вилки или силового кабеля.	» Работы должны производиться квалифицированным персоналом.
» Перегорела защитная плавкая вставка.	» Замените неисправный компонент.
» Неисправность пускового выключателя.	» Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.
» Соединение между кареткой подачи проволоки и источником питания неправильное или отсутствует.	» Замените неисправный компонент.
» Неисправность электронных компонентов аппарата.	» Замените неисправный компонент.
	» Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.

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

Причина	Решение
» Неисправность кнопки горелки.	» Проверьте систему электропитания и произведите соответствующие мероприятия по устранению неисправностей.
» Перегрев аппарата (сигнал перегрева - горит желтый светодиод).	» Работы должны производиться квалифицированным персоналом.
» Открыта боковая панель или неисправен дверной выключатель.	» Замените неисправный компонент.
» Неправильное заземление.	» Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.
» Некорректное напряжение сети питания (желтый светодиод горит).	» Подождите пока аппарат охладиться, аппарат должен оставаться включенным.
» Неисправность электронных компонентов аппарата.	» Для обеспечения надежности производимых операций, во время процесса сварки боковая панель аппарата должна быть закрыта.
	» Замените неисправный компонент.
	» Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.
	» Осуществите правильное заземление системы.
	» Читайте раздел "Установка".
	» Установите напряжение сети к выпрямителю в пределах допустимых значений.
	» Осуществите правильное подключение аппарата.
	» Читайте раздел "Соединение"
	» Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.

Перебои электроснабжения

Причина	Решение
» Неправильный выбор процесса сварки или неисправность переключателя.	» Выберите подходящий процесс сварки.
	» Замените неисправный компонент.
	» Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.

» 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.

Блокировка подачи проволоки

Причина	Решение
» Неисправность кнопки горелки.	» Замените неисправный компонент. » Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.
» Подобраны неправильные ролики или ролики изношены.	» Замените ролики.
» Неисправность мотора.	» Замените неисправный компонент. » Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.
» Повреждение кожуха горелки.	» Замените неисправный компонент. » Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.
» На блок подачи проволоки не подается напряжение.	» Проверьте подключение аппарата к источнику питания. » Читайте раздел “Соединение” » Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.
» Неравномерная намотка катушки.	» Осуществите настройку схода проволоки с катушки либо замените катушку.
» Расплавилось сопло горелки (налипание проволоки)	» Замените неисправный компонент.

Нерегулярная подача проволоки

Причина	Решение
» Неисправность кнопки горелки.	» Замените неисправный компонент. » Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.
» Подобраны неправильные ролики или ролики изношены.	» Замените ролики.
» Неисправность мотора.	» Замените неисправный компонент. » Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.
» Повреждение кожуха горелки.	» Замените неисправный компонент. » Обратитесь в ближайший сервисный центр для устранения неисправностей аппарата.
» Неправильная настройка зажима катушки (стопорной гайки) или стопорного устройства роликов.	» Ослабьте зажим. » Увеличьте силу натяжения роликов.

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

» Неподходящая длина дуги.

» Неверные параметры сварки.

» Недостаточная газовая защита.

» Некорректная динамика сварочного процесса.

» Неверно выбран режим сварки.

Решение

» Уменьшите расстояние между электродом и свариваемой поверхностью.

» Уменьшите значение сварочного напряжения.

» Уменьшите значение напряжения сварки.

» Настройте скорость подачи газа.

» Убедитесь, что диффузор и газовое сопло горелки находятся в хорошем состоянии.

» Увеличьте значение индуктивности цепи.

» Увеличьте емкость индуктивности.

» Уменьшите угол наклона горелки.

Недостаточная глубина проникновения

Причина

» Неверно выбран режим сварки.

» Неверные параметры сварки.

» Неверно выбран электрод.

» Неправильная подготовка краев свариваемых деталей.

» Неправильное заземление.

» Свариваемые детали имеют слишком большие размеры.

Решение

» Уменьшите скорость подачи проволоки во время процесса сварки.

» Увеличьте значение тока сварки.

» Используйте электрод меньшего диаметра.

» Увеличить разделку кромок.

» Осуществите правильное заземление системы.

» Читайте раздел "Установка".

» Увеличьте значение тока сварки.

Посторонние включения в сварочное соединение

Причина

» Некачественная очистка поверхности.

» Слишком большой диаметр электрода.

» Неправильная подготовка краев свариваемых деталей.

» Неверно выбран режим сварки.

Решение

» Тщательно очистите поверхности перед осуществлением процесса сварки.

» Используйте электрод меньшего диаметра.

» Увеличить разделку кромок.

» Уменьшите расстояние между электродом и свариваемой поверхностью.

» Осуществляйте равномерную подачу проволоки на всех фазах процесса сварки.

Включения вольфрама

Причина

» Неверные параметры сварки.

» Неверно выбран электрод.

» Неверно выбран режим сварки.

Решение

» Уменьшите значение напряжения сварки.

» Используйте электрод большего диаметра.

» Всегда используйте качественные материалы и продукты.

» Тщательно заточите электрод.

» Избегайте контакта электрода и сварочной ванны.

Образование раковин

Причина

» Недостаточная газовая защита.

Решение

» 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.
» Некорректная динамика сварочного процесса.	» Увеличьте значение индуктивности цепи. » Увеличьте емкость индуктивности.

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 затверждение 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. ТЕОРИЯ СВАРОЧНОГО ПРОЦЕССА

9.1 Ручная дуговая сварка штучным электродом с покрытием (MMA)

Подготовка краев свариваемых деталей

Для получения хорошего сварочного соединения, рекомендуется предварительно очистить свариваемые детали от оксидов, ржавчины и других загрязняющих веществ.

Выбор электрода

Выбор диаметра электрода зависит от толщины металла, положения и типа соединения, а так же от способа предварительной обработки краев свариваемых деталей. Электроды, имеющие довольно большой диаметр, требуют довольно больших токов, и, соответственно, при сварке такими электродами происходит значительный нагрев свариваемых материалов.

Тип покрытия	Характеристика	Использование
Рутиловые	Простота в использовании	Все положения
Кислотные	Высокая скорость плавления	Плоские соединения
Основные	Хорошие механические характеристики	Все положения

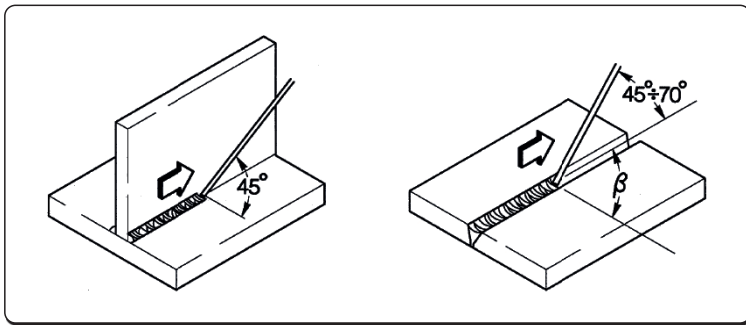
Выбор значения сварочного тока

Диапазон сварочного тока выбирается в зависимости от типа используемого электрода и определяется производителем электродов.

Зажигание и поддержание дуги

Сварочная дуга зажигается чирканьем концов электрода по свариваемой детали с зажимом заземления. После того, как дуга загорелась, электрод быстро отводится на обычное расстояние, рекомендуемое при сварке.

Обычно, для улучшения возбуждения дуги начальный ток задается более высоким относительно основного тока сварки (функция HOT-START). После того, как дуга загорелась, центральная часть электрода начинает расплавляться и каплями стекать на свариваемый материал. Покрытие электрода испаряется, образуя облако газа, защищающее область сварки и обеспечивающее высокое качество сварного соединения. В случае возникновения возможного прилипания электрода, происходит временное возрастание значения сварочного тока (функция Arc-Force). Если электрод прилип к свариваемому материалу, рекомендуется уменьшить ток короткого замыкания (функция Antisticking).



Сварка

Угол наклона электродов зависит от количества проходов. Обычно при проходах электрод совершает колебательные движения между сторонами сварочной ванны для того, чтобы избежать излишнего накопления присадочного материала в центре сварочного соединения.

Удаление шлаков

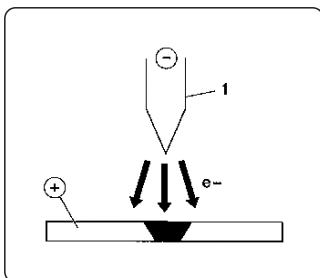
Сварка с использованием электрода с покрытием требует удаления сварочных шлаков после каждого прохода. Шлаки удаляются с помощью небольшого молоточка или жесткой щетки (при прилипании к материалу)

9.2 Аргодуговая сварка (с непрерывной дугой)

Описание

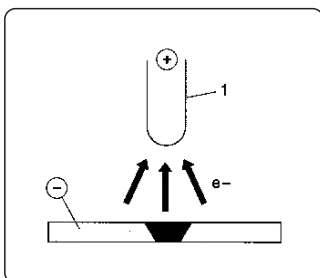
При аргодуговой сварке электрическая дуга возбуждается между неплавким электродом (из чистого вольфрама или его сплавов с температурой плавления примерно 3370 С) и свариваемым материалом. Область сварки защищается инертным газом (аргон). Для предотвращения нежелательных включений вольфрама в сварное 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



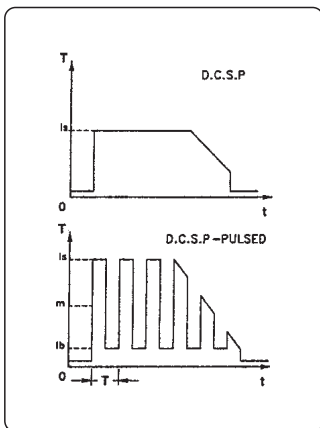
Постоянный ток, прямая полярность

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 полярности 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

Аргонодуговая сварка стали

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

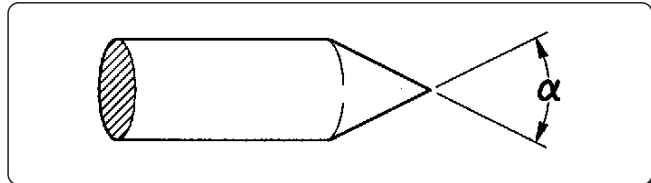
При сварке стали необходима тщательная очистка и подготовка краев соединения.

Выбор и подготовка электрода

Рекомендуется использовать электроды из торированного вольфрама (2% тория, цвет-красный), а так же церированные или лантанированные электроды с диаметрами, указанными в таблице:

Ø электрода (мм) Диапазон тока (А)	Диапазон тока
1.0 mm	15÷75 A
1.6 mm	60÷150 A
2.4 mm	130÷240 A

Электрод должен быть заточен, как показано на рисунке.



α°	Диапазон тока
30	0÷30 A
60÷90	30÷120 A
90÷120	120÷250 A

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 отразится на качестве сварки.

Защитный газ

Обычно в качестве защитного газа используется чистый аргон (99,99%).

Сварочный ток	Ø электрода (мм) Диапазон тока (А)	Газовое сопло №	Газовое сопло	Поток аргона
30 А	0÷30 mm	4/5	6/8.0 mm	5-6 l/min
60÷90 А	30÷120 mm	4/5/6	6.5/8.0/9.5 mm	6-7 l/min
90÷120 А	120÷250 mm	6/7	9.5/11.0 mm	7-8 l/min

Аргонодуговая сварка меди

Поскольку аргонодуговая сварка характеризуется высокой концентрацией тепла, то она прекрасно подходит для сварки материалов с высокой теплопроводностью, например меди.

В общем случае аргонодуговую сварку меди выполняют так же, как и аргонодуговую сварку стали, если не предусмотрены какие-либо специфические рекомендации к конкретному случаю.

9.3 Основы полуавтоматической сварки (MIG/MAG)

Введение

Система для полуавтоматической сварки состоит из источника постоянного тока, устройства подачи проволоки, катушки, горелки и газового баллона.

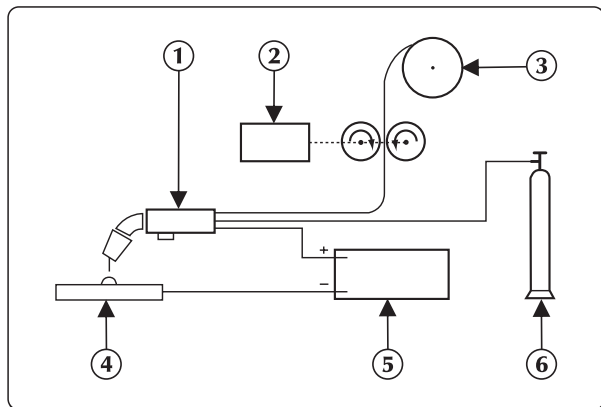


Схема системы для MIG сварки

Ток подается на дугу по сварочной проволоке (проволока подключается к положительному полюсу);

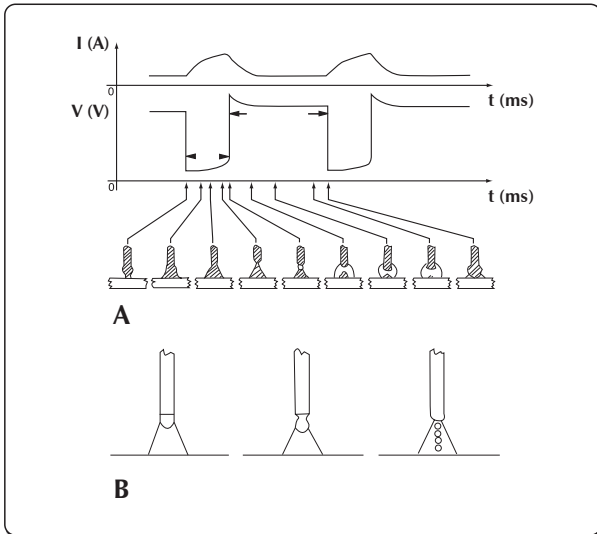
В этом режиме расплавленный металл переносится на свариваемую деталь с помощью дуги.

Непрерывная подача проволоки необходима, поскольку материал проволоки постоянно расходуется в процессе сварки.

Методы

При сварке в среде защитного газа существуют два метода переноса расплавленного металла с электрода в область сварки в зависимости от способа отделения капель от электрода.

В первом случае - при СВАРКЕ «КОРОТКОЙ ДУГОЙ» (SHORT ARC) - электрод непосредственно контактирует со сварочной ванной, возникает короткое замыкание, часть материала электрода расплавляется и переносится в область сварки. При этом цепь размыкается, и через время паузы дуга загорается вновь - цикл повторяется.



Сварка короткой дугой и струйным переносом

Второй метод - СВАРКА «СТРУЙНЫМ ПЕРЕНОСОМ» (SPRAY ARC) - заключается в капельном переносе материала электрода в область сварки: капля расплавленного металла отрывается от электрода и падает в сварочную ванну.

RU

Параметры сварки

Поскольку внешний вид сварочной дуги и сварочной ванны определяется параметрами сварки, то для сварщика нет необходимости постоянно обращаться к таблицам и диаграммам соотношений различных сварочных параметров:

- сварочное напряжение определяет внешний вид сварочной ванны, однако ее размеры (при постоянно напряжении) могут регулироваться вручную с помощью изменения перемещения горелки.
- Скорость подачи проволоки пропорциональная сварочному току.

In de twee volgende afbeeldingen wordt het verband tussen de verschillende lasparameters getoond.

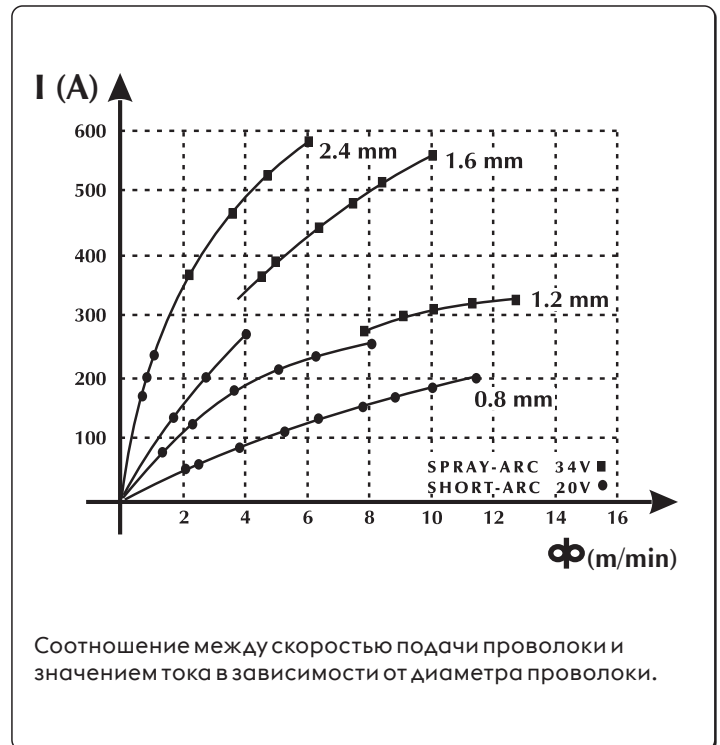
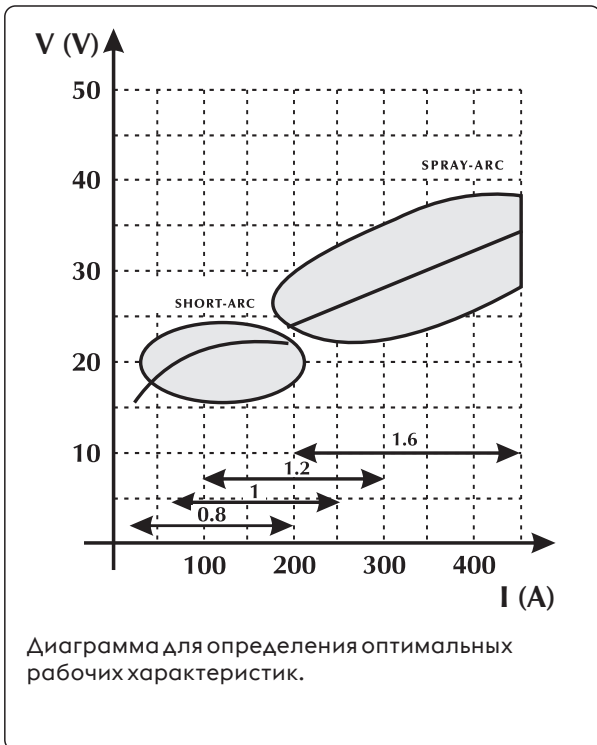


Таблица выбора сварочных параметров для наиболее распространенных условий и наиболее часто используемых типов сварочной проволоки

Напряжение дуги	Ø 0,8 mm	Ø 1,0-1,2 mm	Ø 1,6 mm	Ø 2,4 mm	
16V - 22V SHORT - ARC	<p>60 - 160 A Малая глубина проникновения (для тонких деталей)</p>	<p>100 - 175 A Большая глубина проникновения и управление проплавлением</p>	<p>120 - 180 A Хорошее проплавление по горизонтали и вертикали</p>	<p>150 - 200 A Не применяется</p>	
	24V - 28V ПОЛУКРУГЛАЯ ДУГА (Область переноса)	<p>150 - 250 A Автоматическая сварка угловых соединений</p>	<p>200 - 300 A Автоматическая сварка на повышенном напряжении</p>	<p>250 - 350 A Автоматическая сварка сверху вниз</p>	<p>300 - 400 A Не применяется</p>
		30V - 45V Способ SPRAY - ARC	<p>150 - 250 A Малая глубина проникновения на токе 200 A</p>	<p>200 - 350 A Автоматическая сварка с несколькими проходами</p>	<p>300 - 500 A Хорошее проплавление сверху вниз</p>

Газы

Само название метода полуавтоматической сварки MIG-MAG указывает на использование определенного газа в сварочном процессе: инертного (Ar) для MIG-сварки (Metal Inert Gas) и активного (CO₂) для MAG-сварки (Metal Active Gas).

- Углекислый газ (CO₂)

Использование CO₂ в качестве защитного газа обеспечивает хорошее проплавление металла, возможность подачи проволоки с высокой скоростью и получение швов с хорошими механическими характеристиками при сравнительно невысоких затратах. С другой стороны при использовании этого газа возможны проблемы с конечным химическим составом соединения, поскольку в сварочная ванна оказывается перенасыщена углеродом при недостатке легко окисляемых элементов. Использование CO₂ в качестве защитного газа обеспечивает хорошее проплавление металла, возможность подачи проволоки с высокой скоростью и получение швов с хорошими механическими характеристиками при сравнительно невысоких затратах. С другой стороны при использовании этого газа возможны проблемы с конечным химическим составом соединения, поскольку в сварочная ванна оказывается перенасыщена углеродом при недостатке легко окисляемых элементов.

- Аргон

Чистый аргон используется только при сварке легких сплавов. Для сварки нержавеющей сталей с содержанием хрома и никеля лучше использовать смесь с добавлением кислорода и углекислого газа в количестве 2%, поскольку это улучшает стабильность дуги и форму шва.

- Гелий

Этот газ используется как альтернатива для аргона и позволяет получить большую глубину проникновения (для толстых деталей) и большую скорость подачи проволоки.

- Смесь аргон-гелий

Позволяет получить более стабильную дугу, чем при использовании чистого гелия и большую глубину проникновения и скорость подачи проволоки, чем при использовании чистого аргона.

- Смесь Аргон-CO₂ и Аргон-CO₂-Кислород

Эти смеси используются при сварке черных металлов методом КОРОТКОЙ ДУГИ, поскольку это увеличивает теплоперенос. Также эти смеси могут использоваться и при сварке методом СТРУЙНОГО ПЕРЕНОСА.

Обычно смесь содержит от 8% до 20% углекислого газа и примерно 5% кислорода.

Обратитесь к руководству по эксплуатации системы.

10. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Электрические характеристики			U.M.
Напряжение питания U1 (50/60 Hz)	3x230 (±15%)	3x400 (±15%)	Vac
Zmax (@PCC) *	62	62	mΩ
Плавкая вставка	30	20	A
Магистральная шина	ЦИФВРОВОЙ	ЦИФВРОВОЙ	
Максимальная потребляемая мощность	13.3	13.0	kVA
Максимальная потребляемая мощность	12.8	12.4	kW
Потребляемая мощность в неактивном состоянии	63	63	W
Коэффициент мощности (PF)	0.96	0.95	
КпД (μ)	85	85	%
Cos φ	0.99	0.99	
Максимальный потребляемый ток I1max	32.9	18.8	A
потребляемый ток I1	20.8	13.3	A
Диапазон настройки	3-320	3-320	A
Напряжение холостого хода Uo	75	75	Vdc
Максимальное напряжение Up	10.1	10.1	kV

* 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.

Коэффициент рабочего цикла	3x230V	3x400V	U.M.
Коэффициент рабочего цикла MMA (40°C)			
(X=35%)	320	-	A
(X=50%)	-	320	A
(X=60%)	270	300	A
(X=100%)	230	250	A
Коэффициент рабочего цикла MMA (25°C)			
(X=60%)	320	320	A
(X=100%)	270	270	A
Коэффициент рабочего цикла TIG (40°C)			
(X=45%)	320	-	A
(X=60%)	300	320	A
(X=100%)	250	270	A
Коэффициент рабочего цикла TIG (25°C)			
(X=70%)	320	320	A
(X=100%)	270	270	A
Коэффициент рабочего цикла MIG/MAG (40°C)			
(X=35%)	320	-	A
(X=50%)	-	320	A
(X=60%)	280	310	A
(X=100%)	230	250	A
Коэффициент рабочего цикла MIG/MAG (25°C)			
(X=60%)	320	-	A
(X=70%)	-	320	A
(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	27.6		Kg
Конструкционные стандарты	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-3:2019 EN 60974-10/A1:2015		
Раздел Сетевой кабель	4x4		mm ²
длина кабеля электропитания	5		m

RU

11. ЗАВОДСКИЕ МАРКИ

VOESTALPINE BÖHLER WELDING SELCO S.R.L. Via Palladio, 19 - ONARA (PADOVA) - ITALY			
URANOS NX 3200 GSM		N°	
EN IEC 60974-1/A1:2019 60974-3:2019 60974-10/A1:2015 Class A			
U ₀ 75V	3A/20.0V - 320A (320A)/32.8V (32.8V)		
	X (40°C)	50% (35%)	60%
I _z	320A (320A)	300A (270A)	250A (230A)
	U ₂	32.8V (32.8V)	32.0V (30.8V)
U ₀ 75V	U _p 10.1 kV		
	3A/10.0V - 320A (320A)/22.8V (22.8V)		
I _z	(320A)	320A (300A)	270A (250A)
	U ₂	(22.8V)	22.8V (22.0V)
U ₀ 75V	3A/14.0V - 320A (320A)/30.0V (30.0V)		
	X (40°C)	50% (35%)	60%
I _z	320A (320A)	310A (280A)	250A (230A)
	U ₂	30.0V (30.0V)	29.5V (28.5V)
U ₁ 400V(230V)	I _{1max} 18.8A(32.9A)	I _{1eff} 13.3A(20.8A)	
IP 23 S	MADE IN ITALY		

12. ЗАВОДСКИЕ МАРКИ ВЫПРЯМИТЕЛЯ

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

- 1 Торговая марка
- 2 Название и адрес производителя
- 3 Модель аппарата
- 4 Серийный номер
X**XX**XXXXXXXXXX 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 Символическое обозначение ПВ
- 13 Символическое обозначение сварочного тока
- 14 Символическое обозначение сварочного напряжения
- 15 Значения ПВ
- 16 Значения ПВ
- 17 Значения ПВ
- 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

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

AB UYGUNLUK BEYANI**İnşaatçı**

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

kendi sorumluluğu altında aşağıdaki ürünün:

URANOS NX 3200 GSM

55.04.026

55.04.033

uyumlu olduğu beyan edilmektedir EU:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE

2014/30/EU EMC DIRECTIVE

2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

ve aşağıdaki uyumlaştırılmış standartların uygulandığını:

EN IEC 60974-1/A1:2019

WELDING POWER SOURCE

EN IEC 60974-3:2019

ARC STRIKING AND STABILIZING DEVICES

EN 60974-10/A1:2015

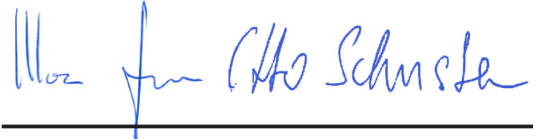
ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

Direktiflere uygunluğu onaylayan belgeler, yukarıda belirtilen imalatçıda denetimler için hazır bulundurulacaktır.

voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. tarafından önceden yetki verilmemiş olan her türlü işletim veya değişiklik bu sertifika ile geçersiz kılınacaktır.

Onara di Tombolo, 03/07/2023

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.



Mirco Frasson

Otto Schuster

Managing Directors

İNDEKS

1. UYARI.....	155
1.1 Kullanım ortamı.....	155
1.2 Operatör ve öteki şahısların korunması.....	155
1.3 Pis kokulu dumanlara ve gazlara karşı korunma.....	156
1.4 Yangın/infilak önleme.....	156
1.5 Yakıt kaplarının kullanılmasında alınacak önlemler.....	157
1.6 Elektrik şokundan korunma.....	157
1.7 Elektromanyetik alanlar & parazitler/karışımlar.....	157
1.8 IP Koruma derecesi.....	158
1.9 Atık yönetimi.....	158
2. MONTAJ.....	159
2.1 Kaldırma, nakliye ve boşaltma prosedürleri.....	159
2.2 Sistemin yerleştirilmesi.....	159
2.3 Bağlantı.....	159
2.4 Hizmete sokma / Donanım.....	160
3. TEMİN TANITIMI.....	162
3.1 Arka panel.....	162
3.2 Prizler paneli.....	162
3.3 Ön kontrol paneli URANOS NX 3200 GSM.....	163
3.4 Ön kontrol paneli URANOS NX 3200 GSM (LCD 3,5").....	163
4. EKİPMANIN KULLANIMI.....	164
4.1 Başlatma Ekranı.....	164
4.2 Test ekranı.....	164
4.3 Esas Ekran.....	165
4.4 MMA işlemi ana ekranı.....	165
5. KURULUM.....	172
5.1 Parametre kurulumu ve ayarı.....	172
5.2 Parametrelerin özel kullanım prosedürleri.....	186
6. BAKIM.....	190
6.1 Güç kaynağı üzerinde aşağıdaki periyodik kontrolleri yapın.....	190
6.2 Ansvar.....	190
7. ALARM KODLARI.....	190
8. TEŞHİSLER VE ÇÖZÜMLER.....	192
9. KAYNAK TEORİSİ.....	196
9.1 Kaplamalı elektrot kaynağı (MMA).....	196
9.2 TIG kaynağı (sürekli ark).....	197
9.3 Sürekli tel kaynağı (MIG/MAG).....	198
10. TEKNİK AYRINTILAR.....	201
11. DERECELENDİRME PLAKASI.....	202
12. GÜÇ KAYNAĞI DERECELENDİRME PLAKASININ ANLAMI.....	202
13. DİYAGRAM-ŞEMA.....	603
14. BAĞLANTILAR-REKORLAR.....	605
15. YEDEK PARÇA LİSTESİ.....	606

SEMBOLLER



Ciddi vücut zararına yol açılabilecek ciddi vücut zararı ve tehlikeli davranışların yakın tehlikesi.



Küçük yaralanmalar ve mülke yönelik hasardan kaçınmak için izlenmesi gereken önemli tavsiye.



Bu sembolün önünde olduğu notlar esasen tekniktir ve işlemleri kolaylaştırır.

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 el kitabının 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.



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 şüphe heniz veya problem varsa, burada açıklanmamış olsa bile, kalifiye bir personele danışın.

1.1 Kullanım ortamı



Herhangi bir sistem özellikle tasarlandığı işlemler için, veri plakasında ve/veya el kitabında 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 ışıklardan, ıvılcımlardan ve akkor cürufırlardan 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 metallere 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 cürufırlarının el ile veya mekanik olarak kaldırılması esnasında daima yandan korumalı emniyet gözlükler takın.



Kontak lensler takmayın.



Eğer kaynak esnasında tehlikeli gürültü seviyelerine ulaşıyorsanız kulaklık kullanın. Eğer gürültü seviyesi yasa ile tespit edilen limitleri aşarsa, çalışma sahasını sınırlayın ve ona yaklaşanların kulaklıklar veya kulak tıkacıları ile korunduğundan emin olun.



Kaynak yaparken yan panelleri daima kapalı tutun. Sistemlerde hiçbir şekilde değişiklik yapılmamalıdır.



Kaynak yaparken yan panelleri daima kapalı tutun. Ellerinizin, saçlarınızın, elbiselerinizin, aletlerinizin... aşağıdaki türden hareket eden parçalar ile temas etmesinden kaçınınız: fanlar, dişliler, rulolar ve şaftlar, tel makaraları. Tel besleme ünitesi çalışırken dişlilere dokunmayın. Sistemlerde hiçbir şekilde değişiklik yapılmamalıdır. Tel besleme üniteleri üzerine takılan koruma cihazlarının baypas edilmesi son derece tehlikelidir ve imalatçıyı ister insan veya ister mal açısından olsun, her türlü sorumluluktan muaf tutar.



Teli yüklerken veya beslerken başınızı MIG/MAG hamlacından uzak tutun. Dışarı çıkan tel ellerinize, yüzünüze ve gözlerinize ciddi şekilde zarar verebilir.



Henüz kaynak yapılmış olan parçalara dokunmaktan kaçınınız, yüksek sıcaklık ciddi yanmaya veya kavrulmaya neden olabilir. Yukarıda açıklanan bütün önlemlere ve ayrıca cürufklar soğuma esnasında parçalardan ayrılabilceği 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 yağın 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 düşmeyecek 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



İç ve dış sistem kablolarından akımı kaynak kablolarının ve sistemin kendisinin etrafında bir elektromanyetik alan yaratır.

- Elektromanyetik alanlar onlara uzun süre maruz kalan insanların sağlığını etkileyebilir (kesin etkileri hala bilinmemektedir).
- Elektromanyetik alanlar kalp pili veya işitme cihazı gibi ekipmanlar ile parazit yapabilir.



Kendisine kalp pili takılmış olan insanlar ark kaynağı işleri üslenmeden .

1.7.1 Standarda göre EMC sınıflandırması: EN 60974-10/A1:2015.

Sınıf B

Sınıf B ekipmanı elektrik gücünün kamu düşük voltaj besleme sistemi tarafından temin edildiği ikamete ayrılmış mahalleri içeren endüstriyel ve ikamete ayrılmış ortamlardaki elektromanyetik uygunluk gereksinimleri ile uyumludur.

Sınıf A

Sınıf A ekipmanı elektrik gücünün kamu düşük voltaj besleme sistemi tarafından temin edildiği ikamete ayrılmış mahallerde kullanmak için amaçlanmaz. İletilenlerin yanı sıra yayılan bozukluklar nedeni ile, bu mahallerdeki Sınıf A ekipmanının elektromanyetik uyumluluğun sağlanmasında potansiyel güçlükler olabilir.

Daha fazla bilgi için bölüme bakın: PLAKA ŞARTNAMESLERİ 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 tanımlanmaktadır. 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 azaltılmalıdır.



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:

- Mümkün olması halinde, toprak ve güç kablosunu sararın ve sağlamlaştırın.
- Kablolarının vücudunuzun etrafınızı sarmasından kaçının.
- Toprak ve güç kabloları arasında durmaktan kaçının (her ikisini de aynı tarafta tutun).
- Kablolar mümkün olduğu kadar kısa tutulmalı, birbirlerine yakın yerleştirilmeli ve toprak seviyesinde veya ona yaklaşık seviyede çekilmelidir.
- Sistemi kaynak sahasından biraz uzağa yerleştirin.
- Kablolar başka her türlü kablodan uzakta olmalıdır.

1.7.5 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 yayını 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 kablolarla 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



IP23S

- Tehlikeli parçalara parmaklar ile erişime ve 12.5 mm den daha büyük veya ona eşit çapa sahip katı yabancı kütlelere karşı gövde koruması.
- 60° derece dikey hatta düşen yağmura karşı gövde koruması.
- Ekipmanın hareket eden parçaları çalışmadığı zaman sızan suyun zararlı etkilerine karşı gövde koruması.

1.9 Atık yönetimi



Elektrikli ekipmanı normal çöp ile birlikte atmayın!

2012/19/EU sayılı Atık Elektrikli ve Elektronik Eşyaların (AEEE) Kontrolü Yönetmeliğine uyumlu ve ulusal yasalara göre uygulanmasına uygun olarak, kullanım ömrünün sonuna gelmiş elektrikli ekipman ayrı olarak toplanmalı ve geri kazanım ve bertaraf merkezine gönderilmelidir. Ekipman sahibi, mahalli İdareler ile görüşerek yetkili toplama merkezlerini belirlemelidir. Avrupa Yönergesine başvurmak suretiyle, çevreyi ve insan sağlığını iyileştireceksiniz!

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.

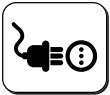
2.2 Sistemin yerleştirilmesi



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.

2.3 Bağlantı



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

- üç fazlı 400V
- üç fazlı 230V

Ekipmanın nominal değerle ilgili olarak ± 15 toleranslı voltajda çalışması garanti edilmektedir (örneğin: Vnom 400V ile çalışma voltajı 320V ile 440V arasındadır).



İnsanlara 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.



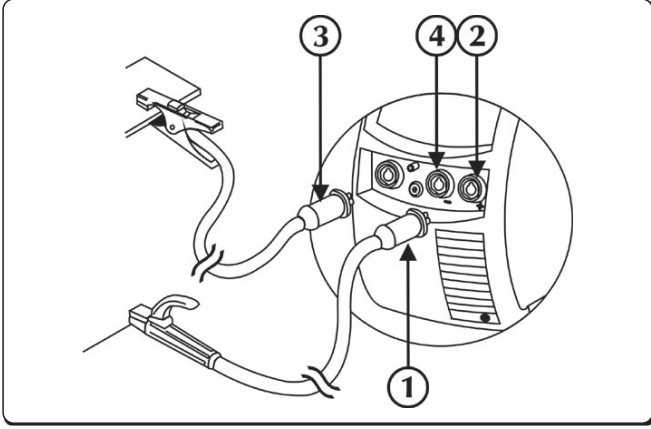
Elektrik sistemi belli profesyonel ve teknik vasıflara sahip ehliyetli teknisyenler tarafından ekipmanın kurulduğu ülkede yürürlükte olan yönetmeliklere uyumlu olarak yapılmalıdır.

2.4 Hizmete sokma / Donanım

2.4.1 MMA kaynağı için bağlantı



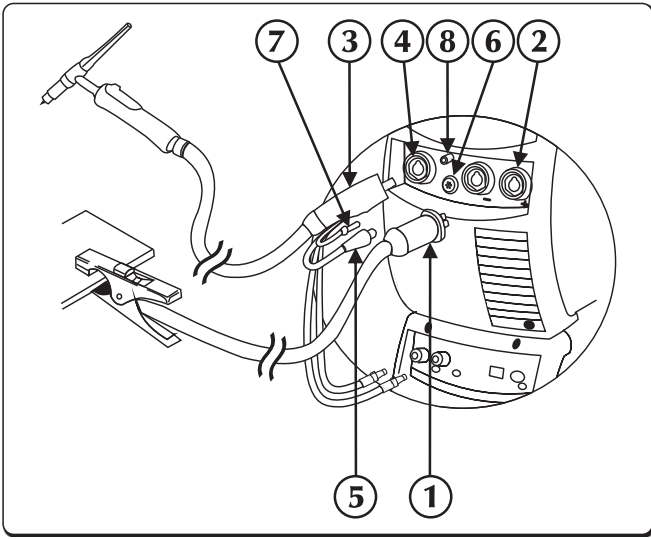
Şekilde gösterilen bağlantı ters polarite kaynağı üretir.
Direkt polarite kaynağı elde etmek için bağlantıyı ters çevirin.



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

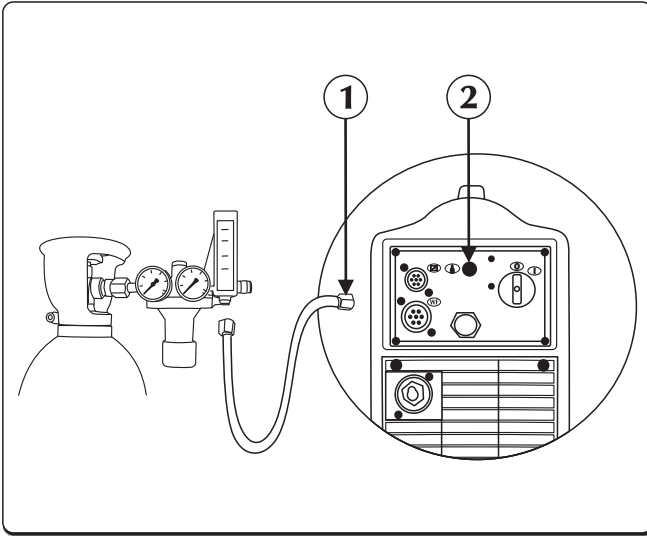
- ▶ Topraklama pensini, güç kaynağının negatif soketine (-) bağlayınız. Fişi sokun ve bütün parçalar tutturuluncaya kadar saat yönünde döndürün.
- ▶ Elektrot pensesini, güç kaynağının pozitif soketine (+) bağlayınız. Fişi sokun ve bütün parçalar tutturuluncaya kadar saat yönünde döndürün.

2.4.2 TIG kaynağına bağlantı



- ① Topraklama kelepçesi konektörü
- ② Pozitif güç prizi (+)
- ③ TIG hımlaç bağlantısı
- ④ Torç soketi
- ⑤ Torç sinyal kablosunu
- ⑥ Sinyal kablosu (CAN-BUS) girişi
- ⑦ Torç gaz tüpü
- ⑧ Gaz birime/bağlantı

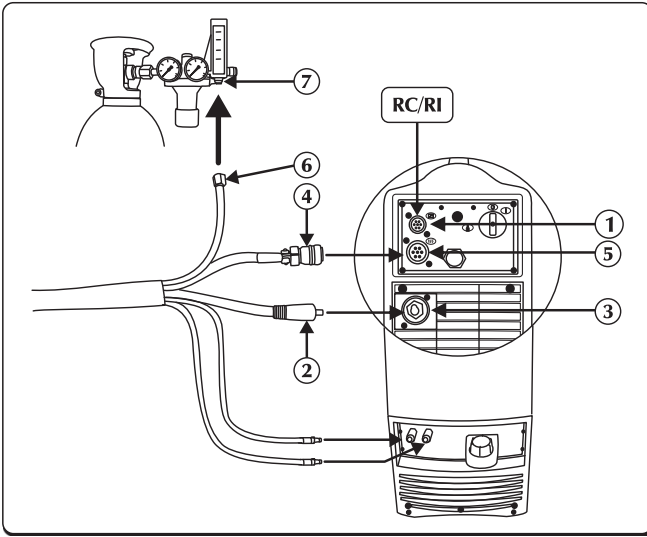
- ▶ Topraklama pensini, güç kaynağının pozitif soketine (+) bağlayınız. Fişi sokun ve bütün parçalar tutturuluncaya kadar saat yönünde döndürün.
- ▶ TIG hımlaç kaplinini (kuplaj), güç kaynağının hımlaç soketine bağlayınız. Fişi sokun ve bütün parçalar tutturuluncaya kadar saat yönünde döndürün.
- ▶ Fenerin sinyal kablosunu uygun konektöre takın.
- ▶ Fenerin gaz hortumunu uygun birime/bağlantı noktasına takın.
- ▶ Hımlacın soğutma suyu dönüş hortumunu (kırmızı renkli) uygun bağlantı parçasına/kuplajına (kırmızı renkli sembolüne) bağlayın.
- ▶ Hımlacın soğutma suyu ikmal hortumunu (mavi renkli) uygun bağlantı parçasına/kuplajına (mavi renkli sembolüne) bağlayın.



- ① Gaz tüpü
- ② Gaz birime/bağlantı

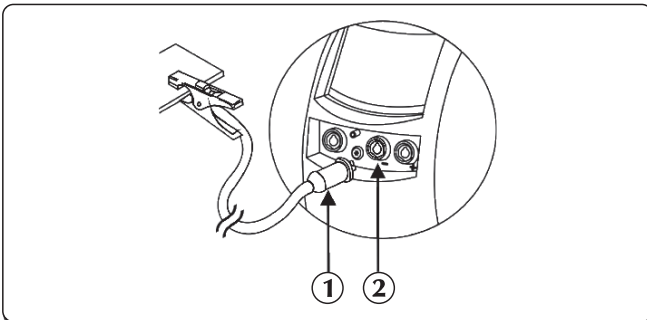
► Silindirden gelen gaz borusunu arka gaz bağlantısına bağlayın. Gaz akışını 5 l/dakikadan 15 l/dakikaya ayarlayın.

2.4.3 MIG/MAG kaynağı için bağlantı



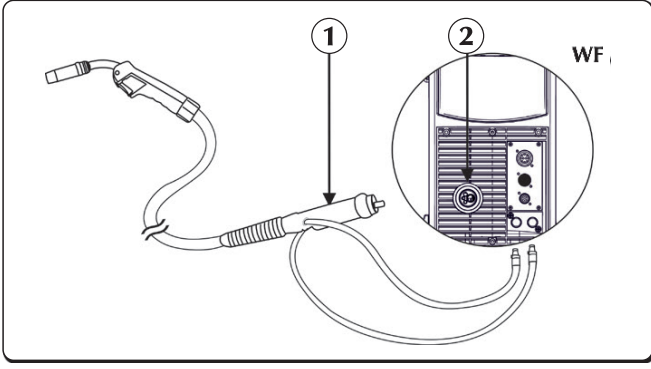
- ① Sinyal kablosu (CAN-BUS) girişi
- ② Güç kablosu
- ③ Pozitif güç prizi (+)
- ④ Sinyal kablosu
- ⑤ Sinyal kablosu girişi (CAN-BUS) (Kablo demeti)
- ⑥ Gaz tüpü
- ⑦ Gaz besleme bağlantısı

- Kablo semerindeki güç kablosunu uygun prize bağlayın. Fişi sokun ve bütün parçalar tutturuluncaya kadar saat yönünde döndürün.
- Kablo semerindeki sinyal kablosunu uygun konektöre bağlayın. Konektörü sokun ve bilezik somunu parçalar uygun bir biçimde tutturuluncaya kadar saat yönünde döndürün.
- Kablo semerindeki gaz hortumunu silindirin basınç düşürme vanasına veya gaz besleme parçasına bağlayın. Gaz akışını 10 l/dakikadan 30 l/dakikaya ayarlayın.
- Kablo semerindeki soğutma suyu ikmal hortumunu (mavi renkli) uygun bağlantı parçasına/kuplajına (mavi renkli sembolüne) bağlayın.
- Kablo semerindeki soğutma suyu ikmal hortumunu (kırmızı renkli) uygun bağlantı parçasına/kuplajına (kırmızı renkli sembolüne) bağlayın.



- ① Topraklama kelepçesi konektörü
- ② Negatif güç prizi (-)

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

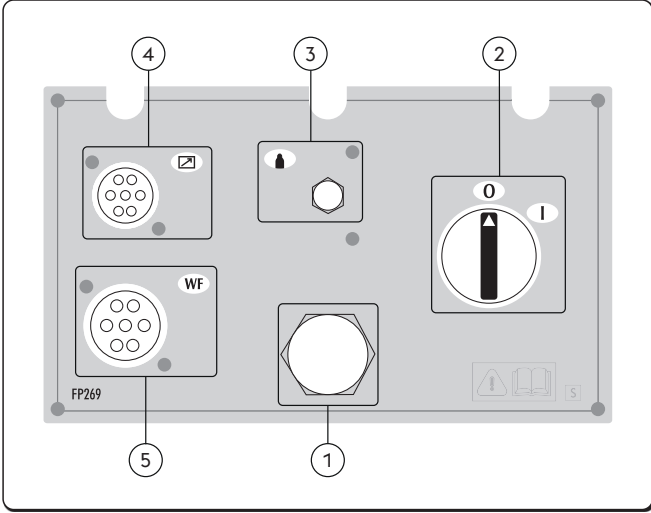


- ① Hamlaç bağlantısı
- ② Bağlayıcı

- ▶ Hamlacın soğutma suyu ikmal hortumunu (mavi renkli) uygun bağlantı parçasına/kuplajına (mavi renkli sembolüne) bağlayın.
- ▶ Hamlacın soğutma suyu dönüş hortumunu (kırmızı renkli) uygun bağlantı parçasına/kuplajına (kırmızı renkli sembolüne) bağlayın.
- ▶ Tespit halkasının tam olarak sıkıştığından emin olarak, MIG/MAG hamlacını bağlantı parçasına bağlayın.

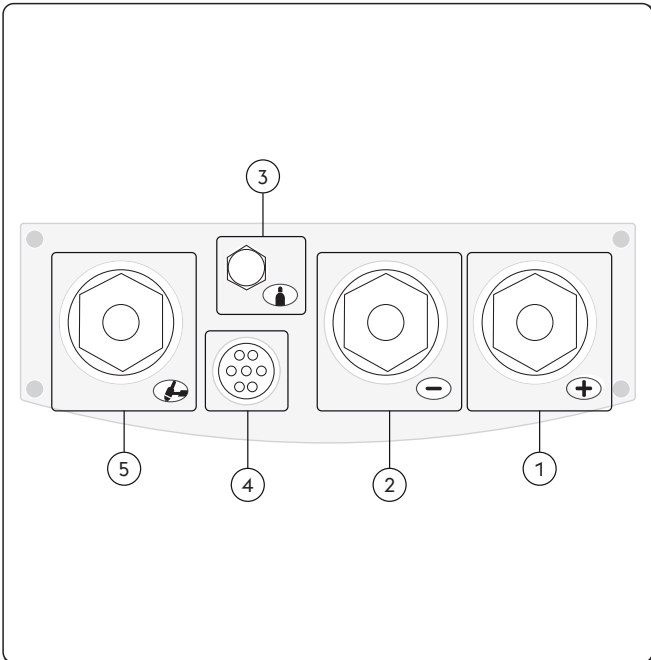
3. TEMİN TANITIMI

3.1 Arka panel



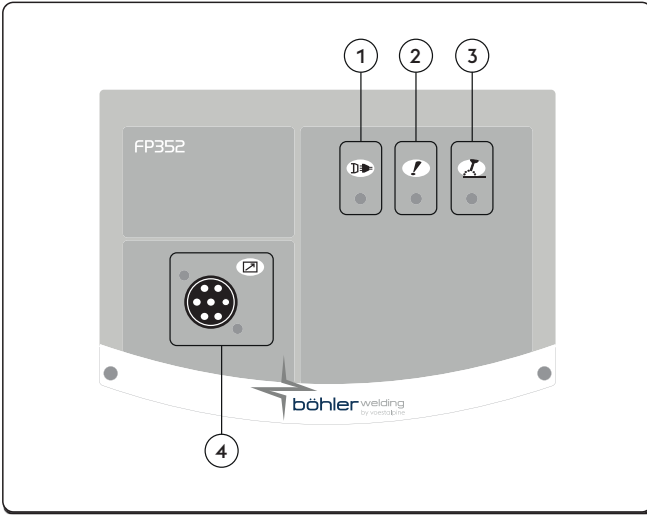
- ① Güç besleme kablosu
Sistemi şebekeye bağlar
- ② Kapama/Açma anahtarı
Kaynak makinesine elektrik gücü verir.
İki pozisyona sahiptir, "O" kapalı, ve "I" açık.
- ③ Gaz bağlantısı
- ④ Sinyal kablosu CAN-BUS girişi (RC, RI...)
- ⑤ Sinyal kablosu girişi (CAN-BUS) (Kablo demeti)

3.2 Prizler paneli



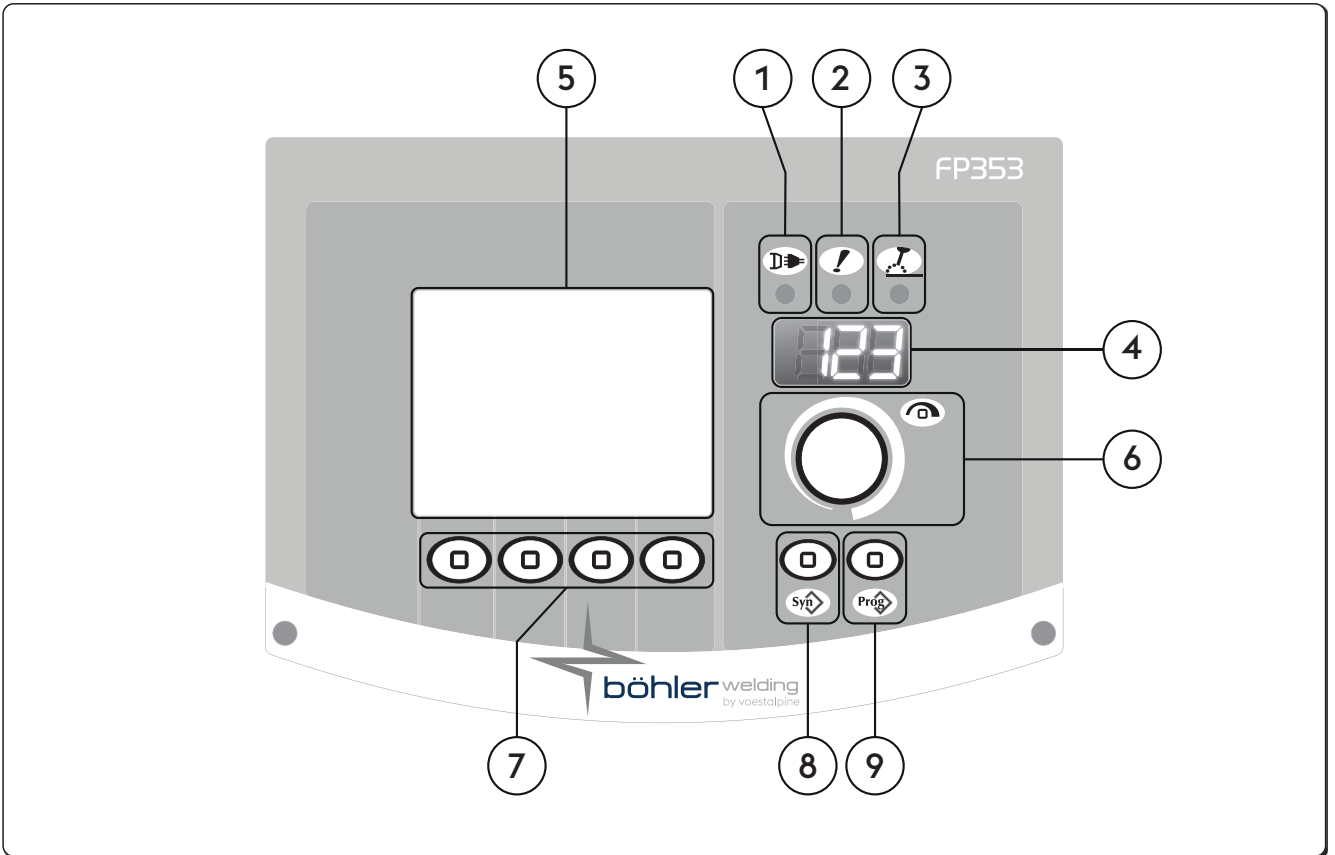
- ① Pozitif güç prizi (+)
İşlemi MMA: Elektrot meşale bağlantısı
İşlemi TIG: Toprak kablosunun bağlantısı
- ② Negatif güç prizi (-)
İşlemi MMA: Toprak kablosunun bağlantısı
MIG/MAG işlemi: Toprak kablosunun bağlantısı
- ③ Gaz bağlantısı
- ④ Sinyal kablosu girişi
Torç bağlantısı
- ⑤ Negatif güç prizi (-)
İşlemi TIG: Torç bağlantısı





3.3 Ön kontrol paneli URANOS NX 3200 GSM








- 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...)**

3.4 Ön kontrol paneli URANOS NX 3200 GSM (LCD 3,5")



- 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-Bölmümlü 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  **Program tuşu**
Aşağıdaki basit ayarlamaları yapmak suretiyle, daha önceden kayıtlı bir kaynak programını seçmenizi sağlar:
- Tel türü
- Gaz türü
- Tel çapı.
- 9  **lob anahtarı**
Operatör tarafından kişiselleştirilebilen 240 kaynak programının saklanmasına ve yönetimine olanak sağlar.

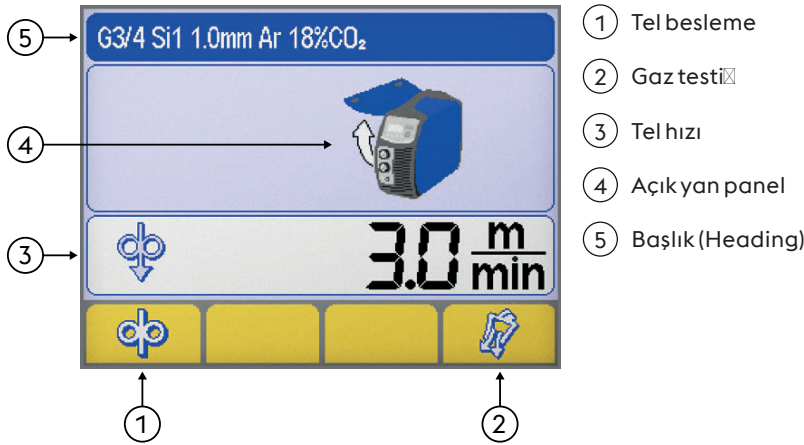
4. EKİPMANIN KULLANIMI



4.1 Başlatma Ekranı


Çalıştırıldığı zaman, jeneratör sistemin ve ona bağlı olan bütün cihazların doğru çalışmasını güvence altına almak için bir dizi kontroller yapar. Bu aşamada gaz besleme sistemine uygun bağlantıyı kontrol etmek için gaz testi işlemi de yapılır.

4.2 Test ekranı

Yan panel (bobin bölmesi) açık olduğu zaman, kaynak çalışmaları engellenir. Test ekranı LCD göstergesi üzerinde görülür.



-  **Tel besleme**
Gaz akışı ve elektrik yüklü tel olmaksızın tel beslenmesine olanak sağlar.
Telin kaynak işlemine hazırlık aşamaları esnasında tork lambası kılıfı içine sokulmasına olanak sağlar.
-  **Gaz testi**
Gaz safsızlığı devresinin serbest bırakılmasına olanak sağlar ve, verim voltajı olmaksızın, uygun olan ilk gaz basıncını ve akış düzenlemelerini gerçekleştirir.

-  **Tel hızı**
Tel hızı değerinin düzenlenmesine olanak sağlar (Yükleme aşaması esnasında).

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min



Açık yan panel



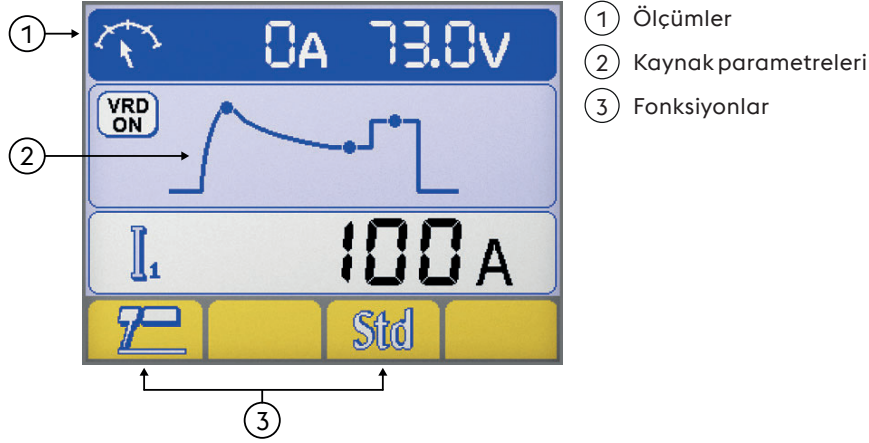
Başlık (Heading)

Seçilen işleme ilişkin önemli bilgilerin belli parçalarının görüntülenmesine olanak sağlar.

4.3 Esas Ekran

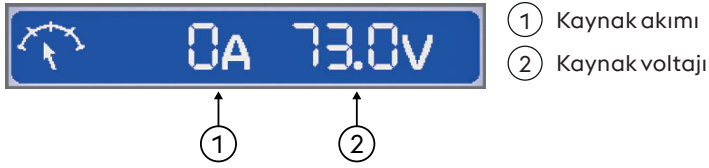
Sistemin ve kaynak işleminin kontrolüne, esas ayarların gösterilmesine olanak sağlar.

4.4 MMA işleminin ana ekranı



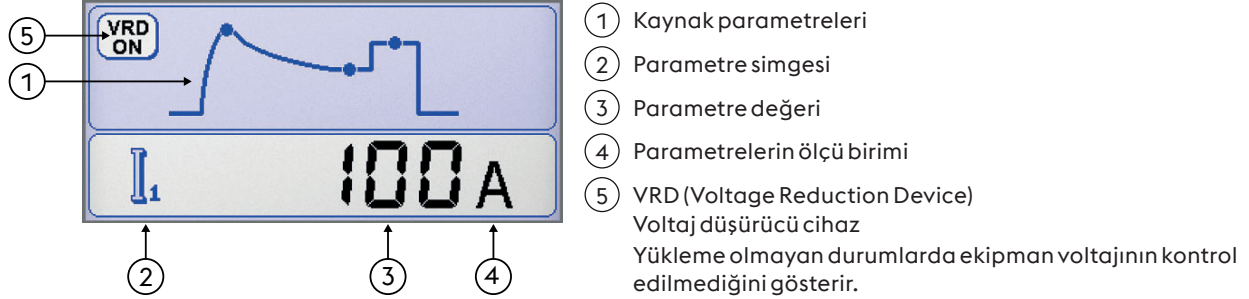
Ölçümler

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



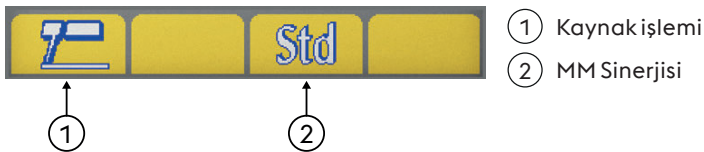
Kaynak parametreleri

► Kodlayıcı butonuna basarak istenen parametreyi seçin.

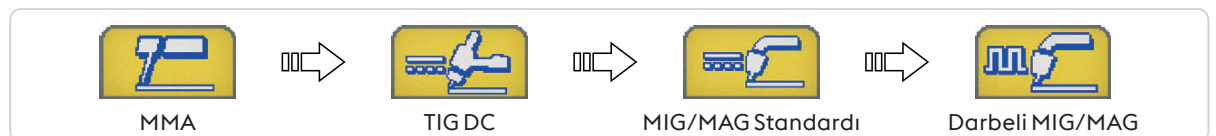


Fonksiyonlar

En önemli işlem fonksiyonlarının ve kaynak metodlarının ayarlanmasına olanak sağlarlar.



Kaynak işlemi





MM Sinerjisi

Kullanılan elektrot tipini seçmek suretiyle en iyi ark dinamiklerini ayarlamaya olanak sağlar.

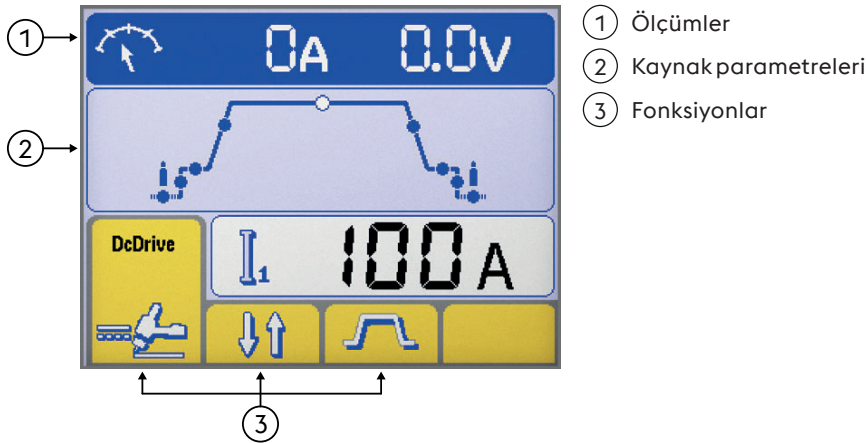
Doğru ark dinamiklerinin seçilmesi, mümkün olan en iyi kaynak performansını gerçekleştirmeye yönelik bir görüşle tesis potansiyelinden maksimum faydanın elde edilmesine olanak sağlar.



Kullanılan elektrotun mükemmel kaynak yapabilme yeteneği garanti edilmektedir.

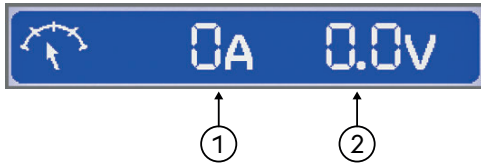
Kaynak yapabilme yeteneği tüketim maddelerinin kalitesine ve onların korunmasına, çalışma ve kaynak yapma şartlarına, sayısız muhtemel uygulamalara, vs., dayalıdır.

4.5 TIG işlemleri ana ekranı



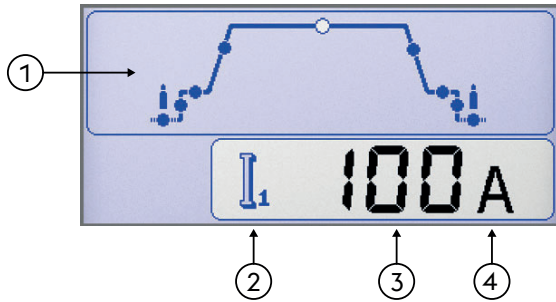
Ölçümler

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



- ① Kaynak akımı
- ② Kaynak voltajı

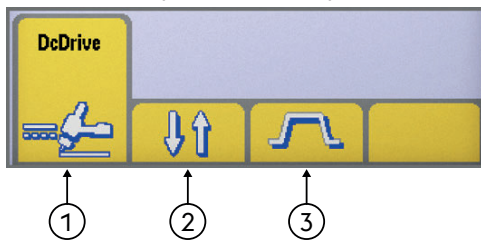
Kaynak parametreleri



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

Fonksiyonlar

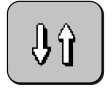
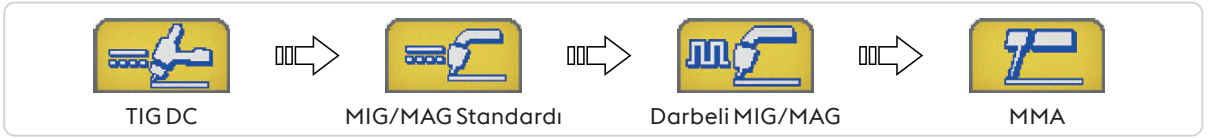
En önemli işlem fonksiyonlarının ve kaynak metotlarının ayarlanmasına olanak sağlarlar.



- ① Kaynak işlemi
- ② Kaynak metotları
- ③ Akım titreşimi



Kaynak işlemi



Kaynak metotları

Kaynak metodunun seçimine olanak sağlar



2 Aşama

2 Aşamada, düğmeye basılması gazın akışına ve vuruşlara neden olur. ark; düğme bırakıldığı zaman akım eğim iniş zamanı içinde sıfıra geri döner; ark söndürülür söndürülmez, gaz gaz-sonrası zamanı için akar.



4 Aşama

4 aşamada, düğme üzerindeki ilk basınç gazın akmasına neden olur, bir manuel ön-gazı oluşturur; düğme bırakıldığı zaman ark çıkar.



Bilevel

BILEVEL kapsamında kaynakçı ile önceden ayarlanmış olan 2 farklı akım ile kaynak yapabilir. Düğmedeki ilk basınç ön-gaz zamanına, arkın çıkmasına ve ilk akım ile kaynak yapılmasına yol açar. İlk bırakma akım eğim-artışı "11" e yol açar. Eğer kaynakçı düğmeye hızla basarsa 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 başlar, böylece nihai akıma ulaşır. Düğmeye basılması gazın gaz-sonrası zamanı için akmaya devam etmesi esnasında arki söndürür.



Akım titreşimi



Sabit akım



Titrated akım



Fast Pulse

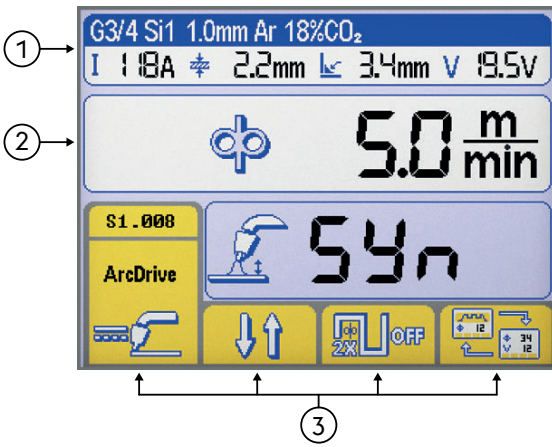


EasyArc

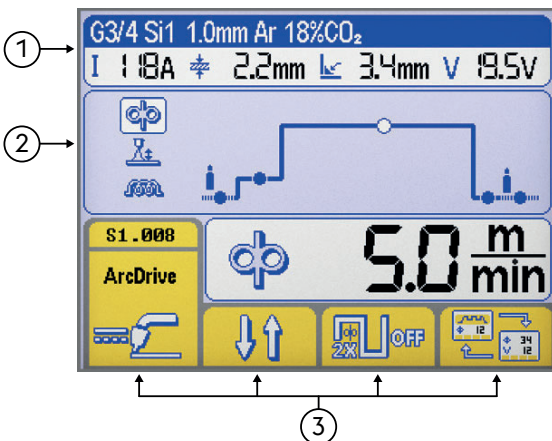
TR

4.6 MIG/MAG işlemi ana ekranı

Temel ekran

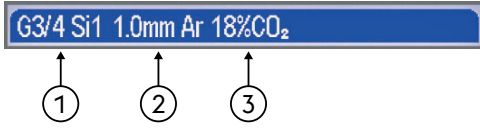


Grafik ekran



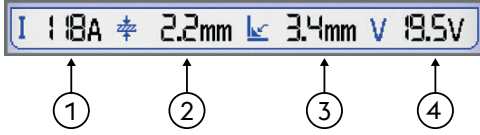
Başlık Heading MIG/MAG

Seçilen işleme ilişkin önemli bilgilerin belli parçalarının görüntülenmesine olanak sağlar.



Seçilen sinerjik eđri

- ① Dolgu metalinin türü
- ② Tel çapı.
- ③ Gaz türü

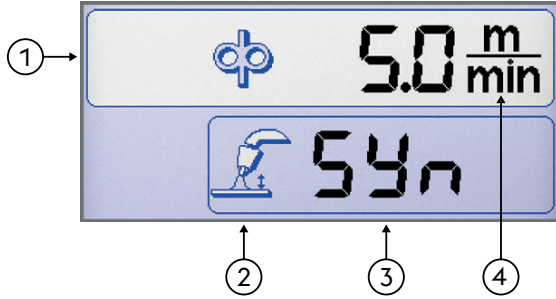


Kaynak parametreleri

- ① Kaynak akımı
- ② Çalışma parçası kalınlığı
- ③ Köşe silmesi
- ④ Kaynak voltajı

Kaynak parametreleri (Temel ekran)

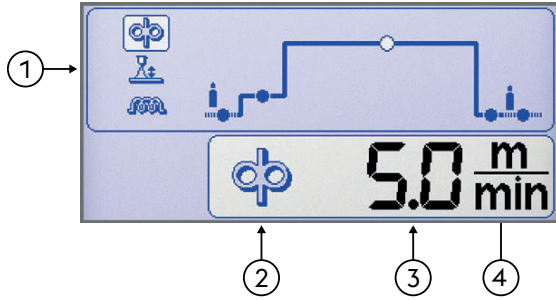
► Kodlayıcı butonuna basmak suretiyle istenen parametreyi seçin.



- ① Kaynak parametreleri
- ② Parametre simgesi
- ③ Parametre değeri
- ④ Parametrelerin ölçü birimi

Kaynak parametreleri (Grafik ekran)

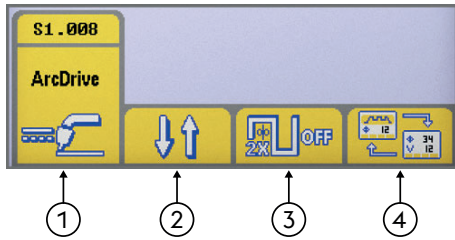
► Kodlayıcı butonuna basmak suretiyle istenen parametreyi seçin.



- ① Kaynak parametreleri
- ② Parametre simgesi
- ③ Parametre değeri
- ④ Parametrelerin ölçü birimi

Fonksiyonlar

En önemli işlem fonksiyonlarının ve kaynak metotlarının ayarlanmasına olanak sağlarlar.



- ① Kaynak işlemi
- ② Kaynak metotları
- ③ Çift darbeli
- ④ Ekran



Kaynak işlemi



Kaynak metotları

Kaynak metodunun seçimine olanak sağlar



2 Aşama

iki aşamada, düğmeye basılması gazın akmasına neden olur, tele voltaj ile besler ve onu iletir; düğme bırakıldığı zaman, gaz, voltaj ve tel besleme kapatılır.



4 Aşama

Dört aşamada, düğmeye ilk basış gazın manüel ön-gaz zamanı ile bir akmasına neden olur; düğmenin bırakılması tele yönelik voltajı ve ona yönelik beslemeyi çalıştırır. Düğmeye basılmasını takiben teli durdurur ve akımı sıfıra geri döndüren son sürecin başlatılmasına neden olur, düğmeye son olarak basılması gaz akışını kapatır.



Crater filler

Kaynağın kaynakçı tarafından lamba düğmesi kullanılarak doğrudan doğruya seçilebilen ve kontrol edilebilen üç farklı güç seviyesinde yapılmasına olanak sağlar.

Düğmedeki ilk basınç gazın akmasına, tele giden voltajın "ilk artış" parametresi ile ayarlanan hızda (kuruluş esnasındaki) ve kaynaklama parametrelerinin ilgili sinerjik değerleri ile başlatılmasına neden olur.

Tork düğmesi bırakıldığı zaman, tel hızı ve ilgili sinerjik parametreler kontrol panelinde ayarlanan ana değerlere göre otomatik olarak değişir.

Tork üzerindeki sonraki basınç tel hızını ve ilgili sinerjik parametreleri önceden ayarlanmış (kuruluş esnasındaki) çukur doldurma parametresi değerlerine getirir.

Tork düğmesinin bırakılması tel beslemesini durdurur ve gücü tekrar yakmak ve gaz sonrası aşamalar için temin eder.



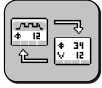
Çift darbeli



Çift darbeli aktif



Çift darbeli aktif değil



Ekran

Şunların arasında değişmesine izin verir:



Temel ekran



Grafik ekran

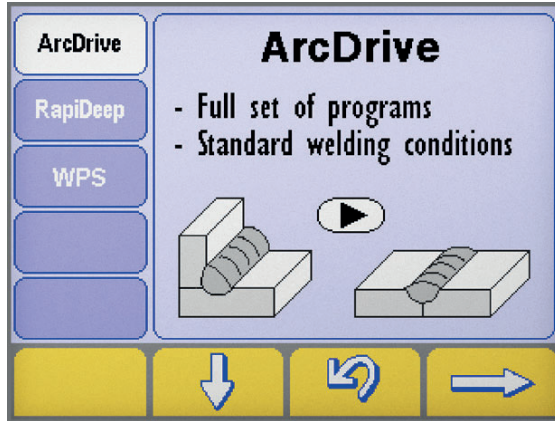
Sinerjik eğriler ekranı







Sinerji

Aşağıdaki basit ayarlamaları yapmak suretiyle, daha önceden kayıtlı bir kaynak programını (sinerji) seçmenizi sağlar

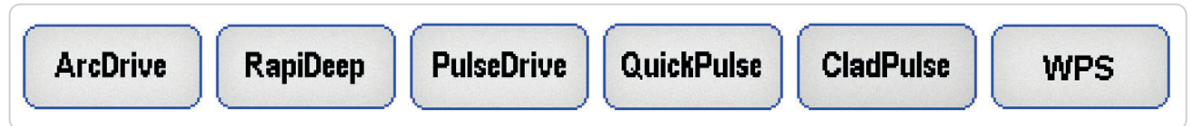
Kaynak işlemi seçimi



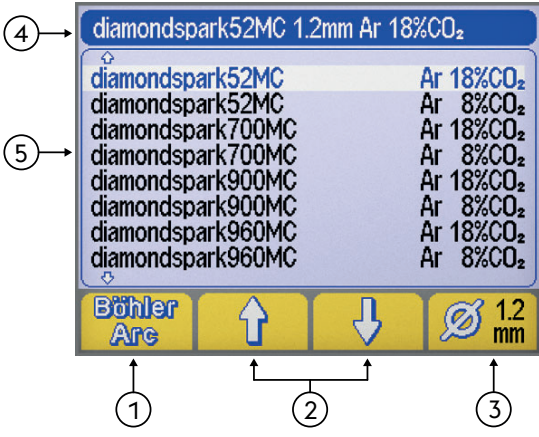
- En az bir saniye için  tuşa basarak "sinerjiler" ekranına girin.
- Tuşlara basarak istediğiniz işlemi seçin  e 
- Bir sonraki adıma geçmek için  düğmeye basın.



Kaynak işlemi



Malzeme türü/Gaz türü sinerjisi seçim ekranı



① Kaynak programı (BöhlerArc/UniversalArc)
 ② Malzeme/gaz seçimi
 ③ Tel çapı.
 ④ Başlık (Heading)
 ⑤ Kaynak programı

TR



Kaynak programı

Kaynak programının seçimine olanak sağlar



BöhlerArc



UniversalArc



Malzeme/gaz seçimi

Şunları seçmenizi sağlar:

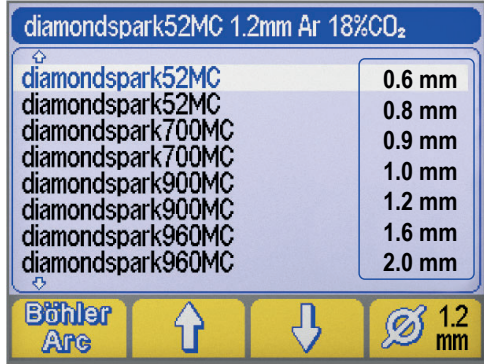


- Dolgu metalinin türü
- Gaz türü



Tel çapı.

Kullanılan tel çaplarının (mm olarak) seçilmesine olanak sağlar.



① Tel çapı.



Başlık (Heading)

Seçilen işleme ilişkin önemli bilgilerin belli parçalarının görüntülenmesine olanak sağlar.



PROGRAM YOK

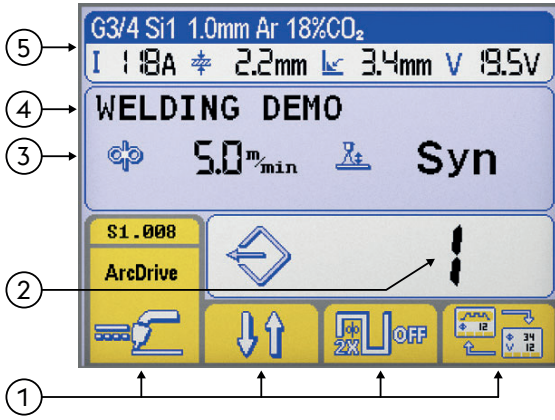
Seçilen sinerji programının mevcut olmadığını veya diğer sistem ayarları ile uyumlu olmadığını gösterir.

4.7 Programlar ekranı



Operatör tarafından kişiselleştirilebilen 240 kaynak programının saklanmasına ve yönetimine olanak sağlar.

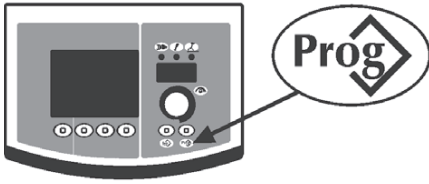
Programlar (JOB)




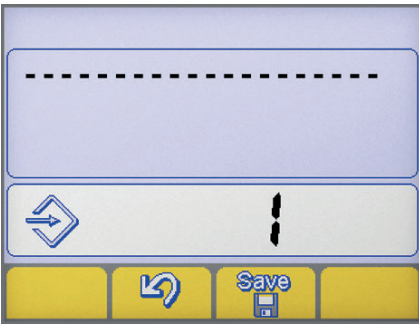
- ① Fonksiyonlar
- ② Seçilen programın numarası
- ③ Seçilen programın esas parametreleri
- ④ Seçilen programın açıklaması
- ⑤ Başlık (Heading)

Ana ekran bölümüne bakınız

Programın saklanması




- ▶ Tuşa basarak "program saklama" ekranına girin  tuşa basarak "sinerjiler" ekranına girin.

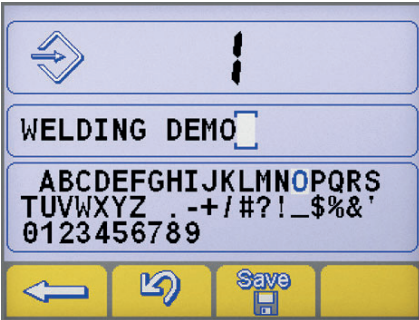


- ▶ Kodlayıcıyı döndürmek suretiyle istenen programı seçin (veya boş belleği) seçin.




--- 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 .

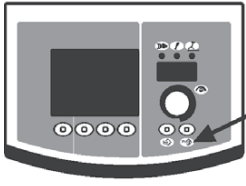




Önceden işgal edilen bir bellek mahallinde yeni bir programın saklanması zorunlu bir prosedür ile o bellek mahallinin iptalini gerektirir.



- ▶ 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 erişim .
- ▶ Kodlayıcıyı döndürmek suretiyle istenen programı seçin.
- ▶ Numaralı düğmeye basarak istenen programı seçin. .





Boş olanlar otomatik olarak atlanırken, sadece bir program tarafından işgal edilen bellekler mahalline erişilir.

Program iptali



- ▶ Kodlayıcıyı döndürmek suretiyle istenen programı seçin.
- ▶ (1) numaralı düğmeye basarak seçilen programı çıkarın. .
- ▶ Buton e basmak suretiyle operasyonu onaylayın .



- ▶ Buton e basmak suretiyle operasyonu onaylayın .
- ▶ (1) numaralı düğmeye basarak seçilen programı çıkarın. .

5. KURULUM

5.1 Parametre kurulumu ve ayarı

Kaynak sisteminin ileri ve daha doğru kontrolü için bir dizi ek parametrelerin kurulum ve ayarlanmasına olanak sağlar. Kurulumda mevcut olan parametreler seçilen kaynak süreci ile ilgili olarak düzenlenir ve nümerik bir koda sahiptir.

Kurulum giriş





- ▶ Enkoder tuşuna 5 saniye basılarak gerçekleşir.
- ▶ Giriş, ekranda 0 yazısı ile onaylanacaktır.

İstenen parametrenin seçimi ve ayarlanması

- ▶ Kodlayıcıyı istenen parametre için nümerik kodu görüntülenize kadar döndürün.
- ▶ Eğer kodlayıcı anahtar bu noktada önceden ayarlı ise, seçilen parametre seçilen değer görüntülenebilir ve ayarlanabilir.

Kurulumdan çıkış

- ▶ "Ayarlama" kısmından çıkmak için, kodlayıcıya tekrar basın.
- ▶ Kurulumdan çıkmak için, "0" parametresine (kaydet ve çık) gidin ve Kodlayıcı anahtara e basın.
- ▶ Buton e basmak suretiyle operasyonu onaylayın .
- ▶ Değişikliği kaydetmek ve kurulumdan çıkmak için tuşa basınız: .

5.1.1 Kurulum parametrelerinin listesi (MMA)

0

Kaydet ve çık



Değişiklikleri kaydetmenize ve kurulumdan çıkmanıza olanak sağlar.

1

Sıfırla



Bütün parametreleri sıfırlamanıza Varsayılan değerlere ayarlamanıza olanak sağlar.

3

Hot start



MMA'daki sıcak start değerinin ayarlanmasına olanak sağlar.

Ark vuruşu aşamalarındaki start işlemlerini kolaylaştıran sıcak startın ayarlanmasına olanak sağlar.

Esaselektrot

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

Selülozelektrot

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	I _{max}	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.

Esaselektrot

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	500%	30%

Selülozelektrot

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 azalmanın 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). $V \cdot I = K$

Elektrot için önerilir: Selülozik, Alüminyum

312

Ark ayırma voltajı

Elektrik ark kapanışının zorlandığı voltaj değerini ayarlamanıza olanak sağlar.

Ortaya çıkan çeşitli işletim şartlarının geliştirilmiş yönetimine olanak sağlar.

Nokta kaynağı aşamasında, örneğin, düşük bir ayırım voltajı elektrotu parçadan uzaklaştırırken, spreyi azaltırken, parçayı yakarken ve oksitlerken arkin tekrar vuruşunu azaltır.

Eğer yüksek voltaj gerektiren elektrotlar kullanılıyorsa, kaynak işlemi esnasında ark kesintisini önlemek için yüksek bir eşik değer ayarlamanız tavsiye edilir.



Asla güç kaynağının yüksüz voltajından daha büyük bir ark ayırım voltajı ayarlamayın.

Esas elektrot

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	99.9 V	57.0 V

Selüloz elektrot

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	99.9 V	70.0 V

399

Kesim Hızı

Kaynak hızını ayarlamanızı sağlar.

Default cm/min: Manuel kaynak işlemindeki referans hız.

Syn: Sinerjiden değer.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
1 cm/min	200 cm/min	15 cm/min

500

Makine ayarı

İstenen grafik arabirimin seçilmesine olanak sağlar.

Daha yüksek ayar seviyelerine erişilmesine olanak sağlar.

kısmına bakın "Interface personalisation (Set up 500)"

Değeri	Kullanıcı arayüzü	Değeri	Seçilen düzey
XE	Kolay Mod	USER	Kullanıcı
XA	Uzman Modu	SERV	Service
XP	Profesyonel Mod	vaBW	vaBW

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	lmax	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).

kısına bakın "Harici kontroller yönetimi (Set up 602)".

705 Devre direnci kalibrasyonu


Sistemin kalibrasyonunu sağlar.

kısına bakın "Devre direnci kalibrasyonu (set up 705)".

751 Akım değerini okuma


Gerçek kaynak akımı değerinin görüntülenmesine olanak sağlar.

752 Voltaj değerini okuma


Gerçek kaynak voltajı değerinin görüntülenmesine olanak sağlar.

768 HI ısı girdisi ölçümü


Kaynakta ısı girdisi ölçüm değerinin okunmasını sağlar.

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	Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
1%	500%	50%	3 A	I _{max}	-

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.

I₁

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
3 A	I _{max}	100 A

8

İki Seviyeli (bilevel) akım

İki seviyeli kaynak kipindeki ikincil akımın ayarlanmasına olanak sağlar.

I₂

Hırlaç 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 başlar, böylece nihai akıma ulaşır.

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

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer	Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
3 A	I _{max}	-	1%	500%	50%

10

Baz akım

Darbeli ve hızlı darbeli kipte baz akımın ayarlanmasına olanak sağlar.

A

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer	Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
3 A	I _{sald}	-	1%	100%	50%

12

Titreşimli frekans

Darbe frekansının düzenlenmesine olanak sağlar.

Hz

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.

KHz

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

15

Pulsed slopes

Darbe operasyonu esnasında bir eğim zamanının ayarlanmasına olanak sağlar.

t

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 ayarlamasına olanak sağlar.

t

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	Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
3 A	Imax	10 A	1 %	500 %	-

19 Nihai akım zamanı


Nihai akımın korunduğu zamanın ayarlanmasını mümkün kılar.

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

20 Önceki gaz

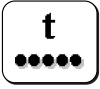

Kaynak işlemi sonundaki gaz akışının ayarlanmasına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0.0 s	99.9 s	syn

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 yapabileceğinizi ve kaynak zamanının tespit edilebilir olanağı sağlar.

Kaynak sürecinin zamanlanmasına olanak sağlar.

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

205 Restart


Yeniden başlatma fonksiyonunun çalıştırılmasına olanak sağlar.

Kaynak döngüsünün iniş eğimi veya yeniden başlatılması esnasında arkın derhal söndürülmesine olanak sağlar.

Değeri	Varsayılan değer	Geri arama işlevi
0/kapalı	-	kapalı
1/on	X	açık
2/of1	-	kapalı

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

208 Microtime spot welding


Microtime spot welding işlemi yapmanıza ve etmenize olanak sağlar.

Kaynak sürecinin zamanlanmasına olanak sağlar.

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

399

Kesim Hızı

Kaynak hızını ayarlamanaızı sağlar.

Default cm/min: Manuel kaynak işlemindeki referans hız.

Syn: Sinerjiden değer.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
1 cm/min	200 cm/min	10 cm/min

500

Makine ayarı

İstenen grafik arabirimin seçilmesine olanak sağlar.

Daha yüksek ayar seviyelerine erişilmesine olanak sağlar.

kısına bakın "Interface personalisation (Set up 500)"

Değeri	Kullanıcı arayüzü	Değeri	Seçilen düzey
XE	Kolay Mod	USER	Kullanıcı
XA	Uzman Modu	SERV	Service
XP	Profesyonel Mod	vaBW	vaBW

551

Lock/unlock

Panel kumandalarının kilitlenmesine ve bir koruma kodunun sokulmasına olanak sağlar.

kısına 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	lmax	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).

kısına 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
1/11	X	Akım
	-	Programa erişim

612

DgTig torç ayarı

Dijital torç kanallarının yönetilmesini sağlar.

Değeri	Varsayılan değer	Geri arama işlevi
0/kapalı	-	kapalı
1/11	-	Akım
2/ 	-	Programa erişim
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

705 Devre direnci kalibrasyonu



Sistemin kalibrasyonunu sağlar.
kismına bakın "Devre direnci kalibrasyonu (set up 705)".

751 Akım değerini okuma



Gerçek kaynak akımı değerinin görüntülenmesine olanak sağlar.

752 Voltaj değerini okuma



Gerçek kaynak voltajı değerinin görüntülenmesine olanak sağlar.

755 Gaz akışının okunması (WFR)



Görüntülenecek gerçek gaz akışına olanak sağlar.

757 Tel hızı



Motor enkoderi 1 değerini görüntülemenize olanak verir.

758 Robot hareket hızı



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

760 Akım değerini okuma (motor 1)



Gerçek akımı değerinin görüntülenmesine olanak sağlar (motor 1).

764 Soğutucu akışı okuma



Soğutma sıvısı akışının değeri görüntülenmesine olanak verir.

765 Soğutma suyu sıcaklığı okuma



Gerçek soğutma suyu sıcaklığı görüntülenmesine olanak sağlar.

768 H1 ısı girdisi ölçümü



Kaynakta ısı girdisi ölçüm değerinin okunmasını sağlar.

801 Koruyucu limitler



Uyarı limitlerinin ve koruyucu limitlerin ayarlanmasına olanak sağlar.

Esas ölçülebilir parametreler için uyarı limitlerini ve koruyucu limitleri ayarlamak suretiyle kaynak sürecinin kontrol edilmesine olanak sağlar.

Çeşitli kaynal aşamalarının doğru kontrolüne olanak sağlar.
kismına bakın "Koruyucu limitler (Set up 801)".

5.1.3 Set up parametreleri listesi (MIG/MAG)

0 Kaydet ve çık



Değişiklikleri kaydetmenize ve kurulumdan çıkmanıza olanak sağlar.

1 Sıfırla



Bütün parametreleri sıfırlamanıza Varsayılan değerlere ayarlamanıza olanak sağlar.

2 Sinerji



MIG/MAG Standardı:

Kaynak yapılacak malzemenin türünü ayarlama suretiyle Manüel MIC (Off) veya sinerjik MIC (6) sürecinin seçilmesine olanak sağlar.

Darbeli MIG/MAG:

Kaynak yapılacak malzemenin türünü ayarlama suretiyle sinerjik MIC (6) sürecinin seçilmesine olanak sağlar. CC/CV sürecinin seçilmesine olanak sağlar.

3 Tel hızı



Tel hızı değerinin düzenlenmesine olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4 Akım



Kaynak akımının ayarlanmasına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum
3 A	I _{max}

5 Çalışma parçası kalınlığı



Kaynak yapılmakta olan parçanın kalınlığının ayarlanmasına olanak sağlar.

Sistemin kaynak yapılmakta olan parçanın düzenlenmesi üzerinden ayarlanmasına olanak sağlar.

6 Köşe silmesi "a"



Bir köşe bağlantısında oluşan damlacık derinliğini ayarlamana sağlar.

7 Voltaj - ark uzunluğu



Ark voltajının düzenlenmesine olanak sağlar.

Kaynak esnasında ark uzunluğunun düzenlenmesine olanak sağlar.

Yüksek voltaj = uzun ark

Gerilim altında = kısa ark

Sinerjik mod

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
-5.0	+5.0	0/syn

Manüel kaynak

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10 Gaz Öncesi



Gaz akışının arkin kıvılcım saçması öncesi gaz akışına göre kurmanıza ve ayarlamana olanak sağlar.

Hamlaca gaz doldurulmasına ve çevrenin kaynak için hazırlanmasına olanak sağlar.

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

11 Soft start



Kıvılcım saçması öncesi aşamalarda tel besleme hızının ayarlanmasına olanak sağlar.

Daha düşük hızda ve dolayısıyla daha yumuşak ve daha az sıçramalı ateşlemeye izin verir.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
10 %	100 %	50 %

12
Motor rampası


Kıvılcım saçan tel hızı ile kaynak teli hızı arasında tedrici bir geçiş ayarlamana olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	1.0 s	0/kapalı

15
Burn back


Kaynak sonunda yapışmayı önlemek suretiyle, tel yakma zamanının ayarlanmasına olanak sağlar. Hamlaç dışındaki tel parçasının uzunluğunun ayarlanmasına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
-2.00	+2.00	0/syn

16
Önceki gaz


Kaynak işlemi sonundaki gaz akışının ayarlanmasına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	99.9 s	2.0 s

19
Duty cycle (çift darbeli)

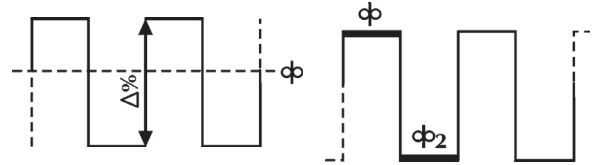

Nihai akımın korunduğu zamanın ayarlanmasını mümkün kılar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
10 %	90 %	50 %

20
Çift darbeli


Darbe genliğinin düzenlenmesine olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0 %	100 %	±25 %
Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0.5 m/min	22 m/min	2.5 m/min


21
Titreşimli frekans (çift darbeli)


Döngünün, yani dürtü tekrarı döngüsünün düzenlenmesine olanak sağlar. Düzenlenecek dürtü frekansına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0.1 Hz	5.0 Hz	2.0 Hz

22
İkincil voltaj (çift darbeli)


İkincil darbe seviyesi voltajının düzenlenmesine olanak sağlar. Çeşitli darbe aşamaları esnasında daha fazla ark dengesi elde etmeyi mümkün kılar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
-5.0	+5.0	0/syn

23
Pulsed slopes (çift darbeli)


Darbe operasyonu esnasında bir eğim zamanının ayarlanmasına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
1 %	100 %	50 %

24

Bilevel (4T - crater filler)

İki seviyeli kaynak kipindeki ikincil tel hızı ayarlanmasına olanak sağlar.

Eğer kaynakçı şimdi düğmeye hızlı bir şekilde basarsa ve bırakırsa, “ Φ_2 ” kullanılabilir.

Ona tekrar hızlı bir şekilde basıp bırakmak suretiyle, “ Φ ” tekrar kullanılır ve bu şekilde devam eder.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
1 %	200 %	0/kapalı

25

İlk artış

İlk “krater dolgu” kaynağı aşaması esnasında tel hızının düzenlenmesine olanak sağlar.

Malzeme (hala soğuk olan) düzgün bir şekilde erime için daha fazla sıcaklığa ihtiyaç duyduğu zamanki aşama esnasında parçaya sağlanan enerjinin artırılmasına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
20 %	200 %	120 %

26

Crater filler

Kaynak kapama esnasındaki tel hızı değerinin düzenlenmesine olanak sağlar.

Malzemenin zaten çok sıcak olduğu zamanki aşama esnasında parçaya sağlanan enerjinin azaltılmasına olanak sağlar, böylece istenmeyen deformasyonların riskini azaltır.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
20 %	200 %	80 %

27

Başlangıç artış aralığı zamanı

Başlangıç artış aralığı zamanını girmenizi sağlar.

“Krater doldurma” fonksiyonunu otomatik hale getirmenize olanak verir.

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

28

Krater doldurma zamanı

“Krater doldurma” süresini ayarlamanaızı sağlar.

“Krater doldurma” fonksiyonunu otomatik hale getirmenize olanak verir.

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

30

Punta kaynağı

Size “punta kaynağı” işlemi yapabileceğinizi ve kaynak zamanının tespit edilebilmesi olanak sağlar.

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

31

Duraklama noktası

Size “duraklama noktası” işlemi yapabileceğinizi ve kaynak zamanının tespit edilebilmesi olanak sağlar.

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

32

İkincil voltaj (Bilevel MIG)

İkincil darbe seviyesi voltajının düzenlenmesine olanak sağlar.

Çeşitli darbe aşamaları esnasında daha fazla ark dengesi elde etmeyi mümkün kılar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
-5.0	+5.0	0/syn

33 İkincil endüktans (Bilevel MIG)


İkincil darbe seviyesi endüktans düzenlenmesine olanak sağlar.

Kaynakçının hareketlerini ve doğal kaynağın değişimini dengelemek için daha hızlı veya daha yavaş bir ark elde edilmesini mümkün kılar.

Düşük endüktans = reaktif ark (daha fazla serpinti).

Yüksek endüktans = daha az reaktif ark (daha az serpinti).

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
-30	+30	0/syn

34 İlk artış eğimi


İlk tel uzatma hızı ve kaynak işlemi sırasında teli uzatma hızı arasında kademeli bir geçiş ayarlamasını sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0 s	10 s	0/kapalı

35 Çukur dolgu eğimi


Kaynak işlemi sırasında teli uzatma hızı ve krater dolgu sırasında teli uzatma hızı arasında kademeli bir geçiş ayarlamasını sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0 s	10 s	0/kapalı

202 Endüktans


Kaynak devresinin seri endüktansının elektronik düzenlemesine olanak sağlar.

Kaynakçının hareketlerini ve doğal kaynağın değişimini dengelemek için daha hızlı veya daha yavaş bir ark elde edilmesini mümkün kılar.

Düşük endüktans = reaktif ark (daha fazla serpinti).

Yüksek endüktans = daha az reaktif ark (daha az serpinti).

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
-30	+30	0/syn

331 Telafi edilmiş ortalama gerilim


Kaynak voltajını ayarlamasını sağlar.

398 Hareket hızı referans sabiti


Tüm kaynak işlemleri için referans sabiti

Sistemin kaynak parametreleri hesaplamasını yapmak için referans aldığı torç hareket hızı değeri

399 Kesim Hızı


Kaynak hızını ayarlamasını sağlar.

Default cm/min: Manuel kaynak işlemindeki referans hız.

Syn: Sinerjiden değer.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
syn min	syn max	35 cm/min

500 Makine ayarı


İstenen grafik arabirimin seçilmesine olanak sağlar.

Daha yüksek ayar seviyelerine erişilmesine olanak sağlar.

kısmına bakın "Interface personalisation (Set up 500)"

Değeri	Kullanıcı arayüzü	Değeri	Seçilen düzey
XE	Kolay Mod	USER	Kullanıcı
XA	Uzman Modu	SERV	Service
XP	Profesyonel Mod	vaBW	vaBW

551**Lock/unlock**

Panel kumandalarının kilitlenmesine ve bir koruma kodunun sokulmasına olanak sağlar. kısmına bakın "Lock/unlock (Set up 551)".

552**Zil tonu**

Zil tonunun ayarlanmasına olanak sağlar.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0/kapalı	10	10

601**Düzenleme adımı**

Operatör tarafından kişiselleştirilebilen bir adımla bir parametrenin düzenlenmesine olanak sağlar. Torç yukarı / aşağı düğmesi ile kontrol edilen işlevsellik.

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
1	Imax	1


602**Harici parametre CH1, CH2, CH3, CH4**

Dış parametrenin yönetimine olanak sağlar 1, 2, 3, 4 (minimum değer, maksimum değer, varsayılan değer, seçilen parametre).

kısmına bakın "Harici kontroller yönetimi (Set up 602)".


606**U/D torch**

Dış parametrenin yönetimine olanak sağlar (U/D).

Değeri	Varsayılan değer	Geri arama işlevi
0/kapalı	-	kapalı
1/11	X	Akım
	-	Programa erişim

612**DgMig torç ayarı**

Dijital torç kanallarının yönetilmesini sağlar.

Değeri	Varsayılan değer	Geri arama işlevi
0/kapalı	-	kapalı
1/11	-	Akım
2/ 	-	Programa erişim
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

653**Tel hızı**

Tel hızı değerinin düzenlenmesine olanak sağlar (Yükleme aşaması esnasında).

Minimum olarak	Maksimum	Varsayılan değer
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

705**Devre direnci kalibrasyonu**

Sistemin kalibrasyonunu sağlar.

kısmına bakın "Devre direnci kalibrasyonu (set up 705)".

751**Akım değerini okuma**

Gerçek kaynak akımı değerinin görüntülenmesine olanak sağlar.

752 Voltaj değerini okuma



Gerçek kaynak voltajı değerinin görüntülenmesine olanak sağlar.

755 Gaz akışının okunması (WFR)



Görüntülenecek gerçek gaz akışına olanak sağlar.

757 Tel hızı



Motor enkoderi 1 değerini görüntülemenize olanak verir.

758 Robot hareket hızı



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

760 Akım değerini okuma (motor 1)



Gerçek akımı değerinin görüntülenmesine olanak sağlar (motor 1).

761 Tel hızı



Motor enkoderi 2 değerini görüntülemenize olanak verir.

762 Akım değerini okuma (motor 2)



Gerçek akımı değerinin görüntülenmesine olanak sağlar (motor 2).

763 Tel hızı



Tel hızının gerçek değerini görüntülenmesine olanak verir.

764 Soğutucu akışı okuma



Soğutma sıvısı akışının değeri görüntülenmesine olanak verir.

765 Soğutma suyu sıcaklığı okuma



Gerçek soğutma suyu sıcaklığı görüntülenmesine olanak sağlar.

768 H1 ısı girdisi ölçümü



Kaynakta ısı girdisi ölçüm değerinin okunmasını sağlar.

801 Koruyucu limitler



Uyarı limitlerinin ve koruyucu limitlerin ayarlanmasına olanak sağlar.

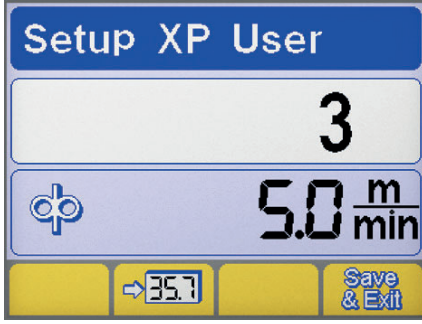
Esas ölçülebilir parametreler için uyarı limitlerini ve koruyucu limitleri ayarlamak suretiyle kaynak sürecinin kontrol edilmesine olanak sağlar.



Çeşitli kaynak aşamalarının doğru kontrolüne olanak sağlar.
kısımına bakın "Koruyucu limitler (Set up 801)".

5.2 Parametrelerin özel kullanım prosedürleri

5.2.1 7 bölümlük görüntü kişiselleştirilmesi

7 segmentli ekranda bir parametrenin değerini sürekli olarak görüntülemesini sağlar.



- ▶ Kodlayıcı anahtara en azından 5 saniye basmak suretiyle kurguyu girin.
- ▶ Kodlayıcıyı çevirerek gereken parametreyi seçiniz.
- ▶ Buton e basmak suretiyle 7 bölümlük görüntüde seçilen parametreyi saklayın .
- ▶ Buton e basmak suretiyle mevcut ekranı kaydedin ve çıkın .

5.2.2 Interface personalisation (Set up 500)

Parametrelerin ana menüden özelleştirilmesine olanak verir.

500



















Makine ayarı

İstenen grafik arabirimin seçilmesine olanak sağlar.


























Değeri	Kullanıcı arayüzü
XE	Kolay Mod
XA	Uzman Modu
XP	Profesyonel Mod

XE MODU

MMA	
Kaynak parametreleri	
TIG	
Kaynak parametreleri	    
Fonksiyonlar	      
MIG/MAG	
Kaynak parametreleri	 
Fonksiyonlar	  

XA MODU

MMA	
Kaynak parametreleri	  
Fonksiyonlar	    
TIG	
Kaynak parametreleri	       
Fonksiyonlar	      

MIG/MAG

Kaynak parametreleri



Fonksiyonlar


XP MODU
MMA

Kaynak parametreleri



Fonksiyonlar


TIG

Kaynak parametreleri



Fonksiyonlar


MIG/MAG

Kaynak parametreleri



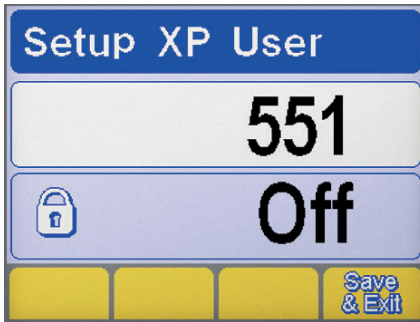
Fonksiyonlar



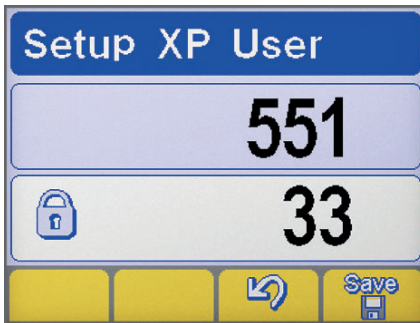
TR

5.2.3 Lock/unlock (Set up 551)

Panel kumandalarının kilitlemesine ve bir koruma kodunun sokulmasına olanak sağlar.


Parametre seçimi

- ▶ Kodlayıcı anahtara en azından 5 saniye basmak suretiyle kurguyu girin.
- ▶ İstenen parametreyi seçin (551).
- ▶ Kodlayıcı butona basmak suretiyle seçilen parametrenin düzenlemesini etkinleştirin.

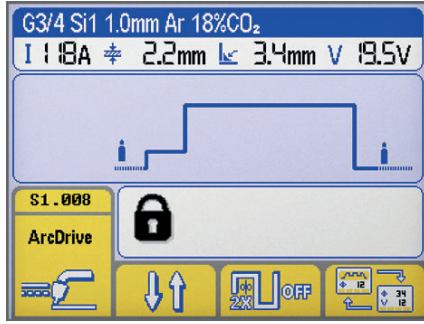

Şifre ayarı

- ▶ Kodlayıcıyı döndürmek suretiyle nümerik bir kod (şifre) girin.
- ▶ Enkoder tuşuna basarak işlemi onaylayın.
- ▶ Buton e basmak suretiyle operasyonu onaylayın .
- ▶ Değişikliği kaydetmek için düğmeye basın: .


Panel fonksiyonları



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

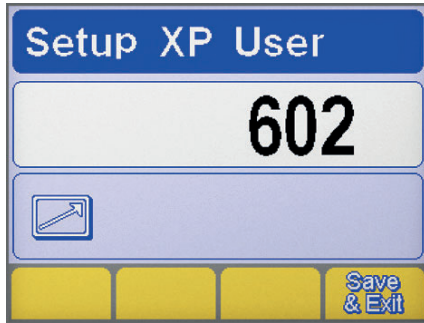


Panel fonksiyonları

- ▶ 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: .

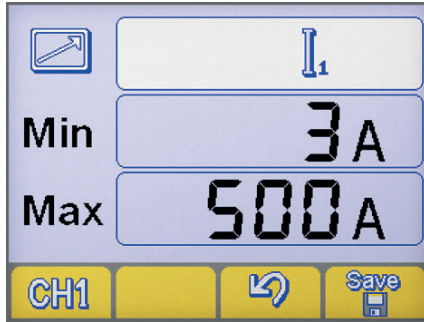
5.2.4 Harici kontroller yönetimi (Set up 602)

Dış parametrenin yönetimine olanak sağlar 2 (minimum değer, maksimum değer, varsayılan değer, seçilen parametre).






Parametre seçimi

- ▶ Kodlayıcı anahtara en azından 5 saniye basmak suretiyle kurguyu girin.
- ▶ İstenen parametreyi seçin (602).
- ▶ Kodlayıcı butona basmak suretiyle "Harici kontroller yönetimi" ekranına girin.

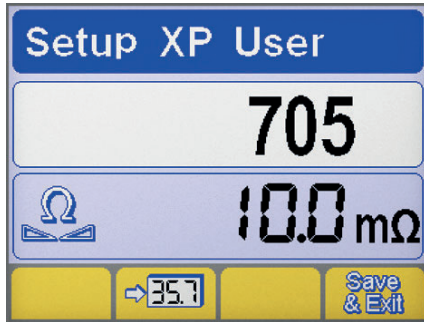


Harici kontroller yönetimi

- ▶ Numaralı düğmeye basmak suretiyle istenen RC uzaktan kumanda çıktısını (CH1, CH2, CH3, CH4) seçin. .
- ▶ Kodlayıcı butona basmak suretiyle istenen parametreyi (Min-Max-parametre) seçin.
- ▶ Kodlayıcı butona basmak suretiyle istenen parametreyi (Min-Max-parametre) ayarlayın.
- ▶ Değişikliği kaydetmek için düğmeye basın: .
- ▶ Buton e basmak suretiyle operasyonu onaylayın .

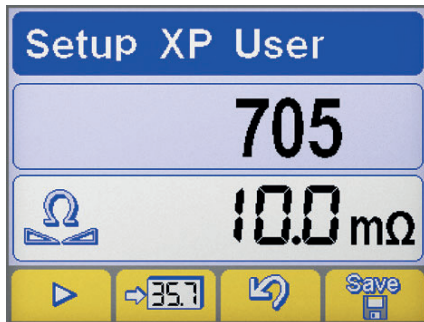
5.2.5 Devre direnci kalibrasyonu (set up 705)

Jeneratörü mevcut kaynak devresinin rezistansına göre kalibre etmesini sağlar.







Parametre seçimi

- ▶ Kodlayıcı anahtara en azından 5 saniye basmak suretiyle kurguyu girin.
- ▶ İstenen parametreyi seçin (705).
- ▶ Kodlayıcı butona basmak suretiyle seçilen parametrenin düzenlemesini etkinleştirin.
- ▶ Jeneratörü kaynak devresine bağlayın (tezgah veya iş parçası).
- ▶ Açıkta kalan torcun nozul tutucu ucunu yerleştirmek için kapağı çıkarın. (MIG/MAG)



Kalibrasyonu

- ▶ Kılavuz telin ucunu iş parçası ile elektrik teması sağlayacak şekilde yerleştiriniz. (MIG/MAG)
- ▶ Prosedürü başlatmak için  düğmesine basın.
- ▶ En az bir saniye temas halinde tutun.
- ▶ Ekranda gösterilen değer kalibrasyondan sonra güncellenecektir.
- ▶ Buton e basmak suretiyle operasyonu onaylayın .
- ▶ Buton e basmak suretiyle operasyonu onaylayın .
- ▶ Değişikliği kaydetmek ve kurulumdan çıkmak için tuşa basınız: .

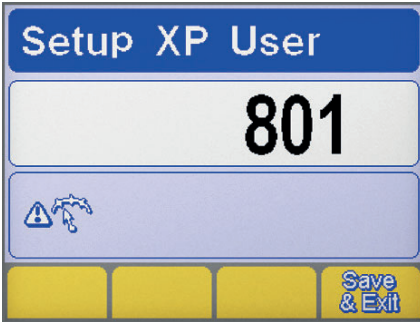
5.2.6 Koruyucu limitler (Set up 801)

Uyarı limitlerinin ve koruyucu limitlerin ayarlanmasına olanak sağlar.

Esas ölçülebilir parametreler için uyarı limitlerini ve koruyucu limitleri ayarlamak suretiyle kaynak sürecinin kontrol edilmesine olanak sağlar.

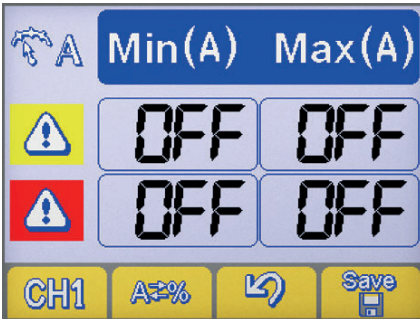
Çeşitli kaynak aşamalarının doğru kontrolüne olanak sağlar.

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						



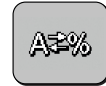
Parametre seçimi

- 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=%**.



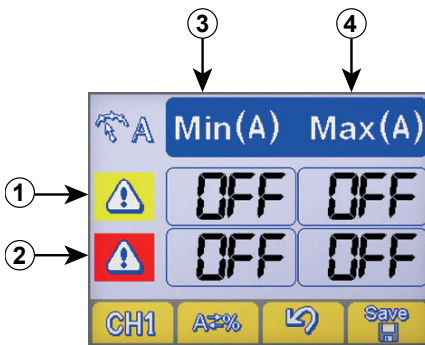
Makine ayarı



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.



Arkın çakılması ve söndürülmesi esnasındaki hata sinyallerini engellemek için kaynak filtrelerini başlatmayı ve sonlandırmayı ayarlamak mümkündür ("Kurgu" kısmına - 802-803-804 numaralı parametrelere bakın).

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 Agregat



Güç kaynağı içini düşük basınçlı sıkıştırılmış hava ve yumuşak kıllı fırçalar vasıtasıyla 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 Ansva



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

Bir alarma müdahale edilmesi veya kritik koruma sınırının aşılması, kontrol panelinde görsel bir sinyale ve kaynak işlemlerinin hemen durmasına neden olur.

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	Moteur bloqué		 E10	Güç modülünün aşırı akımı (Inverter)	
 E11	Sistem yapılandırma hatası		 E12	İletişim hatası (WF - DSP)	
 E13	İletişim hatası		 E14	Program geçersiz	
 E15	Program geçersiz		 E16	İletişim hatası (RI) (Otomasyon ve robotbilim)	
 E17	İletişim hatası (μP-DSP)		 E18	Program geçersiz	
 E19	Sistem yapılandırma hatası		 E20	Bellek bozuluyor	
 E21	Veri kaybı		 E22	İletişim hatası (DSP)	
 E29	Tutarsız ölçüler		 E30	İletişim hatası (H.F.)	
 E32	Veri kaybı		 E38	Gerilim altında	
 E39	Sistem güç kaynağı arızası		 E40	Sistem güç kaynağı arızası	
 E43	Soğutma sıvısı eksikliği		 E48	Tel eksikliği (Otomasyon ve robotbilim)	
 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) 	 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) 	 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) 

8. TEŞHİSLER VE ÇÖZÜMLER

Sistem çalışmıyor (yeşil LED kapalı)

Sebepler

- » Prizde şebeke voltajı yok.
- » Kusurlu Fiş veya besleme kablosu.
- » Hat sigortası atık.
- » Kusurlu start anahtarı.
- » Tel besleme taşıyıcısı ile jeneratör arasındaki bağlantı yanlış veya hatalı.
- » Kusurlu elektronik.

Çözüm

- » Elektrik sistemini ihtiyaca göre kontrol edin ve tamir edin.
- » Kalifiye personel kullanın.
- » Kusurlu parçayı değiştirin.
- » Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.
- » Kusurlu parçayı değiştirin.
- » Kusurlu parçayı değiştirin.
- » Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.
- » Sistemin çeşitli parçalarının uygun bir şekilde bağlandığını kontrol edin.
- » Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.

Hiçbir güç verimi yok (Sistem kaynak yapmıyor)

Sebepler

- » Kusurlu hamlaç düğmesi.
- » Sistem aşırı ısınmış (termal alarm - sarı LED yanıyor).
- » Yan panel açık veya kusurlu kapı anahtarı.

Çözüm

- » Kusurlu parçayı değiştirin.
- » Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.
- » Sistemi kapatmadan onun soğumasını bekleyin.
- » Emniyetli çalışmadan emin olmak için kaynak yaparken yan panel kapalı olmalıdır.
- » Kusurlu parçayı değiştirin.
- » Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.

» 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 elektronik.

» Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.

Yanlış güç beslemesi

Sebepler

- » Kaynak sürecinde yanlış seçim veya kusurlu selektör.
- » Sistem parametreleri veya fonksiyonları yanlış bir şekilde ayarlı.
- » Kaynak akımının ayarı için kusurlu potansiyometre/kodlayıcı.
- » Şebeke voltajı menzil dışı.
- » Bir faz eksik.
- » Kusurlu elektronik.

Çözümler

- » Kaynak sürecini doğru bir şekilde seçin.
- » Kusurlu parçayı değiştirin.
- » Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.
- » Sistemi ve kaynak parametrelerini yeniden ayarlayın.
- » Kusurlu parçayı değiştirin.
- » Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.
- » Sistemi doğru bir şekilde topraklayın.
- » “Bağlantılar” paragrafını okuyun “.
- » Sistemi doğru bir şekilde topraklayın.
- » “Bağlantılar” paragrafını okuyun “.
- » Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.

Tel beslemesi bloke olmuş

Sebepler

- » Kusurlu hamlaç düğmesi.
- » Yanlış veya aşınmış rulolar
- » Kusurlu dişli mekanizmalı motor.
- » Hasarlı hamlaç kılıfı.
- » Tel besleyiciye güç gelmiyor.
- » Bobindeki düzensiz sarım.
- » Erimiş hamlaç (yapışan tel).

Çözümler

- » Kusurlu parçayı değiştirin.
- » Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.
- » Ruloları değiştirin.
- » Kusurlu parçayı değiştirin.
- » Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.
- » Kusurlu parçayı değiştirin.
- » Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.
- » Güç kaynağına giden bağlantıyı kontrol edin.
- » “Bağlantılar” paragrafını okuyun “.
- » Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.
- » Sarımı iptal ederek veya bobini değiştirerek bobini ayarlayın.
- » Kusurlu parçayı değiştirin.

Düzensiz tel beslemesi

Sebepler

- » Kusurlu hamlaç düğmesi.
- » Yanlış veya aşınmış rulolar
- » Kusurlu dişli mekanizmalı motor.
- » Hasarlı hamlaç kılıfı.
- » Yanlış ayarlanmış kasnak debriyajı veya rulo kilitleme aygıtları.

Çözümler

- » Kusurlu parçayı değiştirin.
- » Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.
- » Ruloları değiştirin.
- » Kusurlu parçayı değiştirin.
- » Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.
- » Kusurlu parçayı değiştirin.
- » Sistemi tamir ettirmek için en yakın servis merkezi ile temas kurun.
- » Debriyajı gevşetin.
- » Rulo basıncını artırın.

Ark dengesizliği

Sebepler

- » Yetersiz gaz koruması.

Çözümler

- » Gaz akışını ayarlayın.
- » Yayınıncının 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

Sebepler

» Yanlış ark uzunluğu.

» Yanlış kaynak parametreleri.

» Yetersiz gaz koruması.

» Yanlış ark dinamikleri.

» Yanlış kaynak kipi.

Çözüm

» Elektrot ile parça arasındaki mesafeyi azaltın.

» Kaynak voltajını azaltın.

» Kaynak voltajını azaltın.

» Gaz akışını ayarlayın.

» Yayınımcının ve hamlacın gaz nozülünün iyi durumda olduğunu kontrol edin.

» Devre endükleyici değerini yükseltin.

» Daha büyük bir endükleyici priz kullanın.

» Hamlaç açısını azaltın.

Yetersiz delme

Sebepler

» Yanlış kaynak kipi.

» Yanlış kaynak parametreleri.

» Yanlış elektrot.

» Uçların yanlış hazırlanması.

» Yanlış toprak bağlantısı.

» Kaynak yapılacak parçalar çok büyük.

Çözüm

» Kaynak yaparken besleme hızını azaltın.

» Kaynak akımını artırın.

» Daha küçük çaplı elektrot kullanın.

» Kalafat demiri açıklığını artırın.

» Sistemi doğru bir şekilde topraklayın.

» "Hizmete Verme" paragrafını okuyun.

» Kaynak akımını artırın.

Atık karışımları

Sebepler

» Eksik atık çıkarılması.

» Elektrot çapı çok büyük.

» Uçların yanlış hazırlanması.

» Yanlış kaynak kipi.

Çözüm

» Kaynak önce parçaları doğru bir şekilde temizleyin.

» Daha küçük çaplı elektrot kullanın.

» Kalafat demiri açıklığını artırın.

» Elektrot ile parça arasındaki mesafeyi azaltın.

» Bütün kaynak aşamaları esnasında düzenli olarak besleyin.

Tungsten karışımları

Sebepler

» Yanlış kaynak parametreleri.

» Yanlış elektrot.

» Yanlış kaynak kipi.

Çözüm

» Kaynak voltajını azaltın.

» Daha büyük çaplı elektrot kullanın.

» Daima kaliteli malzemeler ve ürünler kullanın.

» Elektrotu dikkatlice bileyin.

» Elektrot ile kaynak havuzu arasındaki temastan kaçınin.

Üfleme delikleri

Sebepler

» Yetersiz gaz koruması.

Çözüm

» Gaz akışını ayarlayın.

» Yayınımcının ve hamlacın gaz nozülünün iyi durumda olduğunu kontrol edin.

Yapışma

Sebepler

» Yanlış ark uzunluğu.

Çözüm

» 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.

» Yanlış ark dinamikleri.

» Devre endükleyci değerini yükseltin.

» Daha büyük bir endükleyci priz kullanın.

Marjinal girintiler

Sebepler

» Yanlış kaynak parametreleri.

» Yanlış ark uzunluğu.

» Yanlış kaynak kipi.

» Yetersiz gaz koruması.

Çözümler

» Kaynak voltajını azaltın.

» Daha küçük çaplı elektrot kullanın.

» Elektrot ile parça arasındaki mesafeyi azaltın.

» Kaynak voltajını azaltın.

» Doldururken yan salınım hızını azaltın.

» Kaynak yaparken besleme hızını azaltın.

» Kaynak yapılacak malzemelere uygun gazlar kullanın.

Oksitlenmeler

Sebepler

» Yetersiz gaz koruması.

Çözümler

» Gaz akışını ayarlayın.

» Yayınımcının ve hamlacın gaz nozülünün iyi durumda olduğunu kontrol edin.

Gözeneklilik

Sebepler

» Kaynatılacak parçalarda yağ, vernik, pas veya kir.

» Kaynak malzemesinde yağ, vernik, pas veya kir.

» Metal malzemedeki nemlilik.

» Yanlış ark uzunluğu.

» Kaynak gazında nemlilik.

» Yetersiz gaz koruması.

» Kaynak havuzu çok çabuk katılaşiyor.

Çözümler

» Kaynak önce parçaları doğru bir şekilde temizleyin.

» Daima kaliteli malzemeler ve ürünler kullanın.

» Kaynak malzemesini daima mükemmel şartlarda tutun.

» Daima kaliteli malzemeler ve ürünler kullanın.

» Kaynak malzemesini daima mükemmel şartlarda tutun.

» Elektrot ile parça arasındaki mesafeyi azaltın.

» Kaynak voltajını azaltın.

» Daima kaliteli malzemeler ve ürünler kullanın.

» Gaz besleme sisteminin daima mükemmel durumda olduğundan emin olun.

» Gaz akışını ayarlayın.

» Yayınımcının ve hamlacın gaz nozülünün iyi durumda olduğunu kontrol edin.

» Kaynak yaparken besleme hızını azaltın.

» Kaynatılacak parçaları önceden ısıtın.

» Kaynak akımını artırın.

Sıcak çatlaklar

Sebepler

» Yanlış kaynak parametreleri.

» Kaynatılacak parçalarda yağ, vernik, pas veya kir.

» Kaynak malzemesinde yağ, vernik, pas veya kir.

» Yanlış kaynak kipi.

» Kaynatılacak parçalar farklı niteliklere sahip.

Çözümler

» Kaynak voltajını azaltın.

» Daha küçük çaplı elektrot kullanın.

» Kaynak önce parçaları doğru bir şekilde temizleyin.

» Daima kaliteli malzemeler ve ürünler kullanın.

» Kaynak malzemesini daima mükemmel şartlarda tutun.

» Kaynatılacak bağlantı türü için doğru sıralı işlemler yürütün.

» Kaynaktan önce yağ kaplama işlemi yapın.

Soğuk çatlaklar

Sebepler

- » Metal malzemede nemlilik.
- » Kaynatılacak bağlantının özel geometrisi.

Çözümler

- » Daima kaliteli malzemeler ve ürünler kullanın.
- » Kaynak malzemesini daima mükemmel şartlarda tutun.
- » Kaynatılacak parçaları önceden ısıtın.
- » Isıtma sonrası işlem yapın.
- » Kaynatılacak bağlantı türü için doğru sıralı işlemler yürütün.

9. KAYNAK TEORİSİ

9.1 Kaplamalı elektrot kaynağı (MMA)

Kenarların hazırlanması

İyi kaynak bağlantıları elde etmek için, oksitlerden, pastan veya öteki kirlenici 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
Asit	Yüksek eritme hızı	Düz
Esas	Mekanik nitelik	Bütün pozisyonlar

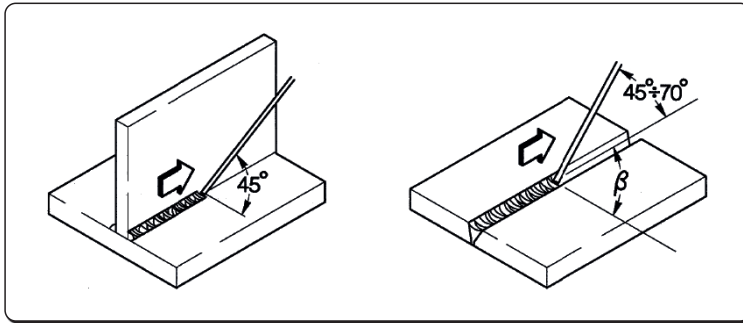
Kaynak akımının seçilmesi

Kullanılan elektrot türü ile ilgili kaynak akımı aralığı imalatçı tarafından elektrot kabında özellikle belirtilmektedir.

Arkın çakılması ve devam ettirilmesi

Elektrik arki elektrot ucunun toprak kablosuna bağlı olan çalışılan parça üzerine sürülme ve, ark çakılır çakılmaz, çubuğu normal kaynak mesafesine hızla geri çekmek suretiyle üretilir.

Genel olarak, arkin 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 nedeniyle kısa devre olması suretiyle arki söndürmesini önlemek için, kaynak akımının kısa devre sonuna kadar geçici bir artışı çok faydalıdır (Ark Gücü). Eğer elektrot kaynak yapılacak yapıyorsa, 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

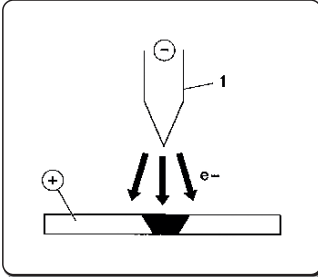
Kaplamalı elektrotlar vasıtasıyla kaynak yapmak her işlemten sonra cürufun kaldırılmasını gerektirir. Cüruf küçük bir çekiç vasıtasıyla kaldırılır ve eğer kırılırsa fırçalanarak atılır.

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 çıkışı 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 ulaşınca 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 kullanılabilme birinden ötekine (BILEVEL) kolayca hareket edebilmek için faydalıdır.

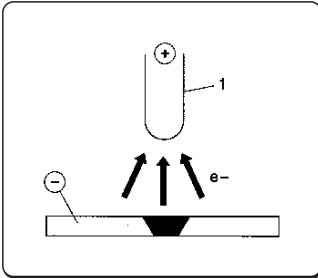
Kaynak polaritesi



D.C.S.P. (Direkt Düz Akım Polaritesi)

Bu en çok kullanılan polaritedir ve elektrotun sınırlı aşınmasını güvence altına alır (1), çünkü ısının %70'i anod üzerinde yoğunlaşır (parça).

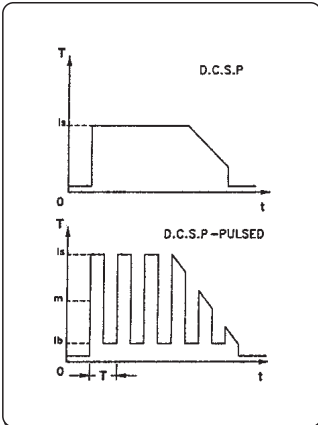
Yüksek ilerleme hızları ve düşük ısı tedariki ile dar ve derin kaynak havuzları elde edilir.



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 metod 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 incelik, ince levhalarda daha yoğun, daha sağlam ve kaliteli kaynak daha da artırılır.

Çelik TIG kaynağı

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

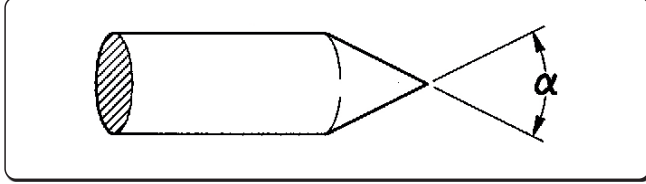
Kenarların doğru bir biçimde temizlenmesi ve hazırlanması gerekir.

Elektrotun seçimi ve hazırlanması

Toryum tungsten elektrotlarını (%2 toryum-kırmızı renklendirmeli) veya alternatif olarak aşağıdaki çaplara sahip seryum veya lantan elektrotlarını kullanmanız tavsiye edilir:

Ø elektrot	Akım aralığı
1.0 mm	15÷75 A
1.6 mm	60÷150 A
2.4 mm	130÷240 A

Elektrot şekilde gösterilen uçta olmalıdır.



α°	Akım aralığı
30	0÷30 A
60÷90	30÷120 A
90÷120	120÷250 A

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.

Kaynak akımı	Ø elektrot	Gaz memesi nr	Gaz memesi	Argon akışı
30 A	0÷30 mm	4/5	6/8.0 mm	5-6 l/min
60÷90 A	30÷120 mm	4/5/6	6.5/8.0/9.5 mm	6-7 l/min
90÷120 A	120÷250 mm	6/7	9.5/11.0 mm	7-8 l/min

Bakır TIG kaynağı

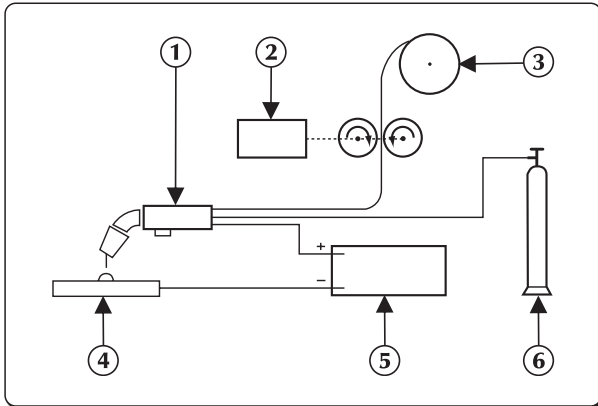
TIG kaynağı yüksek ısı konsantrasyonu ile nitelendirilen bir süreç olduğuna göre, bakır gibi yüksek termal iletkenliğe sahip kaynak malzemeleri için özellikle uygundur.

Bakırın TIG kaynağı için, çeliğin TIG kaynağı için olan aynı direktiflere veya özel talimatlara uyun.

9.3 Sürekli tel kaynağı (MIG/MAG)

Sunuş

Bir MIG sistemi bir doğru akım kaynağı, tel besleyici, bobin, hamlaç ve gazdan oluşur.



Manüel kaynak sistemi

Akım arka sigorta bağlanabilir elektrot üzerinden transfer edilir (tel pozitif kutba bağlanır);

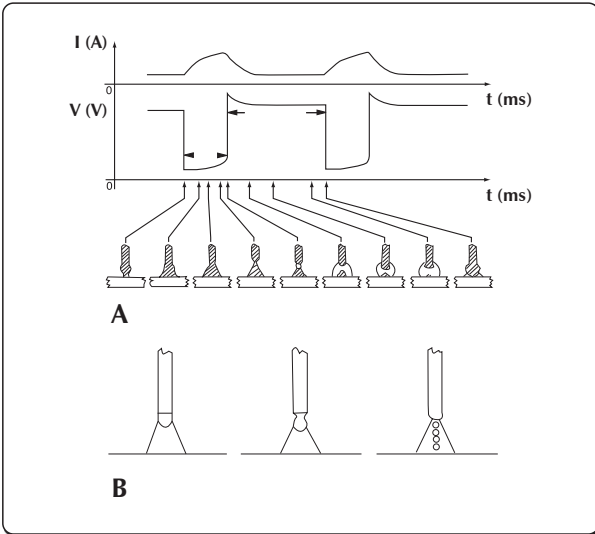
Bu prosedürde eritilmiş metal ark üzerinden kaynatılacak parça üzerine transfer edilir.

Kaynak esnasında erimiş olan kaynak telini yenilemek için tel beslemesi gereklidir.

Metotlar

Gaz korumalı kaynakta, damlaların elektrottan ayrılma biçimine dayalı olarak iki transfer sistemi vardır.

“KISA-ARK” olarak adlandırılan ilk metotta, elektrot kaynak havuzuna doğrudan temas eder, telin erimesi ile, bu nedenle kesintiye neden olan bir kısa devre oluşur, ve ark daha sonra geri döner ve devre tekrarlanır.



KISA devreli ve PÜSKÜRTME ARKI kaynağı

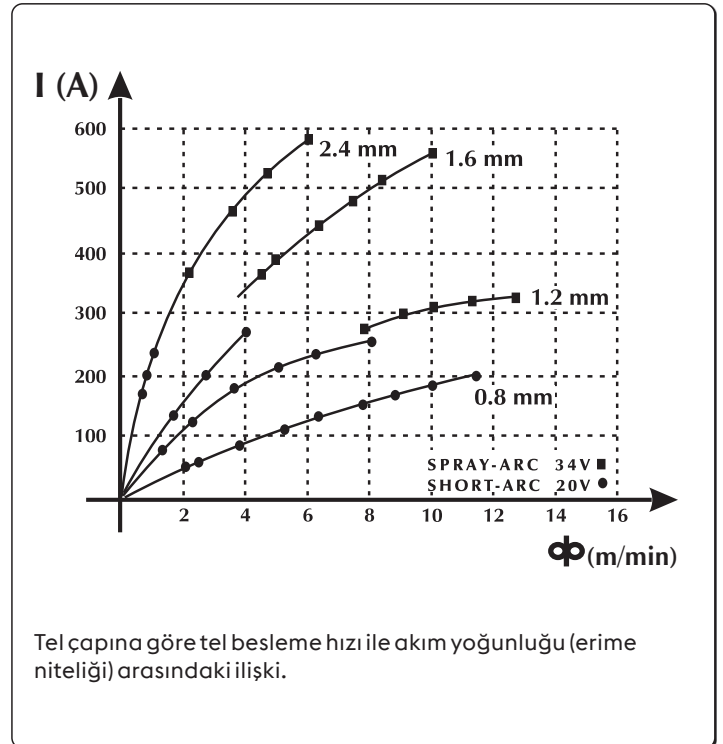
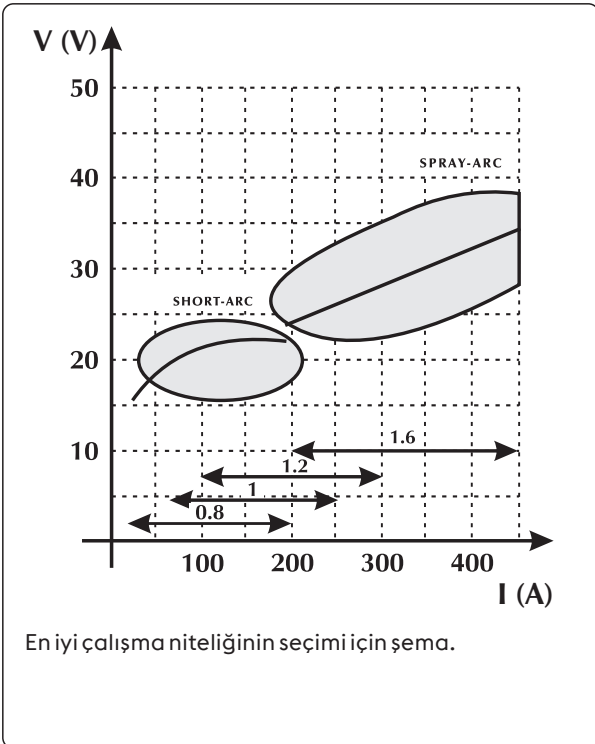
Damlaların transferinin elde edilmesindeki bir başka metot “PÜSKÜRTME-ARK” metodu olarak adlandırılmaktadır, elektrottan ayrılan damlaların daha sonra kaynak havuzuna ulaşmasına olanak sağlar.

Kaynak parametreleri

Arkın görülebilirliği operatör açısından, kendisi kaynak havuzunu doğrudan doğruya kontrol edebildiği için, ayar tablolarına sıkı bir şekilde uyma ihtiyacını azaltır.

- Voltaj kordonun görünümünü doğrudan doğruya etkiler, ancak kaynak yapılan yüzey, sabit voltaj ile değişken kalıntılar elde etmek için hamlacı manuel olarak hareket ettirmek suretiyle, gereksinimlere göre değişiklik yapılabilir.
- Tel besleme hızı kaynak akımı ile orantılıdır

I följande två figurer visas förhållanden mellan de olika svetsparametrarna.



En tipik uygulamalar ve en yaygın bir şekilde kullanılan kaynak teli ile ilgili kaynak parametrelerinin seçimi için rehber tablo

Voltaj ark

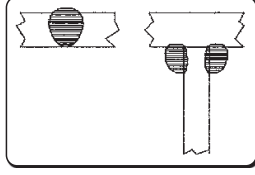
Ø 0,8 mm

Ø 1,0-1,2 mm

Ø 1,6 mm

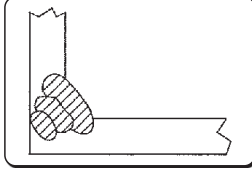
Ø 2,4 mm

16V - 22V
KISA - ARK



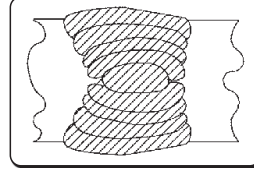
60 - 160 A

İnce ölçüler için düşük delme



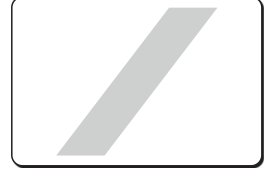
100 - 175 A

İyi delme ve erime kontrolü



120 - 180 A

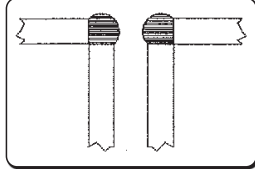
İyi düz ve dikey erime



150 - 200 A

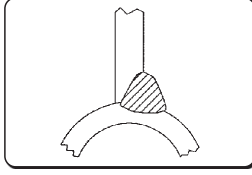
Kullanılmayan

24V - 28V
YARI KISA-ARK
(Geçiş sahası)



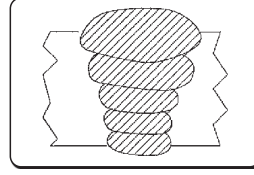
150 - 250 A

Otomatik filet kaynak



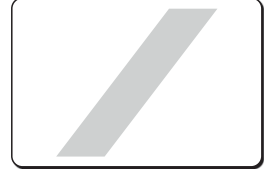
200 - 300 A

Yüksek voltaj ile otomatik kaynak



250 - 350 A

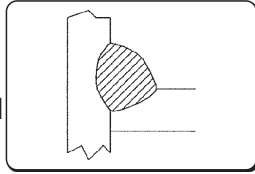
Aşağıya doğru otomatik kaynak



300 - 400 A

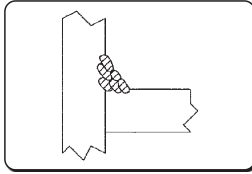
Kullanılmayan

30V - 45V
PÜSKÜRTME ARKI



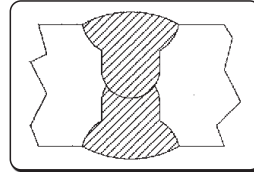
150 - 250 A

200A ya ayarlı düşük delme



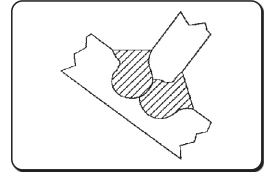
200 - 350 A

Çoklu işlemler için otomatik kaynak



300 - 500 A

Aşağıya doğru iyi delme



500 - 750 A

Kalın ölçülerde iyi delme, yüksek kalıntı

Gazlar

MIG-MAG kaynağı esasen kullanılan gaz tipi ile nitelendirilmektedir: MIG kaynağı için atıl, MAG kaynağı için aktif (Metal Aktif Gaz).

- Karbon dioksit (CO₂)

Bir koruma gazı olarak CO₂ kullanmak suretiyle, düşük bir işletim maliyeti ile birlikte yüksek besleme hızı ve iyi mekanik özelliklerle yüksek delimler elde edilir. Öte yandan, gazın kullanılması, kaynak havuzunda eş zamanlı karbon zenginleşmesi ile kolayca oksitlenebilen bir unsurlar kaybı olması nedeni ile, bağlantıların kimyasal kompozisyonu ile önemli problemler yaratır. Saf CO₂ ile kaynak ayrıca aşırı püskürtme ve karbon monoksit gözenekliliğinin oluşması gibi başka türde problemler de yaratır.

- Argon

Bu atıl gaz hafif alaşımların kaynağında saf olarak kullanılır, halbu ki krom-nikel, paslanmaz çelik kaynağı için oksijenin ve CO₂ in %2 lik bir yüzde ilavesi ile çalışmak tercih edilir, çünkü bu karışım arka denge katkısı yapar ve kordonun oluşumunu artırır.

- Helyum

Bu gaz argona bir alternatif olarak kullanılır ve daha büyük delmeye (kalın ölçülerde) ve daha hızlı beslemeye olanak sağlar.

- Argon-Helyum karışımı

Saf helyumdan daha dengeli ark, ve argondan daha büyük delme ve hız sağlar.

- Argon-CO₂ ve Argon-CO₂-Oksijen karışımı

Bu karışımlar, özgül ısı katkısını artırdıkları için, demir içeren malzemelerin özellikle KISA-ARKLI şartlarda kaynaklanmasında kullanılırlar. Onlar ayrıca PÜSKÜRTME-ARK ta da kullanılabilirler.

Karışım normal olarak CO₂ in %8 ile %20 arasında değişen bir yüzdesini ve O₂ nun yaklaşık %5 seviyesindeki bir yüzdesini içerir.

Sistemin talimat elkitabına başvurun.

10. TEKNİK AYRINTILAR

Elektriksel özellikler			U.M.
Güç beslemesi voltajı U1 (50/60 Hz)	3x230 (±15%)	3x400 (±15%)	Vac
Zmax (@PCC) *	62	62	mΩ
Gecikmeli hat sigortası	30	20	A
Kablo-İletişim arabası	SAYISAL	SAYISAL	
Emilen maksimum güç	13.3	13.0	kVA
Emilen maksimum güç	12.8	12.4	kW
Boş durumdayken emilen güç	63	63	W
Güç faktörü (PF)	0.96	0.95	
Verimlilik (μ)	85	85	%
Cos φ	0.99	0.99	
Emilen maksimum akım I1max	32.9	18.8	A
Emilen akım I1	20.8	13.3	A
Ayar aralığı	3-320	3-320	A
Yüksüz voltaj Uo	75	75	Vdc
Maksimum voltaj Up	10.1	10.1	kV

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

* Bu ekipman EN / IEC 61000-3-12 ile uyumludur. Kamu şebekesine yönelik ara yüz noktasındaki (ortak kuplaj noktası, pcc) ana şebeke empedansı 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.

Görev faktörü	3x230V	3x400V	U.M.
Görev faktörü MMA (40°C)			
(X=35%)	320	-	A
(X=50%)	-	320	A
(X=60%)	270	300	A
(X=100%)	230	250	A
Görev faktörü MMA (25°C)			
(X=60%)	320	320	A
(X=100%)	270	270	A
Görev faktörü TIG (40°C)			
(X=45%)	320	-	A
(X=60%)	300	320	A
(X=100%)	250	270	A
Görev faktörü TIG (25°C)			
(X=70%)	320	320	A
(X=100%)	270	270	A
Görev faktörü MIG/MAG (40°C)			
(X=35%)	320	-	A
(X=50%)	-	320	A
(X=60%)	280	310	A
(X=100%)	230	250	A
Görev faktörü MIG/MAG (25°C)			
(X=60%)	320	-	A
(X=70%)	-	320	A
(X=100%)	270	270	A

Fiziksel özellikler			U.M.
IP Koruma derecesi	IP23S		
İzolasyon sınıfı	H		
Boyutlar (uxdxy)	620x240x460		mm
Ağırlık	27.6		Kg
Yapı standartları	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-3:2019 EN 60974-10/A1:2015		
Güç besleme kablosu kısmına	4x4		mm ²
Güç kablosu uzunluğu	5		m

11. DERECELENDİRME PLAKASI

VOESTALPINE BÖHLER WELDING SELCO S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY			
URANOS NX 3200 GSM		N°	
EN IEC 60974-1/A1:2019		60974-3:2019	
60974-10/A1:2015 Class A			
3A/20.0V - 320A (320A)/32.8V (32.8V)			
X (40°C) 50% (35%) 60% 100%			
S U ₀ 75V I _z 320A (320A) 300A (270A) 250A (230A)			
U ₂ 32.8V (32.8V) 32.0V (30.8V) 30.0V (29.2V)			
Up 10.1 kV			
3A/10.0V - 320A (320A)/22.8V (22.8V)			
X (40°C) (45%) 60% 100%			
S U ₀ 75V I _z (320A) 320A (300A) 270A (250A)			
U ₂ (22.8V) 22.8V (22.0V) 20.8V (20.0V)			
3A/14.0V - 320A (320A)/30.0V (30.0V)			
X (40°C) 50% (35%) 60% 100%			
S U ₀ 75V I _z 320A (320A) 310A (280A) 250A (230A)			
U ₂ 30.0V (30.0V) 29.5V (28.5V) 26.5V (25.5V)			
U ₁ 400V(230V)		I _{1max} 18.8A(32.9A)	
I _{1eff} 13.3A(20.8A)			
IP 23 S		UK CA CE EAC MADE IN ITALY	

12. GÜÇ KAYNAĞI DERECELENDİRME PLAKASININ ANLAMLI

1		2	
3		4	
5		6	
7		9	
8		10	
7		9	
8		10	
18		19	
20		21	
22		21	

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

- Ticari marka
- İmalatçının adı ve adresi
- Makine modeli
- Seri no.
XXXXXXXXXXXXX Üretim yılı
- Kaynak makinesi tipi sembolü
- Yapım standartları referansı
- Kaynak süreci sembolü
- Artan elektrik şoku riskli ortamlarda çalışmak için uygun kaynak makineleri için sembol
- Kaynak akımı sembolü
- Tahsis edilen yüksüz voltaj
- Tahsis edilen maksimum ve minimum akım aralıkları ve ilgili çevresel yük voltajı
- Aralıklı devre sembolü
- Tahsis edilen kaynak akımı sembolü
- Tahsis edilen kaynak voltajı sembolü
- Aralıklı devre değerleri
- Aralıklı devre değerleri
- Aralıklı devre 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 Selco S.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

declară pe propria răspundere că următorul produs:

URANOS NX 3200 GSM	55.04.026
	55.04.033

este conform normelor europene:

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

și că au fost aplicate următoarele standarde armonizate:

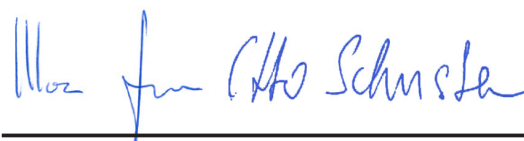
EN IEC 60974-1/A1:2019	WELDING POWER SOURCE
EN IEC 60974-3:2019	ARC STRIKING AND STABILIZING DEVICES
EN 60974-10/A1:2015	ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

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 Selco S.r.l. va anula această carte tehnică.

Onara di Tombolo, 03/07/2023

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.



Mirco Frasson

Otto Schuster

Managing Directors

INDEX

1. AVERTIZARE	205
1.1 Mediul de lucru.....	205
1.2 Protecția utilizatorului și a altor persoane	205
1.3 Protecția împotriva fumului și gazelor	206
1.4 Prevenirea focului/exploziilor	206
1.5 Precauții la folosirea tuburilor cu gaz.....	207
1.6 Protecție împotriva șocurilor electrice.....	207
1.7 Câmpuri electromagnetice & intervenții	207
1.8 Estimarea protecției (IP).....	208
1.9 Eliminarea ca deșeu	208
2. INSTALAREA	209
2.1 Procedee de ridicare, transport și descărcare.....	209
2.2 Poziționarea echipamentului.....	209
2.3 Conectarea	209
2.4 Instalarea	210
3. PREZENTAREA SISTEMULUI	212
3.1 Panoul din spate.....	212
3.2 Panoul fișe	212
3.3 Panoul de comandă frontal URANOS NX 3200 GSM.....	213
3.4 Panoul de comandă frontal URANOS NX 3200 GSM (LCD 3,5").....	213
4. UTILIZAREA ECHIPAMENTULUI	214
4.1 Ecran de start.....	214
4.2 Ecran de testare	214
4.3 Ecranul principal.....	215
4.4 Ecran principal al procesului MMA	215
5. SETAREA	222
5.1 Configurarea și setarea parametrilor	222
5.2 Proceduri specifice de utilizare a parametrilor	235
6. ÎNTREȚINEREA	239
6.1 Efectuați periodic următoarele operații de întreținere a sursei de sudare	239
6.2 Ansvar.....	239
7. CODURI ALARMĂ	239
8. POSIBILE PROBLEME	241
9. SUDAREA	245
9.1 Sudarea manuală cu electrod învelit (SE; MMA).....	245
9.2 Sudarea WIG (cu arc continuu).....	246
9.3 Sudarea cu sârmă continuă (MIG/MAG).....	247
10. SPECIFICAȚII TEHNICE	250
11. PLĂCUȚĂ ÎNDICATOARE A CARACTERISTICILOR TEHNICE	252
12. SEMNIFICAȚIA PLĂCUȚEI INDICATOARE CARACTERISTICILOR TEHNICE ALE SURSEI	252
13. DIAGRAMA	603
14. CONECTORI	605
15. LISTA PIESELOR DE SCHIMB	606

SIMBOLURI



Pericol iminent de producere de răni grave și conduite periculoase care pot duce la răni corporale.



Sfat important de urmat pentru a evita accidentările ușoare sau a produce pagube proprietății.



Specificații tehnice pentru a ușura operațiile.

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 conținutul manualului de utilizare trebuie respectate toate reglementările general valabile, precum și cele locale privind prevenirea accidentelor și protecția mediului înconjurător.



Toate persoanele care sunt implicate în montarea, punerea în funcțiune, operarea, revizia și întreținerea 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 legătură cu utilizarea echipamentului, vă rugăm să consultați personal calificat.

1.1 Mediul de lucru



Orice echipament trebuie folosit exclusiv pentru operațiile pentru care a fost desemnat, prin modalitățile și categoriile prevăzute în norme și/sau în această broșură, potrivit instrucțiunilor naționale și internaționale privind protecția. Alte întrebări 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.



Echipamentul 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 acumulatorilor.

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 caldura 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 împotriva 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 crășuirii sau în timpul îndepărtării zgurii produsă în urma sudării.



Nu purtați lentile de contact!

RO



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.



Întotdeauna mențineți capacul derulatorului închis în timpul procesului de sudare. Aveți grijă ca mâinile, părul, hainele, uneltele să nu intre în contact cu părți deteșabile precum: ventilatoare, angrenaje, roți și axe, bobine. Nu atingeți sistemul de antrenare în timpul funcționării derulatorului. Sistemul nu trebuie să sufere nici un fel de modificare. Scoaterea din circuit a sistemului de protecție montat pe derulatoare este foarte periculoasă, producătorul neasumându-și orice responsabilitate asupra pagubelor de orice natură.



În timpul încărcării și alimentării cu sârmă a derulatorului, feriți-vă capul de pistoletul de sudare MIG/MAG. Sârma care iese vă poate răni mâinile, fața și ochii.



Nu atingeți elementele proaspăt sudate: căldura poate cauza arsuri grave. Urmăți 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 copiiilor 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 absorbție al noxelor funcționează, controlând în mod regulat cantitatea de gaze dăunătoare absorbite, 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 redată 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/exploziilor



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.
- Scântele 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 curățate foarte bine. Orice rest de gaz, combustibil, ulei sau orice alt material similar poate cauza o explozie.

- Nu sudați în locuri unde se află pulbere explozivă, gaze sau vapori.
- Când terminați de sudat, verificați ca orice circuit activ să nu intre, din greșeală, în contact cu nimic ce este conectat la circuitul de masă.
- Positionați un extintor lângă zona de lucru.

1.5 Precauții la folosirea tuburilor cu gaz



Tuburile cu gaz inert conțin gaz sub presiune și pot exploda dacă nu se respectă condițiile de transport, depozitare sau utilizare.

- Tuburile trebuie fixate prin mijloace adecvate, în poziție verticală lângă un perete sau alt suport pentru a nu cădea sau lovi nimic din jur.
- Înșurubați capacul pentru a proteja robinetul în timpul transportului, folosirii și la sfârșitul oricărei operații de sudare.
- Nu lăsați tuburile de gaz la soare, în condiții de schimbări bruște de temperatură, la temperaturi prea mari sau prea scăzute. Nu expuneți tuburile la temperaturi prea joase sau prea înalte.
- Țineți tuburile de gaz la distanță de flăcări deschise, arcuri electrice, pistolete sau pistol-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.
- Asidurați-vă că sistemul este conectat corect la o priză și la o sursă de putere care are împământare.
- Nu atingeți două pistolete sau doi portelectrozii 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 lungimii pistolului sau a cablurilor de sudare cu peste 8 m va mări riscul producerii unui șoc electric.

1.7 Câmpuri electromagnetice & intervenții



Curentul trecând prin sistemul intern și extern de cabluri crează un câmp electromagnetic în vecinătatea cablurilor și chiar a echipamentului.

- Câmpurile electromagnetice pot afecta sănătatea oamenilor care se expun la acestea un timp mai îndelungat (efectele exacte sunt încă necunoscute).
- Câmpurile electromagnetice interacționează cu unele echipamente precum stimulatori cardiaci sau aparate auditive.



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

1.7.1 Clasificarea EMC în concordanță cu: EN 60974-10/A1:2015.



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.



Echipamentul clasa A nu este prevăzut pentru folosirea în locații rezidențiale unde energia electrică este asigurată de sistemul public de alimentare de joasă tensiune. În aceste locații pot apărea anumite dificultăți în asigurarea compatibilității electromagnetice a echipamentului de clasă A datorită deranjamentelor atât conduse cât și radiate.

Pentru mai multe informații, consultați capitolul: SPECIFICAȚII ALE PLĂCUȚEI sau SPECIFICAȚII TEHNICE.

1.7.2 Instalarea, folosirea și examinarea zonei

Acest echipament este confecționat în concordanță cu cerințele standardului european EN 60974-10/A1:2015 și se identifică ca un echipament "CLASA A". Acest element trebuie folosit doar pentru aplicații profesionale, într-un mediu industrial. Producătorul nu își asumă răspunderea pentru nicio daună produsă folosind aparatul în mediu casnic.



Utilizatorul trebuie să fie expert în această activitate și totodată responsabil pentru punerea în funcțiune și folosirea echipamentului în concordanță cu instrucțiunile date de producător. Dacă se observă vreo defecțiune de natură electromagnetică, utilizatorul trebuie să rezolve problema chiar și cu o asistență tehnică, dacă este necesar, din partea producătorului.



În orice situație, defecțiunile de natură electromagnetice trebuie rezolvate cât de repede posibil.



Înainte de instalarea aparatului, utilizatorul trebuie să evalueze potențialele probleme electromagnetice care pot apărea în împrejurimi, 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 (Z_{max}), sau capacitatea minimă de alimentare (S_{sc}) cerută de la punctul interfaței la grila publică (punct al cuplajului comun, PCC) pot recurge la anumite tipuri de echipamente (a se vedea datele tehnice). În acest 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:

- Dacă este posibil, strângeți și asigurați cablurile de putere și cele de masă.
- Nu înfășurați niciodată cabluri în jurul corpului.
- Nu vă poziționați între cele două cabluri (țineți-le pe amândouă pe aceeași parte).
- Cablurile trebuie să fie cât mai scurte, trebuie să fie poziționate cât mai strâns una de alta și să fie pe podea sau cât mai aproape de aceasta.
- Poziționați echipamentul la o anumită distanță față de zona de sudare.
- Cablurile trebuie să fie ținute la distanță de alte cabluri.

1.7.5 Împământarea

Trebuie să se țină seama de împământarea tuturor componentelor din metal ale echipamentului de sudare și a celor din apropierea acestuia. Împământarea trebuie făcută în concordanță cu normele țării.

1.7.6 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 echipament de sudare.

1.8 Estimarea protecției (IP)



IP23S

- Incintă protejată împotriva accesului la părțile periculoase la care se poate ajunge cu degetele sau unde pot pătrunde obiecte, cu un diametru mai mare sau egal cu 12,5 mm.
- Incintă protejată împotriva ploii la un unghi de 60°.
- Incintă protejată împotriva efectelor dăunătoare cauzate de pătrunderea apei în echipament când părțile mobile ale acestuia nu funcționează.

1.9 Eliminarea ca deșeu



Nu aruncați echipament electric împreună cu rezidurile normale.

În conformitate cu Directiva europeană 2012/19/UE privind deșeurile de echipamente electrice și electronice și cu reglementările naționale de transpunere a acesteia, echipamentele electrice care au ajuns la sfârșitul ciclului de viață trebuie colectate separat și predate la un centru de valorificare a deșeurilor. Proprietarul echipamentului trebuie să identifice centrele de colectare autorizate adresându-se administrațiilor locale. Aplicând aceste directive europene veți îmbunătăți starea mediului înconjurător și sănătatea umană!

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 motostivuitoar 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 echipament.

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.

2.3 Conectarea



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

- trifazată de 400V
- trifazată de 230V

Operația cu acest echipament este garantată pentru o tensiune până la $\pm 15\%$ 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.



Echipamentul poate fi pus în funcțiune de un generator care garantează o tensiune de alimentare stabilă de $\pm 15\%$, 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.



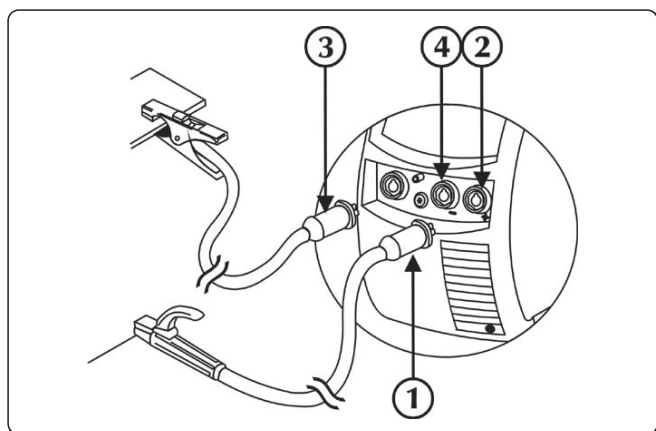
Conexiunile electrice trebuie făcute de un tehnician calificat profesional, iar acestea să fie în concordanță cu normele actuale din țara în care echipamentul este instalat.

2.4 Instalarea

2.4.1 Conexiune pentru sudarea SE



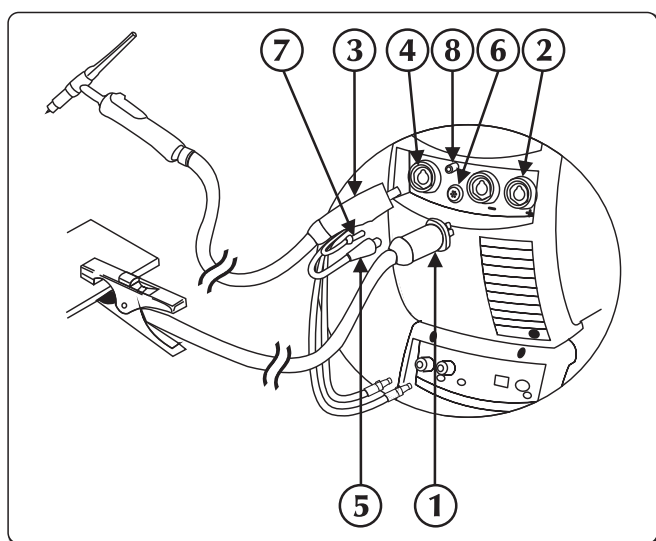
Conexiunea prezentată în figură produce o sudare de polaritate inversă. Pentru a obține o sudare dreaptă a polarității, inversați conexiunile.





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

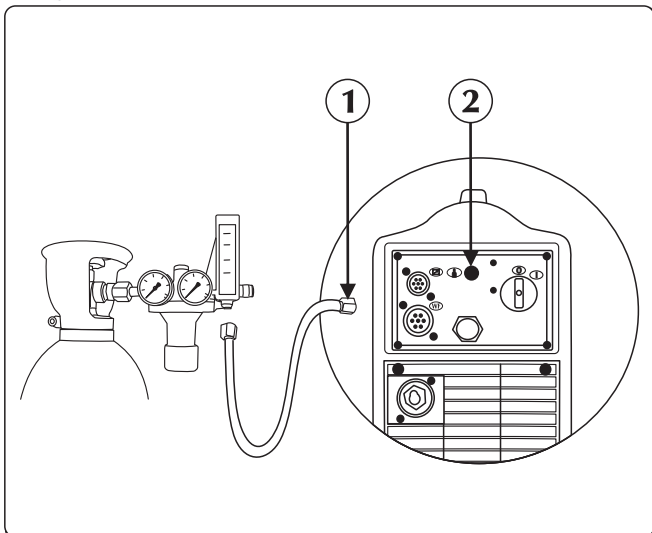
- ▶ Conectați cablul de masă la priză negativă (-) a sursei de putere. Introduceți în priză și răsuciți în sensul acelor de ceasornic până când toate părțile sunt fixate.
- ▶ Conectați cablul port electrod la priză pozitivă (+) a sursei de putere. Introduceți în priză și răsuciți în sensul acelor de ceasornic până când toate părțile sunt fixate.

2.4.2 Conexiunea pentru sudarea WIG



- ① Conector clemă de masă
- ② Priză pozitivă (+)
- ③ Cuple pentru pistol WIG
- ④ Priză pentru torță
- ⑤ Cablul de semnal al pistolului
- ⑥ Intrare cablu de semnal (CAN-BUS)
- ⑦ Tub de gaz cu lanternă
- ⑧ Racord de cuplare gaz

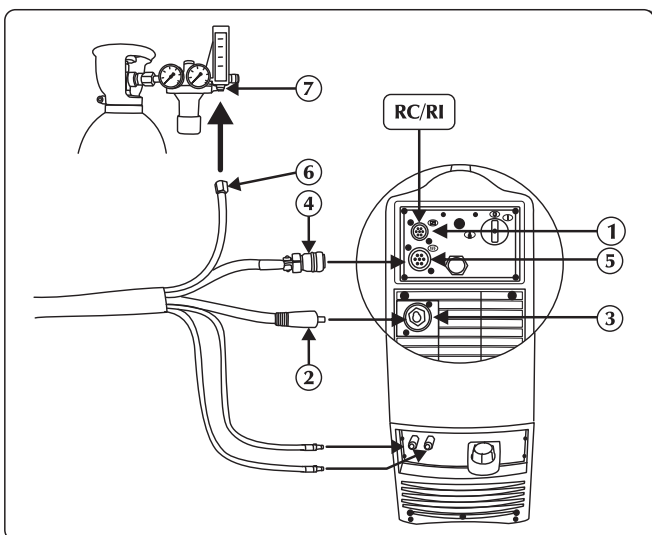
- ▶ Conectați cablul de masă la priză pozitivă (+) a sursei de putere. Introduceți în priză și răsuciți în sensul acelor de ceasornic până când toate părțile sunt fixate.
- ▶ Conectați cupla pentru pistolul WIG la priză pistolului a sursei de putere. Introduceți în priză și răsuciți în sensul acelor de ceasornic până când toate părțile sunt fixate.
- ▶ Conectați cablul de semnal al pistolului la conexiunea potrivită.
- ▶ Conectați furtunul de gaz al pistolului la conexiunea potrivită.
- ▶ Conectați conducta (culoare roșie) de apă a pistolului la cupla rapidă de intrare (culoare roșie - ) a elementului de răcire.
- ▶ Conectați conducta (culoare albastră) de apă a pistolului la cupla rapidă de ieșire (culoare albastră - ) a elementului de răcire.





- ① Tub de gaz
- ② Racord de cuplare gaz

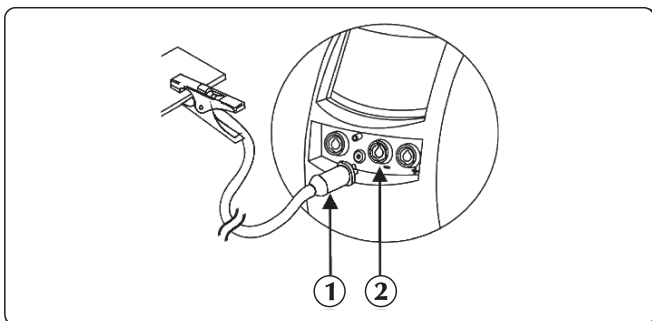
▶ Conectați tubul de gaz de la cilindru la conexiunea de gaz din spate. Reglați debitul de gaz de la 5 la 15 l/m.

2.4.3 Conexiunea pentru sudarea MIG/MAG



- ① Intrare cablu de semnal (CAN-BUS)
- ② Cablului de alimentare
- ③ Priză pozitivă (+)
- ④ Cablu de semnal
- ⑤ Intrare cablu de semnal (CAN-BUS) (mănunchi cabluri)
- ⑥ Tub de gaz
- ⑦ Racord alimentare gaz

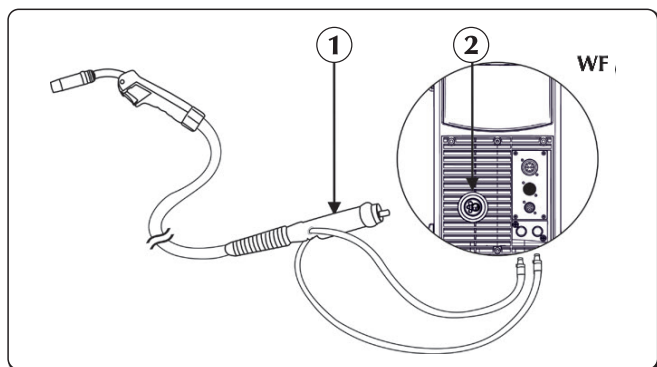
- ▶ Conectați cablul de alimentare la borna de alimentare potrivită. Introduceți în priză și răsuciți în sensul acelor de ceasornic până când toate părțile sunt fixate.
- ▶ Conectați cablul de semnal la cel mai apropiat conector. Introduceți conectorul și răsuciți piulița de strângere până când toate părțile sunt fixate corespunzător.
- ▶ Conectați furtunul de gaz la reductor sau la fittingul alimentării cu gaz. Reglați debitul de gaz de la 10 la 30 l/m.
- ▶ Conectați conducta de apă (culoare albastră) la cupla rapidă de ieșire (culoare albastră ) a elementului de răcire.
- ▶ Conectați conducta de apă (culoare roșie) la cupla rapidă de intrare (culoare roșie ) a elementului de răcire.



- ① Conector clemă de masă
- ② Priză negativă (-)

▶ Conectați cablul de masă la priză negativă (-) a sursei de putere. Introduceți în priză și răsuciți în sensul acelor de ceasornic până când toate părțile sunt fixate.

RO

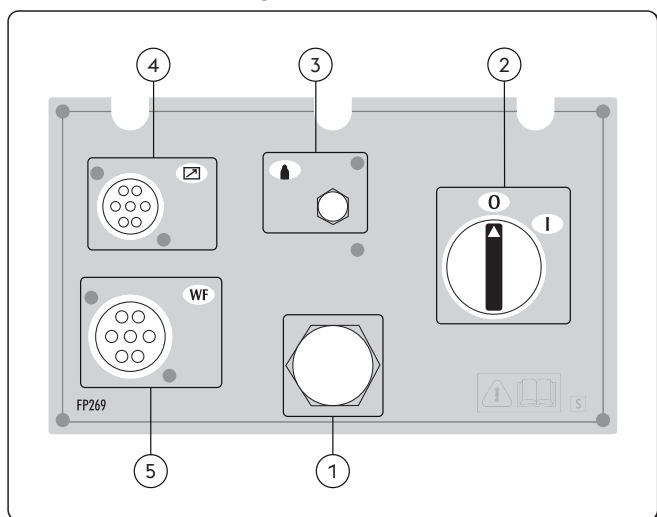


- ① Cuplă pentru pistol
- ② Conector

- ▶ Conectați conducta (culoare albastră) de apă a pistolului la cupla rapidă de ieșire (culoare albastră) a elementului de răcire.
- ▶ Conectați conducta (culoare roșie) de apă a pistolului la cupla rapidă de intrare (culoare roșie) a elementului de răcire.
- ▶ Conectați pistolul MIG/MAG la adaptorul central asigurându-vă că inelul de susținere este complet strâns.

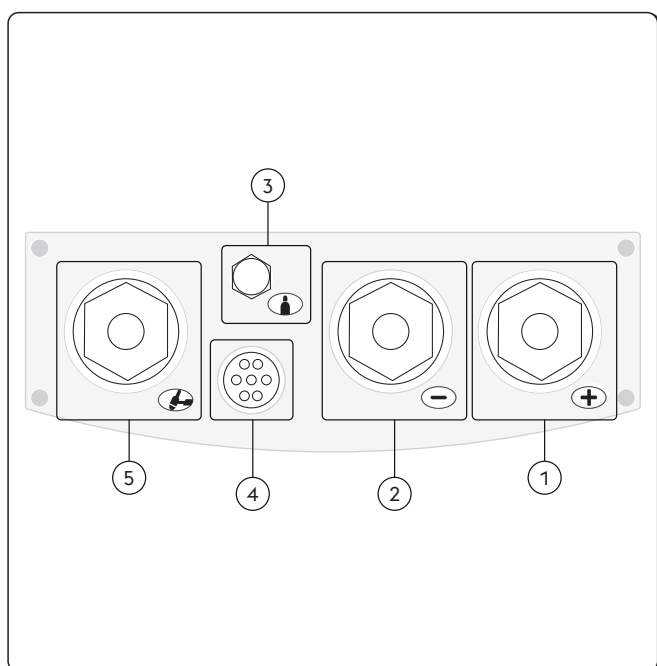
3. PREZENTAREA SISTEMULUI

3.1 Panoul din spate



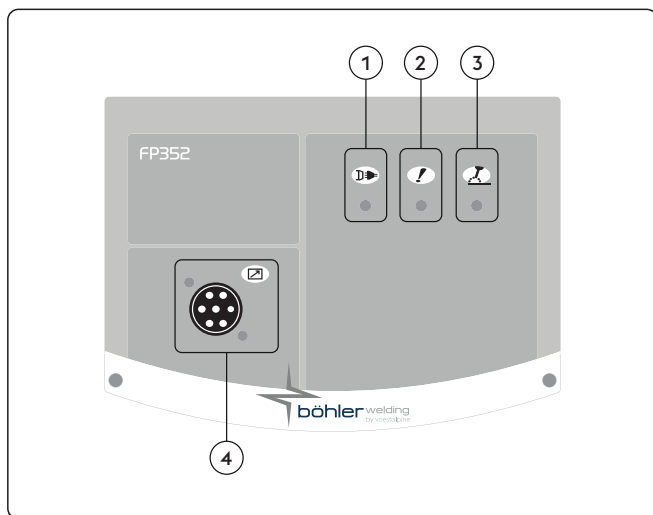
- ① **Cablul de alimentare cu energie**
Conectează sistemul la rețea.
- ② **Înterupător pornit/oprit**
Pornește furnizarea energiei electrice către sudor. Are două poziții, „0” - închis și „I” - deschis.
- ③ **Orificiu pentru gaz.**
- ④ **Intrare cablu de semnal CAN-BUS (RC, RI...)**
- ⑤ **Intrare cablu de semnal (CAN-BUS) (mănunchi cabluri)**

3.2 Panoul fișe



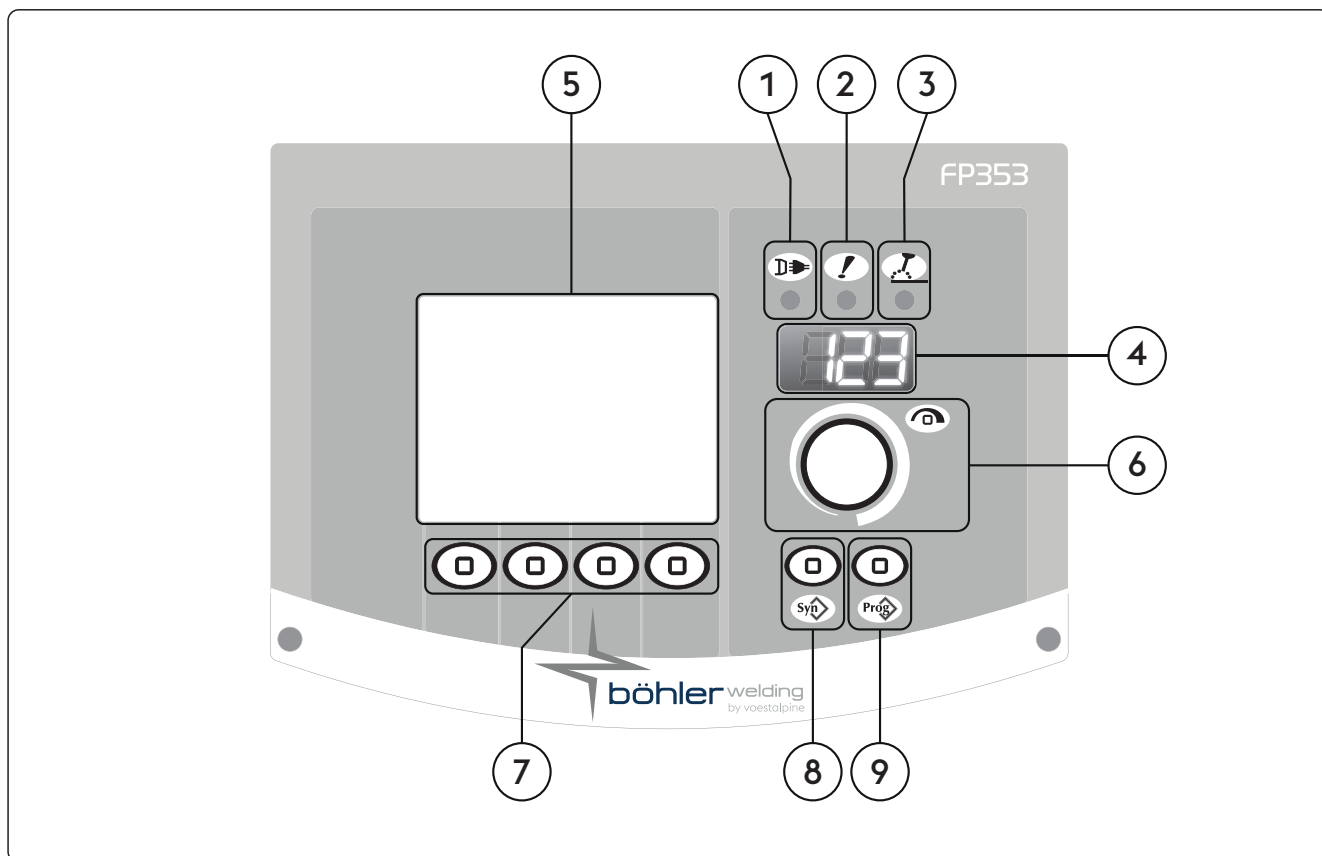
- ① **Priză pozitivă (+)**
Procesul MMA: Conexiunea torță electrod
Procesul TIG: Conexiunea cablului de împământare
- ② **Priză negativă (-)**
Procesul MMA: Conexiunea cablului de împământare
Proces MIG/MAG: Conexiunea cablului de împământare
- ③ **Orificiu pentru gaz.**
- ④ **Conectarea cablului de semnal**
Conectare pistol
- ⑤ **Priză negativă (-)**
Procesul TIG: Conectare pistol

3.3 Panoul de comandă frontal URANOS NX 3200 GSM












- 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...)**

3.4 Panoul de comandă frontal URANOS NX 3200 GSM (LCD 3,5")



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 și 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 și 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 programe**
Permite selectarea unui program de sudare presetat prin alegerea câtorva setări simple:
- Tipul sârmei
- Tipul de gaz
- Diametru sârmă
- 9**  **Tastă job**
Permite înregistrarea și managementul a 240 de programe de sudare care pot fi personalizate de către operator.

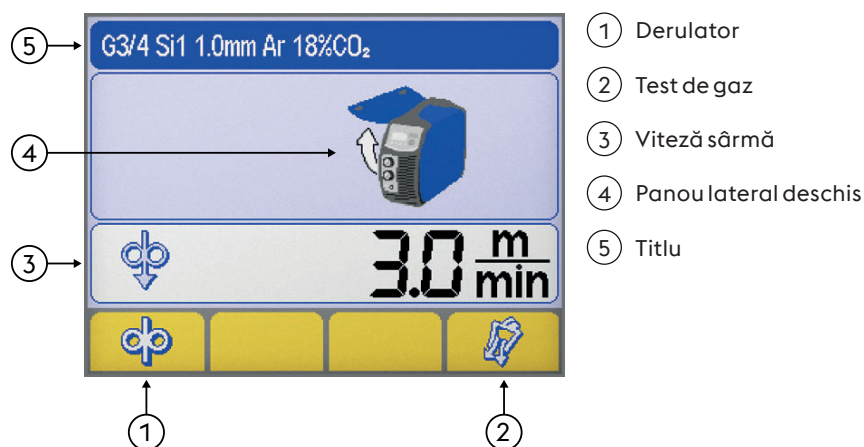
4. UTILIZAREA ECHIPAMENTULUI



4.1 Ecran de start

Când este pornită, sursa realizează o succesiune de verificări pentru a garanta operarea corectă a sistemului și a tuturor dispozitivelor conectate la acesta. La acest nivel, se efectuează și testul de gaz pentru a verifica dacă există o conexiune potrivită la sistemul de alimentare cu gaz.

4.2 Ecran de testare

Când panoul lateral este deschis (compartimentul bobinei de sârmă), operațiile de sudare sunt sistate. Ecranul de testare apare pe ecranul LCD.



-  **Derulator**
Permite alimentarea cu sârmă fără purjarea gazului și fără ca sârma să fie alimentată cu tensiune, "avans sârmă la rece".
Permite introducerea sârmei pe liner-ul pistolului în timpul etapelor de pregătire a mașinii pentru procesul de sudare.
-  **Test de gaz**
Face posibilă eliberarea de impurități a circuitului de gaz și realizarea, fără tensiune de ieșire, a presiunii de gaz preliminară adecvate și reglementărilor de debit.


Viteză sârmă

Permite reglarea ratei vitezei sârmei (în timpul etapei de încărcare).

Minim	Maxim	Standard
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

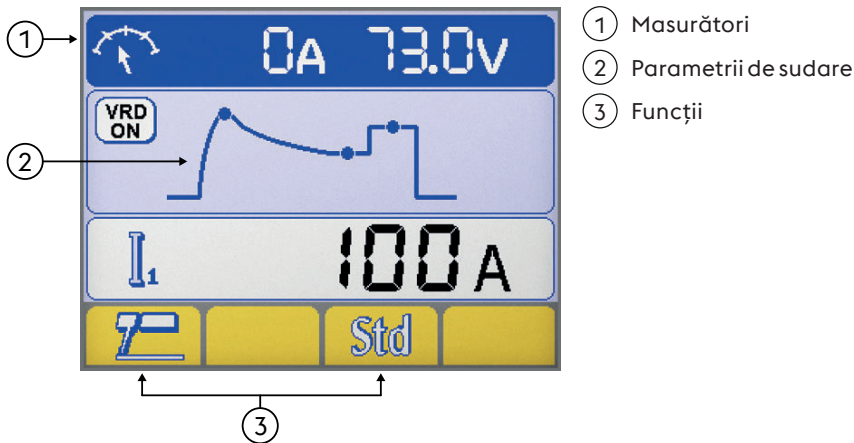

Panou lateral deschis

Titlu

Permite afișarea anumitor părți de informații importante referitoare la procedeul selectat.

4.3 Ecranul principal

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

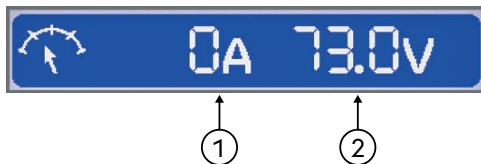
4.4 Ecran principal al procesului MMA


- ① Masurători
- ② Parametrii de sudare
- ③ Funcții

RO

Masurători

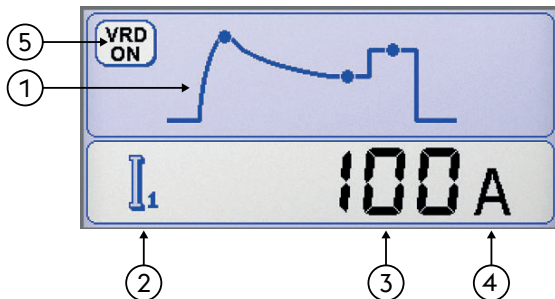
În timpul operației de sudare, măsurătorile curentului respectiv tensiunii reale sunt afișate pe afișajul LCD.



- ① Curent de sudare
- ② Tensiunea de sudare

Parametrii de sudare

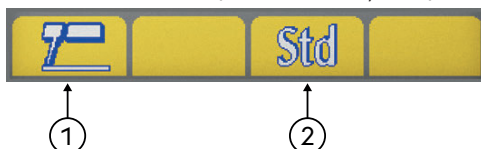
▶ Selectați parametrii de sudare prin apăsarea butonului de reglare.



- 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.

Funcții

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



- ① Procese de sudare
- ② Sinergia SE



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.

Std Standard (Bazic/Rutilic)	Cls Celulozic	CrNi Oțel	Al Aluminiu	Cast Iron 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

Parametrii de sudare

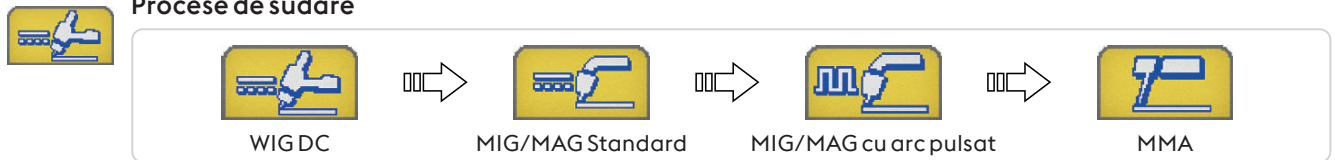
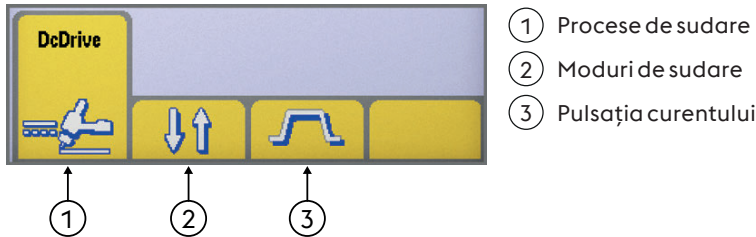
① Parametrii de sudare

- ▶ 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.

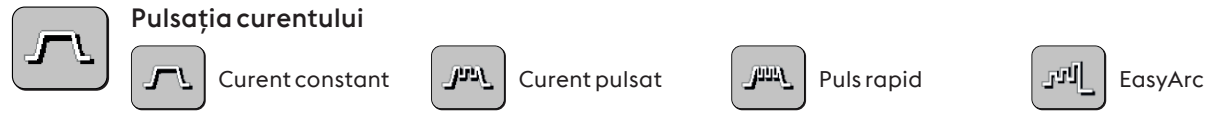


Moduri de sudare
Permite selectarea metodei de sudare

2 Pași
În modul de sudare în 2 pași, ținând trăgaciul pistolului 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.

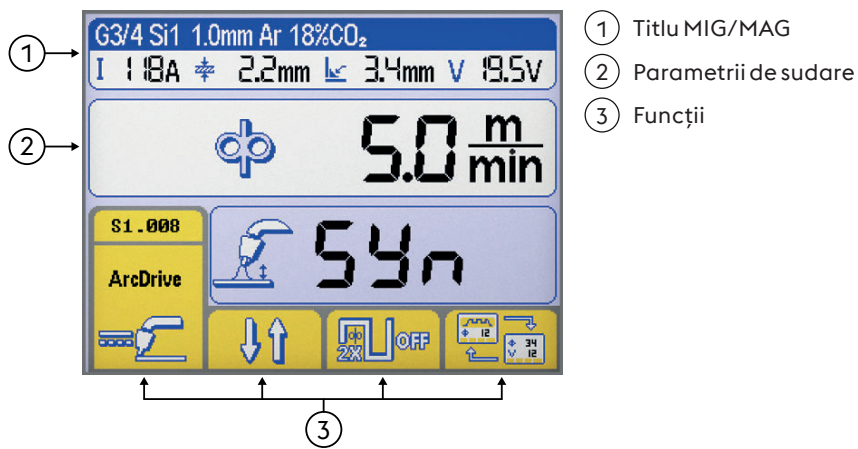
4 Pași
În modul de sudare în 4 pași, prima apăsare a trăgaciului pistolului face ca procesul de purjare a gazului să înceapă, iar după eliberarea trăgaciului pistolului arcul se aprinde.

Bilevel
În modul BILEVEL, sudorul poate suda cu 2 curenți diferiți. Prima apăsare a trăgaciului pistolului face ca timpul de pregaz să se activeze începând astfel purjarea gazului și totodată aprinderea arcului de sudare cu curentul inițial. Prima eliberare a trăgaciului pistolului conduce la activarea curentului presetat I1. Dacă în timpul procesului de sudare cu curentul I1, sudorul apasă și eliberează trăgaciul pistolului într-un interval de timp foarte scurt se trece la curentul de sudare presetat I2. La o nouă apăsare și eliberare a butonului pistolului în același interval de timp foarte scurt se trece din nou la I1 și invers. Dacă tineți butonul apăsat pentru mai mult timp, rampa de coborâre a curentului pornește și astfel se ajunge la curentul final. Eliberarea trăgaciului pistolului stinge arcul de sudare în timp ce gazul continuă să curgă pentru un timp de post-gaz presetat.

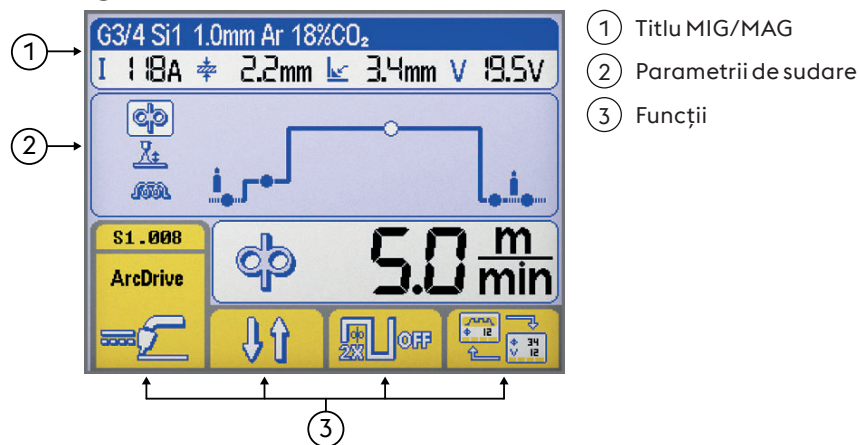


4.6 Ecran principal al procesului MIG/MAG

Ecran de bază



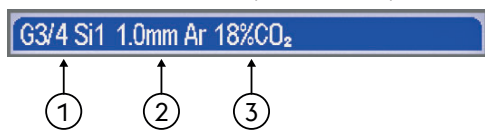
Ecran grafic



- ① Titlu MIG/MAG
- ② Parametrii de sudare
- ③ Funcții

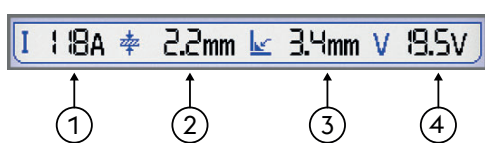
Titlu MIG/MAG

Permite afișarea anumitor părți de informații importante referitoare la procedeul selectat.



Curba sinergică selectată

- ① Tipul materialului de adaos
- ② Diametru sârmă
- ③ Tipul de gaz

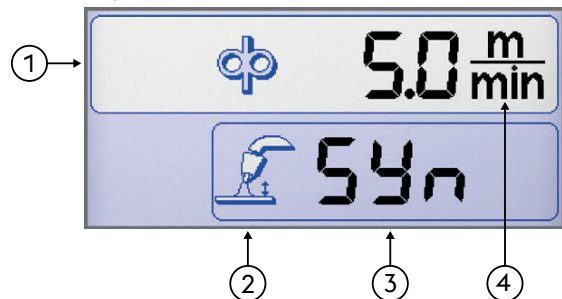


Parametrii de sudare

- ① Curent de sudare
- ② Grosime piesă
- ③ Cordon de sudură
- ④ Tensiunea de sudare

Parametrii de sudare (Ecran de bază)

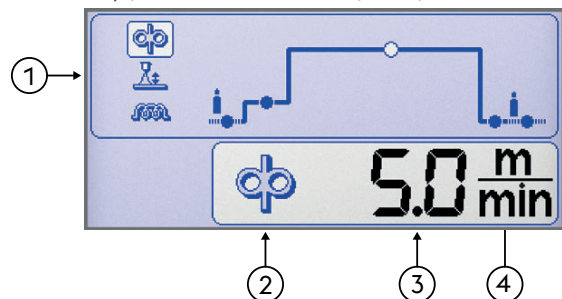
► Selectați parametrii de sudare prin apăsarea butonului de reglare.



- ① Parametrii de sudare
- ② Icoana parametrului
- ③ Valoarea parametrului
- ④ Unitate de măsură a parametrului

Parametrii de sudare (Ecran grafic)

► Selectați parametrii de sudare prin apăsarea butonului de reglare.

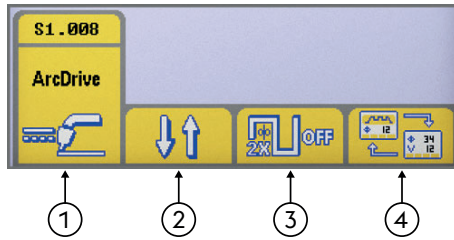


- ① Parametrii de sudare
- ② Icoana parametrului
- ③ Valoarea parametrului
- ④ Unitate de măsură a parametrului

RO

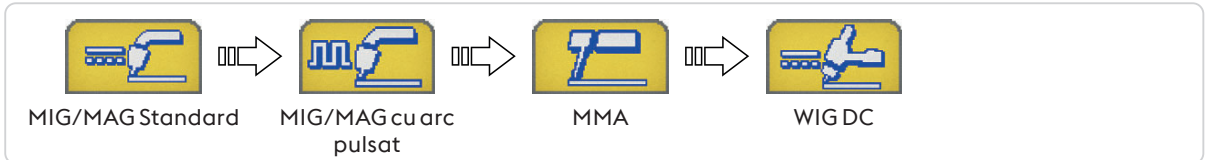
Funcții

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



- ① Procese de sudare
- ② Moduri de sudare
- ③ Dublu pulsat
- ④ Ecran

Procese de sudare



Moduri de sudare

Permite selectarea metodei de sudare



2 Pași

În modul doi pași, la apăsarea trăgaciului pistolului, începe purjarea gazului în timpul presetat, sârma este alimentată cu tensiune și face ca sistemul să pornească alimentarea cu sârmă; la eliberarea trăgaciului, gazul, tensiunea și alimentarea cu sârmă sunt sistematate.



4 Pași

În modul patru pași prima apăsare a trăgaciului pistolului are ca efect purjarea gazului pentru un timp presetat; eliberarea trăgaciului are ca efect alimentarea sârmei cu tensiune respectiv avansul acesteia. Următoarea apăsare a trăgaciului face ca procesul de sudare să se încheie aducând curentul de sudare către valoarea 0; eliberarea trăgaciului pistolului oprește purjarea gazului.



Crater filler

Permite realizarea procesului de sudare cu trei nivele diferite de curent, cu posibilitatea de a fi selectate și controlate direct de către operator cu ajutorul trăgaciului pistolului.

Prima apăsare a trăgaciului pistolului are ca efect purjarea gazului, alimentarea cu tensiune a sârmei și avansul acesteia cu viteza de avans setată de parametrul „creștere inițială” și cu valorile sinergice aferente parametrilor de sudare.

La eliberarea trăgaciului, viteza de avans a sârmei și parametrii sinergici aferenți trec automat la valorile setate pe panoul de comandă.

Următoarea apăsare a trăgaciului pistolului face ca viteza de avans a sârmei și parametrii sinergici de sudare aferenți să treacă la valorile parametrilor de sudare presetați ale opțiunii umplere crater.

Eliberarea trăgaciului pistolului oprește alimentarea cu sârmă și activează funcțiile de ardere înapoi și postgaz.



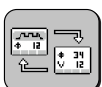
Dublu pulsat



Dublu Pulsat activ



Dublu Pulsat non activ



Ecran

Permite schimbarea afișării între:



Ecran de bază



Ecran grafic

Ecran curbe sinergice

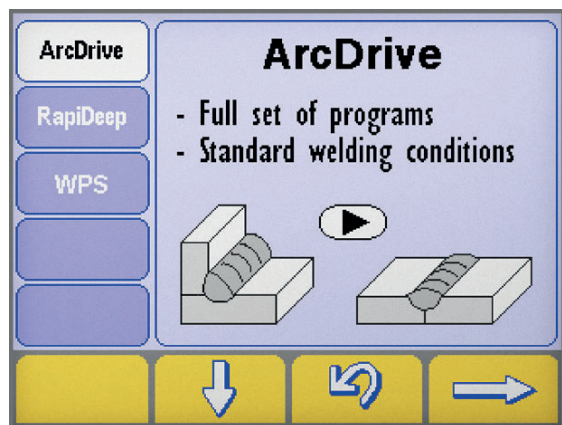
Sinergie



Permite selectarea unui program de sudare presetat (sinergie) prin alegerea câtorva setări simple

RO

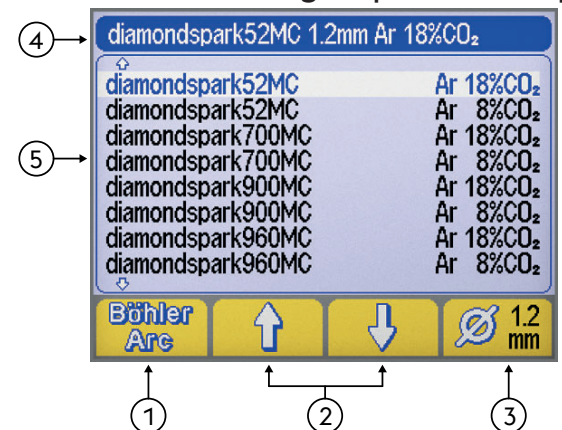
Selectați procesul de sudare



- ▶ Intrați în ecranul "sinergie" apăsând tasta timp de cel puțin o secundă.
- ▶ Selectați procesul dorit apăsând tastele e .
- ▶ Apăsăți butonul pentru a trece la pasul următor.



Ecran selectare sinergie Tip material/Tip gaz



- ① Program de sudare (BöhlerArc/UniversalArc)
- ② Selectare material/gaz
- ③ Diametru sârmă
- ④ Titlu
- ⑤ Program de sudare

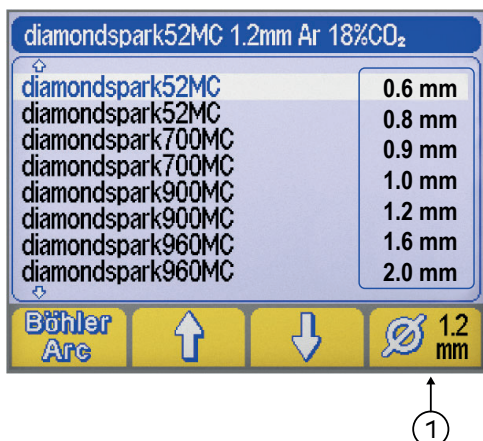
Program de sudare
Permite selectarea programul de sudare

BöhlerArc UniversalArc

Selectare material/gaz
Permite selectarea:

- Tipul materialului de adaos
- Tipul de gaz

Diametru sârmă
Permite selectarea diametrului sârmei (mm).



- ① Diametru sârmă



Titlu

Permite afișarea anumitor părți de informații importante referitoare la procedeul selectat.



NICIUN PROGRAM

Indică faptul că programul sinergic selectat nu este disponibil sau compatibil cu celelalte setări ale sistemului.

4.7 Ecran programe



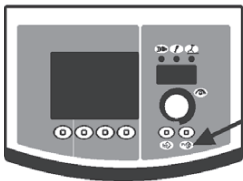
Permite înregistrarea și managementul a 240 de programe de sudare care pot fi personalizate de către operator.

Programe (JOB)

1) Funcții
2) Numărul programului selectat
3) Parametrii principali ai programului selectat
4) Descrierea programului selectat
5) Titlu

Vezi secțiunea “Ecran principal”

Memorare program



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



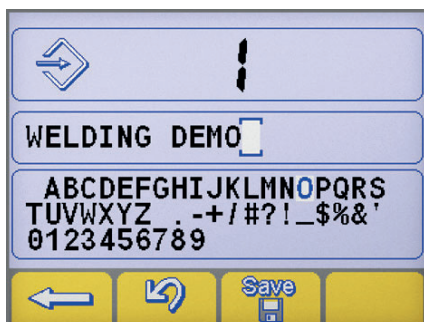
▶ Selectați programul cerut (sau memoria goală) răsucind butonul de reglare.

--- Memorie goală

Program memorat

▶ Confirmați operația prin apăsarea butonului .

▶ Salvați toate setările curentului pentru programul selectat apăsând butonul. .



Introduceți o descriere a programului.

▶ Selectați litara cerută prin rotirea butonului de reglare.

▶ Memorați litara cerută prin apăsarea butonului de reglare.

▶ Ștergerea ultimei litere apăsând butonul. .

▶ Confirmați operația prin apăsarea butonului .

▶ Confirmați operația prin apăsarea butonului .

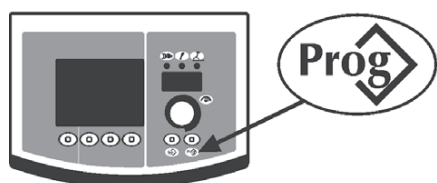


Memorarea unui nou program pe un spațiu de memorie deja ocupat necesită anularea locației de memorie printr-o procedură obligatorie.



- ▶ Confirmați operația prin apăsarea butonului
- ▶ Ștergeți programul selectat apăsând butonul
- ▶ Reluați procedura se stocare.

Introducere program



- ▶ Reintroduceți primul program disponibil apăsând butonul
 - ▶ Selectați programul cerut prin rotirea butonului de reglare.
 - ▶ Selectați programul dorit apăsând butonul
- Doar locațiile de memorie ocupate de un program sunt reluate, în timp ce cele locațiile de memorie goale sunt omise automat.

Anulare program



- ▶ Selectați programul cerut prin rotirea butonului de reglare.
- ▶ Ștergeți programul selectat apăsând butonul
- ▶ Confirmați operația prin apăsarea butonului



- ▶ Confirmați operația prin apăsarea butonului
- ▶ Ștergeți programul selectat apăsând butonul

5. SETAREA

5.1 Configurarea și setarea parametrilor

Permite setarea și reglarea unei serii de parametrii adiționali pentru un control corect și îmbunătățit al sistemului de sudare. Parametrii prezenți la setare sunt organizați în concordanță cu procesul de sudare selectat și au cod numeric.

Intrarea în modul de setare al sursei





- ▶ Se produce prin apăsarea timp de 5 secunde a tastei encoder.
- ▶ Intrarea va fi confirmată prin simbolul 0 pe display.

Selectarea și reglarea parametrului cerut

- ▶ Rotiți butonul de reglare până când se indică codul numeric corelat cu parametrul cerut.
- ▶ Dacă tasta codificatorului este apăsată în acest moment, valoarea setată pentru parametrul selectat poate fi afișată și reglată.

Ieșirea din modul de setare al sursei

- ▶ Pentru a ieși din sectorul de reglare, apăsați din nou butonul.
- ▶ Pentru a ieși din setare, selectați parametrul "0" (salvați și ieșiți) și apoi apăsați tastei timp.
- ▶ Confirmați operația prin apăsarea butonului .
- ▶ Pentru a salva modificarea și a ieși din meniul setări apăsați tasta: .

5.1.1 Lista de setare a parametrilor (SE; MMA)

0 Salvare și ieșire



Vă permite să salvați modificările și să ieșiți din setare.

1 Resetare



Vă permite să resetați toți parametrii la valorile inițiale.

3 Hot start



Permite reglarea valorii hot start-ului la sudarea manuală cu arc electric (SE).

Permite reglarea hot start-ului în fazele de ardere a arcului facilitând operațiile de start.

Electrod Bazic

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	500%	80%

Electrod de celuloză

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	500%	150%

Electrod CrNi

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	500%	100%

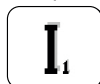
Electrod de aluminiu

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	I _{max}	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.

Electrod Bazic

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	500%	30%

Electrod de celuloză

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	500%	350%

Electrod CrNi

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	500%	30%

Electrod de aluminiu

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	500%	100%

Electrod de fontă

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	500%	70%

RO

204 Dynamic power control (DPC)



Permite selectarea și activarea caracteristicii V/I dorite.

I=C Curent constant

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

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

1:20 1:20* Descrescerea indicatorului de control

Creșterea lungimii arcului are ca efect reducerea curentului la sudare (și invers) în funcție de valoarea de la 1 până la 10 amperi / volt.

Recomandat pentru electrod: Celulozic, Aluminiu

P=C P=C* Putere constantă

Creșterea lungimii arcului are ca efect o reducere a curentului de sudare (și invers) conform relației: $V \cdot I = K$

Recomandat pentru electrod: Celulozic, Aluminiu

312 Tensiunea de desprindere a arcului



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

Permite un management îmbunătățit al diferitelor condiții de operare care au loc.

De exemplu, în faza sudării electrice prin puncte, o tensiune mică de desprindere a arcului reduce reaprinderea arcului când electrodul se mișcă de pe piesă, reducând stropirea, arderea și oxidarea piesei.

Dacă se folosesc electrozi pentru care este nevoie de tensiune înaltă, este bine să setați un prag mai mare pentru a preveni închiderea arcului în timpul sudării.



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

Electrod Bazic

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	99.9 V	57.0 V

Electrod de celuloză

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	99.9 V	70.0 V

399 Viteza de tăiere



Permite reglarea vitezei de sudare

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

Syn: valoarea sinergic.

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

500 Setare mașină



Permite selectarea interfeței grafice cerute.

Permite accesul la nivele de setare superioare.

Consultați capitolul "Personalizarea interfeței (Set up 500)"

Valoarea	Interfață Utilizator	Valoarea	Nivel selectat
XE	Mod ușor	USER	Utilizator
XA	Mod avansat	SERV	Service
XP	Mod profesional	vaBW	vaBW

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



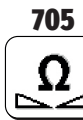
Permite reglarea parametrului cu un pas care poate fi personalizat de către operator.

Minim	Maxim	Standard
1	lmax	1


602 Parametru extern CH1, CH2, CH3, CH4

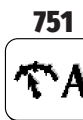
Permite managementul parametrilor externi 1, 2, 3, 4 (valoare minimă, valoare maximă, valoare standard, parametru selectat).

Consultați capitolul "Management control extern (Set up 602)".


705 Calibrarea rezistenței la circuit

Permite calibrarea echipamentului.

Consultați capitolul "Calibrarea rezistenței la circuit (set up 705)".


751 Citire curent

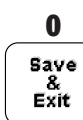
Permite afișarea valorii reale a curentului de sudare


752 Citire tensiune

Permite afișarea valorii reale a tensiunii de sudare


768 Măsurare aport termic HI

Permite citirea valorii măsurătorii aportului de căldură în timpul sudării.

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 pistolului cu gaz, pregătirea zonei pentru sudare.

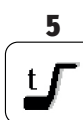
Minim	Maxim	Standard
0/oprit	99.9 s	0.1 s


3 Curent inițial

Permite reglarea curentului de pornire.

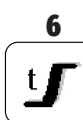
Permite obținerea unei băi de sudare mai caldă sau mai rece după aprinderea arcului.

Minim	Maxim	Standard	Minim	Maxim	Standard
1%	500%	50%	3 A	I _{max}	-


5 Timpul curentului inițial

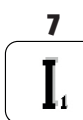
Permite reglarea timpului pentru care este menținut curentul inițial.

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	I _{max}	100 A

8

Curent pe 2 nivele



Permite reglarea curentului secundar în sistemul de sudare pe 2 nivele.

La prima apăsare a butonului pistolului, 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 ții 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	Minim	Maxim	Standard
3 A	I _{max}	-	1%	500%	50%

10

Curentul de bază



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

Minim	Maxim	Standard	Minim	Maxim	Standard
3 A	I _{sald}	-	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

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	Minim	Maxim	Standard
3 A	I _{max}	10 A	1%	500 %	-

19

Timpul curentului final



Permite reglarea timpului de menținere a curentului final.

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	99.9 s	0/oprit

20 Post gazul

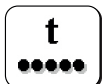

Permite reglarea debitului de gaz la sfârșitul sudurii.

Minim	Maxim	Standard
0.0 s	99.9 s	syn

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	0/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
0/oprit	-	oprit
1/on	X	pe
2/of1	-	oprit

206 Easy joining


Permite aprinderea arcului în modul pulsant 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

208 Microtime spot welding


Permite pregătirea procesului de "microtime spot welding".

Permite cronometrarea procesului de sudare.

Minim	Maxim	Standard
0.01 s	1.00 s	0/oprit

399 Viteza de tăiere


Permite reglarea vitezei de sudare

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

Syn: valoarea sinergic.

Minim	Maxim	Standard
1 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 interfeței (Set up 500)"

Valoarea	Interfață Utilizator
XE	Mod ușor
XA	Mod avansat
XP	Mod profesional

Valoarea	Nivel selectat
USER	Utilizator
SERV	Service
vaBW	vaBW

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	lmax	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
1/11	X	Curent
	-	Introducere program

612 Setare pistol DgTig



Permite gestionarea canalelor pistolului digital.

Valoarea	Standard	Funcția de apel invers
0/oprit	-	oprit
1/11	-	Curent
2/	-	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)".

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 (WFR)



Permite afișarea valorii reale a debitului de gaz.

757 Viteză sârmă



Citire encoder motor 1.

758 Viteză de mișcare a robotului



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

RO

760 Citire curent (motor 1)


Permite afișarea valorii reale a curentului (motor 1).

764 Citire flux lichid de răcire


Permite afișarea valorii a flux lichid de răcire.

765 Citire temperatură lichid de răcire


Permite afișarea valorii reale a temperatură lichid de răcire.

768 Măsurare aport termic HI


Permite citirea valorii măsurătorii aportului de căldură în timpul sudării.

801 Limite de protecție


Permite setarea limitelor de avertizare și de protecție.

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

Permite controlul exact a diferitelor faze de sudare.

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

5.1.3 Lista parametrilor de setare (MIG/MAG)
0 Salvare și ieșire


Vă permite să salvați modificările și să ieșiți din setare.

1 Resetare



Vă permite să resetați toți parametrii la valorile inițiale.

2 Sinergie

MIG/MAG Standard:

 Permite selectarea procesului de sudare MIG manual ( Off) sau a procesului de sudare MIG sinergic ( 6) prin selectarea tipului de material ce urmează a fi sudat.

MIG/MAG cu arc pulsat:

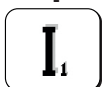
 Permite selectarea procesului de sudare MIG sinergic ( 6) prin selectarea tipului de material ce urmează a fi sudat.

Permite selectarea procesului de sudare CC/CV.

3 Viteză sârmă


Permite reglarea ratei vitezei sârmei.

Minim	Maxim	Standard
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4 Curent


Permite reglarea curentului de sudare.

Minim	Maxim
3 A	I _{max}

5 Grosime piesă


Permite setarea grosimii piesei care va fi sudată.

Permite setarea sistemului cu ajutorul reglării grosimii piesei care va fi sudată.

6

Cordon de sudură "a"

Permite setarea adâncimii cordonului de sudură la sudarea de colț.



7

Tensiune - lungimea arcului

Permite reglarea tensiunii arcului.
Permite reglarea lungimii arcului în timpul sudării.

Tensiune înaltă = arc lung

Subtensiune = arc scurt

Modalitatea sinergică

Minim	Maxim	Standard
-5.0	+5.0	0/syn

Sudare manuală

Minim	Maxim	Standard
5.0 V	55.5 V	5.0 V



10

Pre-gazul

Permite setarea și reglarea debitului de gaz prioritar aprinderii arcului.

Permite umplerea pistolului cu gaz, pregătirea zonei pentru sudare.



Minim	Maxim	Standard
0/oprit	99.9 s	0.1 s

11

Soft start

Permite reglarea vitezei de alimentare cu sârmă în fazele prioritare arderii.

Permite o aprindere a arcului cu o viteză mai mică, respectiv o aprindere mai blândă, cu mai puțini stropi.



Minim	Maxim	Standard
10 %	100 %	50 %

12

Panta motorului

Permite setarea unei treceri treptate între viteza de aprindere a sârmei și viteza sârmei de sudură.



Minim	Maxim	Standard
0/oprit	1.0 s	0/oprit

15

Burn back

Permite reglarea timpului de ardere a sârmei prevenind lipirea sârmei la sfârșitul sudării.

Permite reglarea lungimii bucății de sârmă din afara pistolului.



Minim	Maxim	Standard
-2.00	+2.00	0/syn

16

Post gazul

Permite reglarea debitului de gaz la sfârșitul sudării.

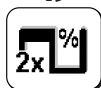


Minim	Maxim	Standard
0/oprit	99.9 s	2.0 s

19

Duty cycle (dublu puls)

Permite reglarea timpului de menținere a curentului final.



Minim	Maxim	Standard
10 %	90 %	50 %

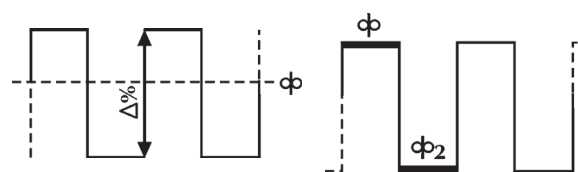
20

Dublu puls

Permite reglarea amplitudinii pulsației.



Minim	Maxim	Standard
0 %	100 %	±25 %
Minim	Maxim	Standard
0.5 m/min	22 m/min	2.5 m/min



RO

21 Frecvența de pulsare (dublu pulsat)


Permite reglarea ciclului, adică reglarea ciclului de repetare a impulsului.
Permite reglarea frecvenței impulsului.

Minim	Maxim	Standard
0.1 Hz	5.0 Hz	2.0 Hz

22 Tensiune secundară (dublu pulsat)


Permite reglarea nivelului de tensiune a pulsației secundare.
Face posibilă obținerea unei mai bune stabilități a arcului în timpul variației fazelor de pulsație.

Minim	Maxim	Standard
-5.0	+5.0	0/syn

23 Pante pulsate (dublu pulsat)


Permite reglarea timpului de coborâre în modul de sudare pulsant.

Minim	Maxim	Standard
1 %	100 %	50 %

24 Bilevel (4T - crater filler)


Permite reglarea viteza sârmei secundar în sistemul de sudare pe 2 nivele.

Dacă sudorul apasă și eliberează repede butonul, se poate folosi curentul “ ϕ_2 ”.

Apăsând și eliberând repede butonul, “ ϕ ” se folosește din nou, și așa mai departe.

Minim	Maxim	Standard
1 %	200 %	0/oprit

25 Creștere inițială


Permite reglarea valorii vitezei sârmei în timpul primei faze de sudare “umplere crater”.

Face posibilă creșterea energiei furnizată în timpul fazei în care materialul (încă rece) necesită mai multă căldură pentru a se topi ulterior.

Minim	Maxim	Standard
20 %	200 %	120 %

26 Crater filler


Permite reglarea valorii vitezei sârmei în timpul ultimei faze de sudare.

Face posibilă reducerea energiei furnizate în timpul fazei în care materialul este deja foarte cald, reducând astfel riscul apariției deformațiilor nedorite.

Minim	Maxim	Standard
20 %	200 %	80 %

27 Timp de creștere inițial


Permite setarea timpului de creștere inițial.

Permite setarea timpului pentru dispozitivul de stingere treptată a arcului.

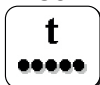
Minim	Maxim	Standard
0.1 s	99.9 s	0/oprit

28 Timp al dispozitivului pentru stingerea treptată a arcului


Permite setarea timpului pentru dispozitivul de stingere treptată a arcului.

Permite setarea timpului pentru dispozitivul de stingere treptată a arcului.

Minim	Maxim	Standard
0.1 s	99.9 s	0/oprit

30 Sudură în puncte


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

Minim	Maxim	Standard
0.1 s	99.9 s	0/oprit

31 Pauză-punct



Permite activarea procesului de sudare pauză-punct și stabilirea timpului de pauză dintre două suduri.

Minim	Maxim	Standard
0.1 s	99.9 s	0/oprit

32 Tensiune secundară (2 Nivele MIG)



Permite reglarea nivelului de tensiune a pulsației secundare.
Face posibilă obținerea unei mai bune stabilități a arcului în timpul variației fazelor de pulsație.

Minim	Maxim	Standard
-5.0	+5.0	0/syn

33 Inductanță secundară (2 Nivele MIG)



Permite reglarea nivelului de inductanței a pulsației secundare.
Face posibilă obținerea unui arc mai rapid sau mai încet pentru a compensa mișcările sudorului sau instabilitatea de sudare cauzată de natură.

Inductanță scăzută = arc reactiv (stropi mai mulți).
Inductanță ridicată = arc mai puțin reactiv (stropi mai puțini).

Minim	Maxim	Standard
-30	+30	0/syn

34 Rampă creștere inițială



Permite setarea unei treceri treptate între creșterea inițială și sudură.

Minim	Maxim	Standard
0 s	10 s	0/oprit

35 Rampă umplere crater



Permite setarea unei treceri treptate între sudură și umplere crater.

Minim	Maxim	Standard
0 s	10 s	0/oprit

202 Inductanță



Permite reglarea electronică în serie a inductanței, pentru circuitul de sudare.
Face posibilă obținerea unui arc mai rapid sau mai încet pentru a compensa mișcările sudorului sau instabilitatea de sudare cauzată de natură.

Inductanță scăzută = arc reactiv (stropi mai mulți).
Inductanță ridicată = arc mai puțin reactiv (stropi mai puțini).

Minim	Maxim	Standard
-30	+30	0/syn

331 Tensiune medie compensată



Permite reglare tensiunii de sudare

398 Constantă de referință viteză de deplasare



Constantă de referință pentru toate procesele de sudare
Valoarea vitezei de deplasare a pistolului, la care se raportează sistemul pentru a calcula parametrii de sudare

399 Viteza de tăiere



Permite reglarea vitezei de sudare
Default cm/min: viteza de referință pentru sudarea manuală.
Syn: valoarea sinergic.

Minim	Maxim	Standard
syn min	syn max	35 cm/min

500 Setare mașină


Permite selectarea interfeței grafice cerute.
Permite accesul la nivele de setare superioare.
Consultați capitolul "Personalizarea interfeței (Set up 500)"

Valoarea	Interfață Utilizator	Valoarea	Nivel selectat
XE	Mod ușor	USER	Utilizator
XA	Mod avansat	SERV	Service
XP	Mod profesional	vaBW	vaBW

551 Lock/unlock


Permite închiderea panoului de comandă și inserarea unui cod de protecție.
Consultați capitolul "Lock/unlock (Set up 551)".

552 Sunetul soneriei


Permite reglarea sunetului soneriei

Minim	Maxim	Standard
0/oprit	10	10

601 Pasul de reglare


Permite reglarea parametrului cu un pas care poate fi personalizat de către operator.
Funcționalitate controlată de butonul torță sus / jos.


Minim	Maxim	Standard
1	lmax	1

602 Parametru extern CH1, CH2, CH3, CH4


Permite managementul parametrilor externi 1, 2, 3, 4 (valoare minimă, valoare maximă, valoare standard, parametru selectat).
Consultați capitolul "Management control extern (Set up 602)".


606 Pistolet U/D


Permite managementul parametrilor externi (U/D).

Valoarea	Standard	Funcția de apel invers
0/oprit	-	oprit
1/I1	X	Curent
	-	Introducere program

612 Setare pistol DgMig


Permite gestionarea canalelor pistolului digital.

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

653 Viteză sârmă


Permite reglarea ratei vitezei sârmei (în timpul etapei de încărcare).

Minim	Maxim	Standard
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

705 Calibrarea rezistenței la circuit


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

751 Citire curent

Permite afișarea valorii reale a curentului de sudare

752 Citire tensiune

Permite afișarea valorii reale a tensiunii de sudare

755 Citire debit de gaz (WFR)

Permite afișarea valorii reale a debitului de gaz.

757 Viteză sârmă

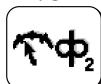
Citire encoder motor 1.

758 Viteză de mișcare a robotului

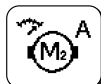
Permite afișarea vitezei de mișcare a brațului unui robot sau a unui dispozitiv de automatizare.

760 Citire curent (motor 1)

Permite afișarea valorii reale a curentului (motor 1).

761 Viteză sârmă

Citire encoder motor 2.

762 Citire curent (motor 2)

Permite afișarea valorii reale a curentului (motor 2).

763 Viteză sârmă

Citirea reală a avansării sârmei.

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.

768 Măsurare aport termic HI

Permite citirea valorii măsurătorii aportului de căldură în timpul sudării.

801 Limite de protecție

Permite setarea limitelor de avertizare și de protecție.

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

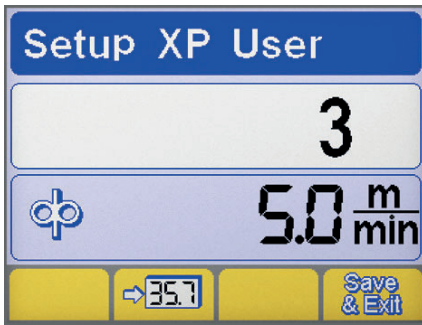
Permite controlul exact a diferitelor faze de sudare.



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

5.2 Proceduri specifice de utilizare a parametrilor

5.2.1 Personalizare ecran în 7 segmente

Permite afișarea constantă a valorii unui parametru pe displayul 7 segmente.



- ▶ Intrați în meniu ținând apăsat butonul de reglare timp de cel puțin 5 secunde.
- ▶ Selectați parametrul cerut rotind butonul de reglare.
- ▶ Înregistrați parametrul selectat în ecranul în 7 segmente apăsând butonul .
- ▶ Salvați și ieșiți din ecranul prezent apăsând butonul .

5.2.2 Personalizarea interfaței (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

RO

GRAFICĂ XE

MMA	
Parametrii de sudare	
WIG	
Parametrii de sudare	    
Funcții	      
MIG/MAG	
Parametrii de sudare	 
Funcții	  

GRAFICĂ XA

MMA	
Parametrii de sudare	  
Funcții	    
WIG	
Parametrii de sudare	       
Funcții	      

MIG/MAG

Parametrii de sudare							
Funcții							

GRAFICĂ XP

MMA

Parametrii de sudare					
Funcții					

WIG

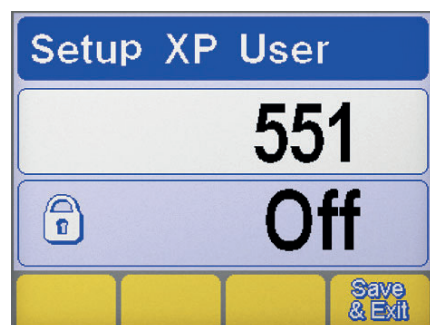
Parametrii de sudare											
Funcții											

MIG/MAG

Parametrii de sudare											
Funcții											

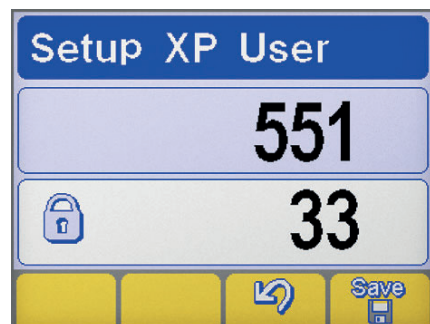
5.2.3 Lock/unlock (Set up 551)

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



Selectare parametru

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

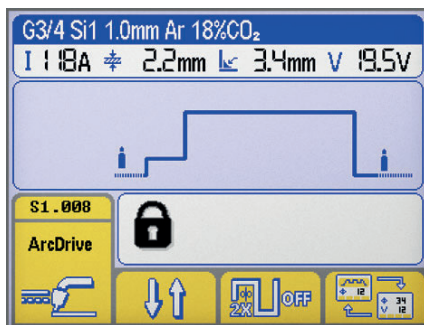



Setarea parolei

- ▶ Setați un cod numeric (parolă) rotind butonul de reglare.
- ▶ Confirmați operațiunea apăsând tasta-encoder.
- ▶ Confirmați operația prin apăsarea butonului .
- ▶ Pentru a salva modificarea apăsați butonul: .

Funcții panou

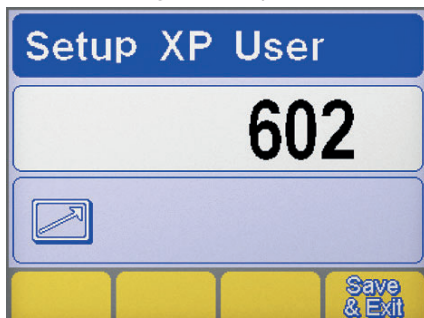

Realizarea oricărei operații pe un panou de comandă blocat cauzează apariția unui ecran special.


Funcții panou

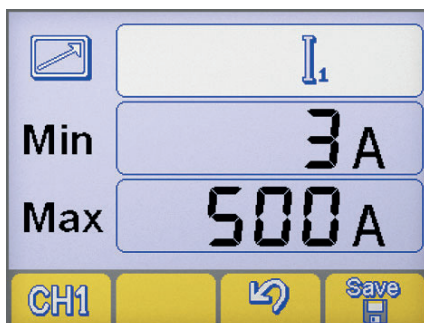
- ▶ Accesați temporar funcționalitățile panoului (5 minute) rotind rotind butonul de reglare și tastând parola corectă.
- ▶ Confirmați operațiunea apăsând tasta-encoder.
- ▶ Deblocați definitiv panoul de comandă intrând în meniu (urmați instrucțiunile anterioare) și închideți parametrul 551.
- ▶ Confirmați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




5.2.4 Management control extern (Set up 602)

Permite managementul parametrilor externi 2 (valoare minimă, valoare maximă, valoare standard, parametru selectat).


Selectare parametru

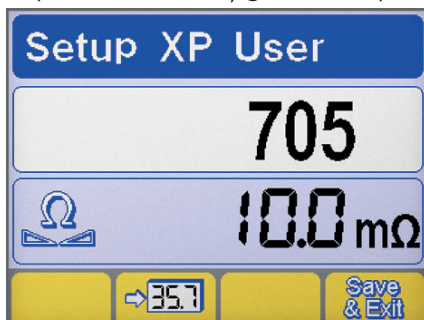
- ▶ Intrați în meniu ținând apăsat butonul de reglare timp de cel puțin 5 secunde.
- ▶ Selectați parametrul cerut (602).
- ▶ Intrați în ecranul "managementul controlului extern" apăsând butonul de reglare.


Management control extern

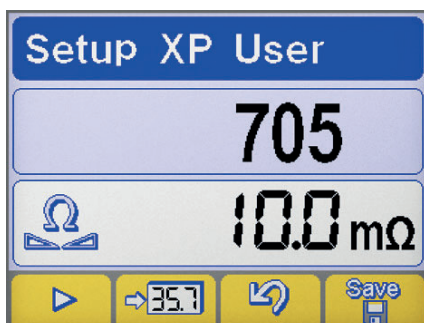
- ▶ Selectați ieșirea comenzii la distanță RC cerută (CH1, CH2, CH3, CH4) prin apăsarea butonului. .
- ▶ Selectați parametrul cerut (Min-Max-parametrul) apăsând butonul de reglare.
- ▶ Stabiliți parametrul cerut (Min-Max. parametrul) rotind butonul de reglare.
- ▶ Pentru a salva modificarea apăsați butonul: .
- ▶ Confirmați operația prin apăsarea butonului .





5.2.5 Calibrarea rezistenței la circuit (set up 705)

Vă permite să calibrați generatorul pe rezistența circuitului de sudare curent.


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.
- ▶ Conectați generatorul la circuitul de sudare (banc sau piesă).
- ▶ Scoateți capacul pentru a descoperi suportul duzei. (MIG/MAG)


Calibrarea

- ▶ Plasați vârful sârmei pentru a intra în contact electric cu piesa de lucru. (MIG/MAG)
- ▶ Apăsați butonul  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 .
- ▶ Confirmați operația prin apăsarea butonului .
- ▶ Pentru a salva modificarea și a ieși din meniul setări apăsați tasta: .

5.2.6 Limite de protecție (Set up 801)

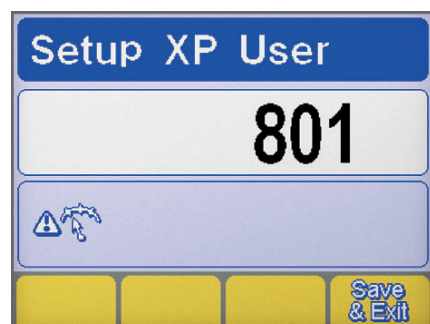
Permite setarea limitelor de avertizare și de protecție.

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

Permite controlul exact a diferitelor faze de sudare.

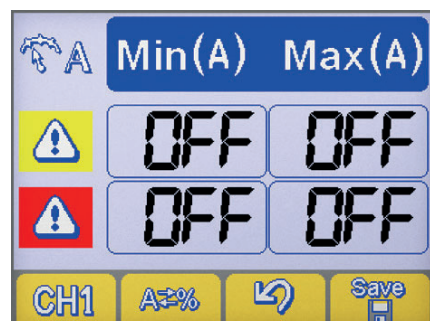
Limite de atenționare		MIN	MAX	Limite de protecție		MIN	MAX
	Curent de sudare				Tensiunea de sudare		
	Citire debit de gaz				Viteză de mișcare a robotului		
	Citire curent (motor 1)				Citire curent (motor 2)		
	Citire flux lichid de răcire				Viteză sârmă		
	Citire temperatură lichid de răcie						

RO



Selectare parametru

- ▶ Intrați în meniu ținând apăsat butonul de reglare timp de cel puțin 5 secunde.
- ▶ Selectați parametrul cerut (801).
- ▶ Intrați pe ecranul "Limite de protecție" apăsând butonul de reglare.



Selectare parametru

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



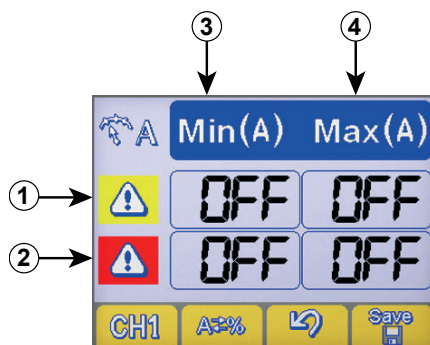
Setare mașină



Valoare absolută



Valoare procentuală






Setare limite de siguranță

- ① Linia limitelor de avertizare
- ② Linia limitelor 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 apariția 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.
-  Este posibilă setarea începutului și sfârșitului filtrelor de sudare pentru a preveni semnalele de eroare în timpul amorsării și stingerii arcului (consultați capitolul "Set up" - Parametrii 802-803-804).

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 trebuie efectuate doar de personal calificat.



Deconectați sursa de alimentare cu energie a mașinii înaintea efectuării oricărei operații de întreținere!

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 pistolului portelectrodului și/sau cablului de masă:



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



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



Folosiți 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.

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 operațiilor de sudare.


































AVERTISMENT

Declanșarea unei alarme sau depășirea unei limite de siguranță determină un semnal vizual pe panoul de comandă și oprirea imediată a operațiilor 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	Moteur bloqué		 E10	Supracurent la modulul de putere (Inverter)	
 E11	Eroare configurare echipament		 E12	Eroare de comunicare (WF - DSP)	
 E13	Eroare de comunicare		 E14	Program nevalabil	
 E15	Program nevalabil		 E16	Eroare de comunicare (RI) (Automatizare și robotizare)	
 E17	Eroare de comunicare (μP-DSP)		 E18	Program nevalabil	
 E19	Eroare configurare echipament		 E20	Memorie defectă	
 E21	Pierdere date		 E22	Eroare de comunicare (DSP)	
 E29	Valori incompatibile		 E30	Eroare de comunicare (H.F.)	
 E32	Pierdere date		 E38	Subtensiune	
 E39	Anomalie alimentare echipament		 E40	Anomalie alimentare echipament	
 E43	Lipsă lichid de răcire		 E48	Lipsă sârmă (Automatizare și robotizare)	
 E49	Întreprupător 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)	A↑	 E56	Nivel de tensiune depășit (Limită inferioară)	V↓
 E57	Nivel de tensiune depășit (Limită superioară)	V↑	 E60	Limită de viteză depășită (Limită inferioară)	
 E61	Limită de viteză depășită (Limită superioară)		 E62	Nivel de curent depășit (Limită inferioară)	A↓
 E63	Nivel de curent depășit (Limită superioară)	A↑	 E64	Nivel de tensiune depășit (Limită inferioară)	V↓
 E65	Nivel de tensiune depășit (Limită superioară)	V↑	 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	Aφ
 E75	Nivel de curent motor 2 depășit	Aφ	 E76	Nivel debit lichid de răcire depășit	
 E77	Nivel de temperatură lichid de răcire		 E78	Întreținere activă (Automatizare și robotizare)	

RO

8. POSIBILE PROBLEME

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

Cauza

- » Lipsa tensiunii de alimentare la priză.
- » Conectare greșită sau cablu întrerupt.
- » Siguranța de pe rețea sărită/arsă.
- » Întrerupătorul principal defect.
- » Conexiune dintre derulator și generator incorectă sau defectă.
- » Componente electronice defecte.

Soluția

- » Verificați și reparați rețelele electrice.
- » Acest lucru a se realize doar de către personal calificat.
- » Înlocuiți componentele defecte.
- » Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.
- » Înlocuiți componentele defecte.
- » Înlocuiți componentele defecte.
- » Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.
- » Verificați dacă toate părțile sistemului sunt conectate corespunzător.
- » Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.

Lipsă curent de sudare (sistemul nu sudează)

Cauza

- » Trăgaciul pistolului defect.
- » Sistemul s-a supraîncălzit (alarma termică - LED-ul galben aprins).

Soluția

- » Înlocuiți componentele defecte.
- » Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.
- » Așteptați ca sistemul să se răcească fără oprirea acestuia (LED-ul galben stins).

- | | |
|--|--|
| » Capacul lateral deschisă sau întrerupător defect. | » Pentru a asigura desfășurarea în siguranță a operațiilor de sudare capacul laterală trebuie să fie închis.
» Înlocuiți componentele defecte.
» Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul. |
| » 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”. |
| » Componente electronice defecte. | » Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul. |

Tensiune de ieșire incorectă

Cauza

- » Selectarea greșită a procesului de sudare, sau selector defect.
- » Setarea incorectă a parametrilor/funcțiilor.
- » Potențiomtru/ buton pentru reglarea curentului de sudare defect.
- » Tensiunea principală în afara limitelor de funcționare.
- » Lipsa unei faze.
- » Componente electronice defecte.

Soluția

- » Selectați corect procesul de sudare.
- » Înlocuiți componentele defecte.
- » Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.
- » Resetați sistemul și parametrii de sudare.
- » Înlocuiți componentele defecte.
- » Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.
- » Conectați corect a sistemul.
- » Citiți paragraful „Conectare”.
- » Conectați corect a sistemul.
- » Citiți paragraful „Conectare”.
- » Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.

Derulatorul nu funcționează

Cauza

- » Trăgaciul pistolului defect.
- » Alegerea incorectă a rolor
- » Derulator defect.
- » Tub de ghidare al sârmei (liner) defect.
- » Lipsa alimentării derulatorului.
- » Bobină de sârmă încâlcită.
- » Diuza pistolului topită (sârmă înțepenită).

Soluția

- » Înlocuiți componentele defecte.
- » Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.
- » Schimbați roțile.
- » Înlocuiți componentele defecte.
- » Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.
- » Înlocuiți componentele defecte.
- » Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.
- » Verificați conexiunile la sursa de sudare.
- » Citiți paragraful „Conectare”.
- » Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.
- » Schimbați bobina de sârmă.
- » Înlocuiți componentele defecte.

Alimentare cu sârmă neregulată

Cauza

- » Trăgaciul pistolului defect.
- » Alegerea incorectă a rolor
- » Derulator defect.
- » Tub de ghidare al sârmei (liner) defect.
- » Strângerea incorectă a tijei de cuplare a rolor sau forța de apăsare a roților de antrenare nu este corespunzătoare.

Soluția

- » Înlocuiți componentele defecte.
- » Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.
- » Schimbați roțile.
- » Înlocuiți componentele defecte.
- » Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.
- » Înlocuiți componentele defecte.
- » Contactați cel mai apropiat service pentru a repara sistemul.
- » Eliberați tija.
- » Creșteți forța de apăsare a rolor de antrenare.

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. » Conectați cablul de masă la inductanța potrivită.
» Mod de sudare incorect.	» Micșorați unghiul de înclinație al pistolului.

Pătrundere insuficientă

Cauza	Soluția
» Mod de sudare incorect.	» Micșorați viteza de sudare.
» Parametrii de sudare incorect selecționați.	» Creșteți curentul de sudare.
» Electrode selecționate 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.
» Electrode selecționate 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.

RO

Lipirea (electrodului/sârmei)

Cauza

- » Lungime incorectă a arcului.
- » Parametrii de sudare incorect selecționați.
- » Mod de sudare incorect.
- » Grosimea prea mare a pieselor de sudat.
- » Reglarea incorectă a arcului.

Soluția

- » Creșteți distanța dintre electrod și sârmă.
- » Creșteți curentul de sudare.
- » Creșteți curentul de sudare.
- » Creșteți curentul de sudare.
- » Măriți înclinația pistolului.
- » Creșteți curentul de sudare.
- » Creșteți valoarea inductanței.
- » Conectați cablul de masă la inductanța potrivită.

Arsuri marginale

Cauza

- » Parametrii de sudare incorect selecționați.
- » Lungime incorectă a arcului.
- » Mod de sudare incorect.
- » Protecție de gaz insuficientă.

Soluția

- » Micșorați tensiunea.
- » Folosiți un electrod de diametru mai mic.
- » Micșorați distanța dintre electrod și piesă.
- » Micșorați tensiunea.
- » Micșorați viteza de oscilare la umplere.
- » Micșorați viteza de sudare.
- » Folosiți gazul potrivit pentru materialul pe care îl sudați.

Oxidare

Cauza

- » Protecție de gaz insuficientă.

Soluția

- » Reglați debitul de gaz.
- » Verificați dacă difuzorul de gaz și calota sunt în bune condiții de funcționare.

Porozitate

Cauza

- » Grăsimi, vopsea, rugină și praf pe piesele ce urmează a fi sudate.
- » Grăsimi, vopsea, rugină și praf pe materialul de adaos.
- » Umiditate în materialul de adaos.
- » Lungime incorectă a arcului.
- » Umiditatea din gazul de sudare.
- » Protecție de gaz insuficientă.
- » Baia de metal topit se solidifică prea repede.

Soluția

- » Curățați piesele bine înainte de sudare.
- » Folosiți întotdeauna materiale și produse de calitate.
- » Păstrați materialele în condiții perfecte.
- » Folosiți întotdeauna materiale și produse de calitate.
- » Păstrați materialele în condiții perfecte.
- » Micșorați distanța dintre electrod și piesă.
- » Micșorați tensiunea.
- » Folosiți întotdeauna materiale și produse de calitate.
- » Asigurați-vă că sistemul de alimentare cu gaz este în stare perfectă de funcționare.
- » Reglați debitul de gaz.
- » Verificați dacă difuzorul de gaz și calota sunt în bune condiții de funcționare.
- » Micșorați viteza de sudare.
- » Preîncălziți piesele care trebuie sudate.
- » Creșteți curentul de sudare.

Fisurare la cald

Cauza

- » Parametrii de sudare incorect selecționați.
- » Grăsimi, vopsea, rugină și praf pe piesele ce urmează a fi sudate.
- » Grăsimi, vopsea, rugină și praf pe materialul de adaos.

Soluția

- » Micșorați tensiunea.
- » Folosiți un electrod de diametru mai mic.
- » Curățați piesele bine înainte de sudare.
- » Folosiți întotdeauna materiale și produse de calitate.
- » Păstrați materialele în condiții perfecte.

- » Mod de sudare incorect.
- » Piese ce urmează a fi sudate au caracteristici diferite.
- » Executați corect operațiile de pregătire a rostului de sudare.
- » Executați o brazare înainte de sudare.

Fisuri la rece

Cauza

- » Umiditate în materialul de adaos.
- » Geometria specială a rostului de sudare.

Soluția

- » Folosiți întotdeauna materiale și produse de calitate.
- » Păstrați materialele în condiții perfecte.
- » Preîncălziți piesele care trebuie sudate.
- » Aplicați un tratament de postîncălzire.
- » Executați corect operațiile de pregătire a rostului de sudare.

9. SUDAREA

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 folosit depinde de grosimea materialului, de poziție, de tipul îmbinării și de modul de preparare a pieselor care urmează a fi sudate. Electrozii de diametre mari necesită în mod evident curenți mari, urmați de degajarea unei cantități mari de căldură în timpul procesului de sudare.

Tipul învelișului	Caracteristici	Poziții de sudare
Rutilic	Ușor de folosit	Toate pozițiile
Acid	Viteză mare de topire	Sudură în jgheab
Bazic	Calitate superioară a îmbinării	Toate pozițiile

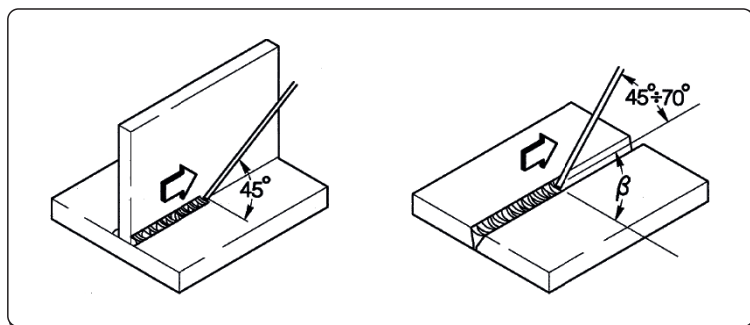
Alegerea curentului de sudare

Intervalul de curent asociat tipului de electrod folosit este specificat pe pachet, de producătorul de electrozi.

Aprinderea și menținerea arcului

Arcul se aprinde prin zgâriere 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, pentru a îmbunătăți comportamentul aprinderii arcului, sursa furnizează un curent inițial pentru 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 scurtcircuitarea arcului și lipirea electrodului de piesă, datorită apropierii lor, este furnizată o creștere temporară a curentului de sudare pentru a preveni formarea scurtcircuitului între electrod și piesă (Arc Force). Dacă electrodul se lipește de piesă, curentul de scurtcircuit este redus la minim pentru a facilita desprinderea electrodului de piesă fără a deteriora cleștele portelectrod (antilipire).



Executarea sudării

Pozițiile de sudare variază în funcție de numărul de treceri; deplasarea electrodului se face în mod normal, fără oscilații și se oprește la capetele cordonului de sudură, în așa fel încât să se evite acumularea excesivă a materialului de umplere în centrul cordonului de sudare.

Îndepărtarea zgurii

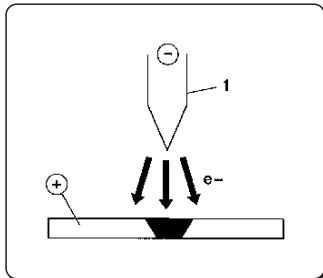
Sudarea cu electrozi înveliți solicită îndepărtarea zgurii după fiecare trecere. Zgura se îndepărtează cu un ciocan mic sau dacă aceasta se poate îndepărta, prin periere.

9.2 Sudarea WIG (cu arc continuu)

Descriere

Procesul de sudarea WIG (Tungsten Inert Gas) se bazează pe prezența unui arc electric care se formează între un electrod neconsumabil (wolfram pur sau aliat, cu temperatură de topire de aproximativ 3370°C) și piesă; o atmosferă de gaz inert (argon) protejează baia de metal. Pentru a evita incluziunile periculoase de wolfram în îmbinare, electrodul nu trebuie niciodată să intre în contact cu piesa; din acest motiv, sursa de sudare este de obicei echipată cu un sistem de aprindere a arcului care generează o frecvență înaltă, o descărcare de tensiune între vârful electrodului și piesa de lucru. Astfel, datorită scânteii electrice, ionizând atmosfera de gaz, arc electric se aprinde, evitându-se astfel contactul dintre electrod și piesă. Alt tip de pornire posibil este cel cu incluziuni reduse de tungsten: "pornirea prin ridicare", care nu are nevoie de curenți de înaltă frecvență, ci doar de un scurt circuit inițial la curenți mici, între electrod și piesă; când electrodul este ridicat, arc este stabilit și curentul crește până la valoarea setată. Pentru a îmbunătăți calitatea umplerii la sfârșitul cordonului de sudare, este important de controlat, cu atenție, panta coborâtoare a curentului și este necesar ca gazul să protejeze pentru câteva secunde baia de sudură după ce arc s-a stins. În multe condiții de operare, este folositor să se poată utiliza doi curenți de sudură presetați și să se poată trece cu ușurință de la un curent la altul (bilevel).

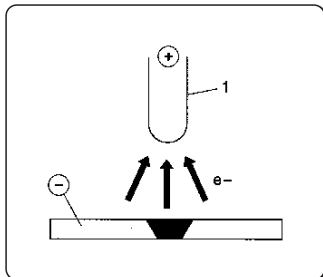
Polaritatea



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

Acest tip de polaritate este cel mai des utilizat și asigură o uzură limitată a electrodului (1), din moment ce 70% din căldură se concentrează pe anod (piesa).

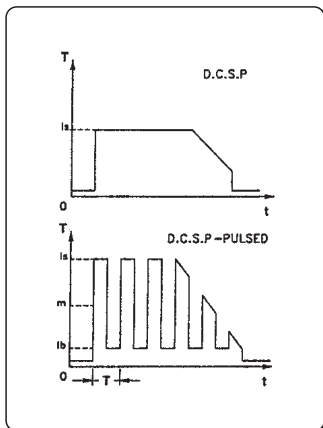
Se obțin băi de sudură înguste și adânci cu viteze mari de deplasare și cantitate mică de căldură.



D.C.R.P. (Curent continuu - polaritate inversă)

Polaritatea inversă se utilizează la sudarea aliajelor acoperite de un strat de oxid refractar și temperatura de topire mai mare, comparativ cu metalele.

Nu se pot folosi curenți mai mari, deoarece aceștia ar cauza uzura excesivă a electrodului.



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

În anumite condiții de operare, sudarea în curent continuu în regim pulsatoriu conferă un bun control asupra lățimii și adâncimii băii de sudură.

Baia de sudură este formată de curentul de vârf (I_p), în timp ce curentul de bază (I_b) menține arc aprins. Modul de operare ajută la sudarea tablelor mai subțiri cu mai puține deformații, un factor de formă mai bun și concomitent, un pericol scăzut la apariția fisurilor la cald și a pătrunderii gazului.

O dată cu creșterea frecvenței (MF), arc devine mai îngust, mai concentrat, mai stabil și calitatea sudurii pe tablele subțiri crește.

Sudarea WIG a oțelurilor

Procedul de sudare 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

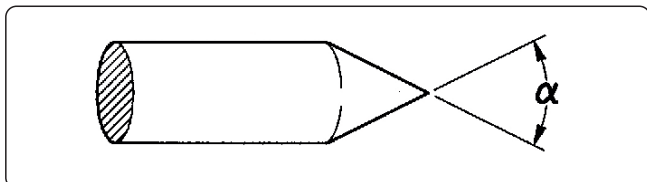
Este necesară o curățare și o pregătire mai corectă a marginilor.

Alegerea și pregătirea electrodului

Este de preferat să folosiți electrozi de wolfram - thoriu (2% thoriu de culoare roșie) sau electrozi, alternativ ceriu sau lantaniu de următoarele diametre:

Ø electrod	Interval de curent
1.0 mm	15÷75 A
1.6 mm	60÷150 A
2.4 mm	130÷240 A

Electrodul trebuie ascuțit conform figurii.



α°	Interval de curent
30	0÷30 A
60±90	30÷120 A
90±120	120÷250 A

Materialul de de adaos

Vergele trebuie să conțină proprietăți 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 îmbinărilor sudate.

Gazul de protecție

În mod tipic, se folosește argon pur (99,99%)

Curent de sudare	Ø electrod	Duza de gaz n	Duza de gaz	Fluxul de argon
30 A	0÷30 mm	4/5	6/8.0 mm	5-6 l/min
60÷90 A	30÷120 mm	4/5/6	6.5/8.0/9.5 mm	6-7 l/min
90÷120 A	120÷250 mm	6/7	9.5/11.0 mm	7-8 l/min

Sudarea WIG a cuprului

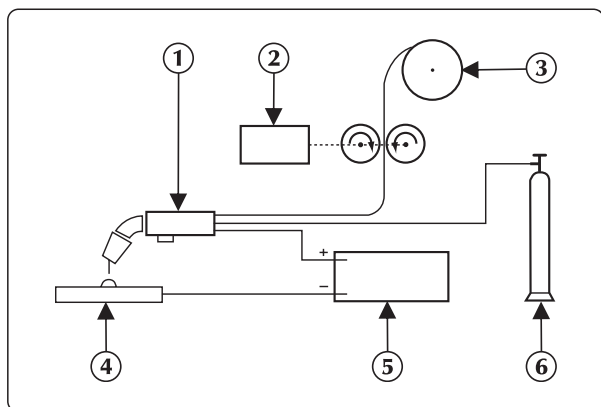
Din moment ce sudarea WIG este un procedeu ce se caracterizează prin concentrare mare de sudură, este o particularitate potrivită pentru sudarea materialelor cu conductivitate termică ridicată, precum cuprul.

Pentru sudarea WIG a cuprului, respectați aceleași specificații ca și în cazul sudării WIG a oțelurilor.

9.3 Sudarea cu sârmă continuă (MIG/MAG)

Introducere

Un sistem MIG constă în: o sursă de curent continuu, un derulator, o bobină de sârmă, un pistol și gaz.



Sistemul de sudare manuală MIG

Curentul este transferat la arc prin electrodul fuzibil (sârma conectată la polul pozitiv);

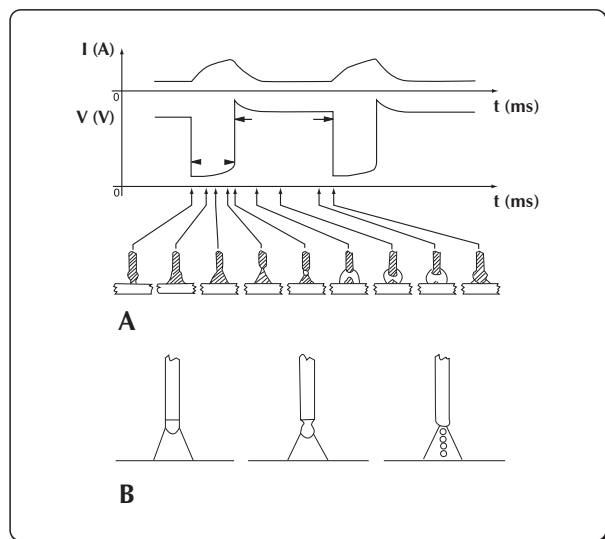
În acest procedeu, metalul topit este transferat pe piesa de lucru cu ajutorul curentului arcului.

Alimentarea automată și continuă cu material de adaos (sârmă) este necesară pentru a înlocui sârma care s-a topit în timpul sudării.

Metode

La sudarea MIG există două metode principale de transfer și se clasifică în funcție de modul în care metalul este transferat de la electrod la piesă.

Primul tip se definește ca fiind transfer în scurt circuit (SHORT ARC), și produce o baie de metal îngustă care se răcește repede, iar transferul de la electrod la piesă se realizează atât timp cât electrodul este în contact cu baia de metal topit. În această fază, electrodul vine în contact direct cu baia de metal topit, generând un scurt circuit care topește sârma, motiv pentru care sârma este întreruptă. Arcul se pornește din nou și ciclul se repetă.



Transfer în scurt circuit și transfer în spray arc

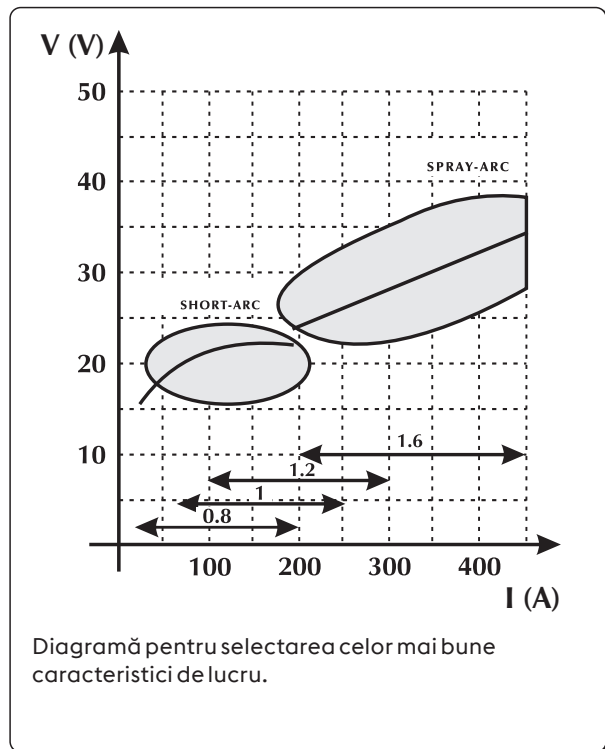
Un alt mod de transfer al metalului, se numește transfer în “spray arc”, în acest mod, transferul metalului se realizează sub forma unor picături mici care se formează și se detașează de la diuza de sârma și sunt transferate în baia de metal topit prin intermediul curentului arcului.

Parametrii de sudare

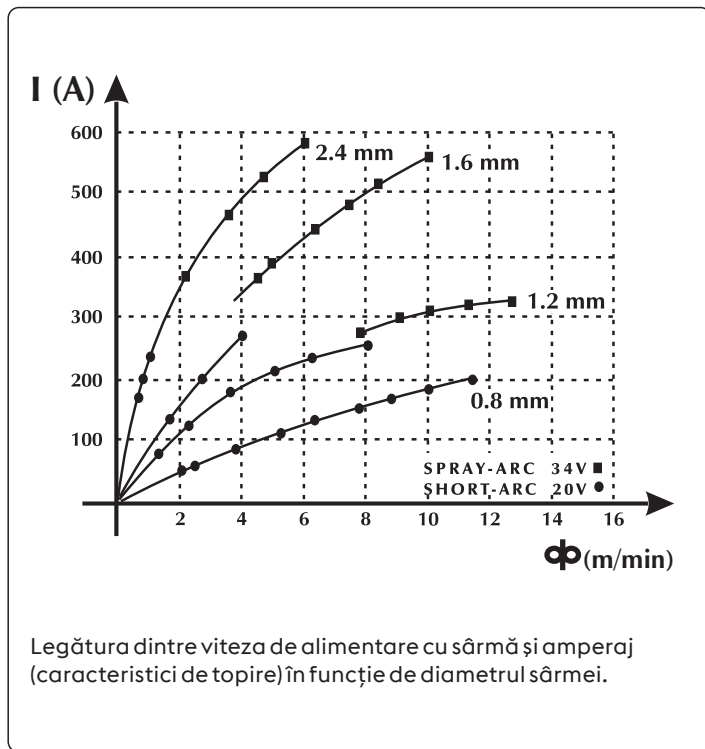
Vizibilitatea arcului reduce nevoia utilizatorului de a observa în mod strict tabela de reglaj în timp ce el poate controla direct baia de metal topit.

- Tensiunea afectează direct aspectul cordonului, dar dimensiunea cordonului sudat se poate modifica în funcție de cerințe prin deplasarea manuală a pistolului pentru a obține depuneri variabile cu tensiune constantă.
- Viteza de alimentare cu sârma este proporțională cu curentul de sudare.

I de to nedenstående figurer illustreres forholdet som findes imellem de forskellige svejseparametre.



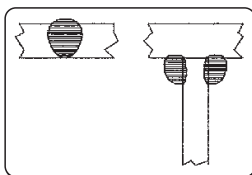
Diagramă pentru selectarea celor mai bune caracteristici de lucru.



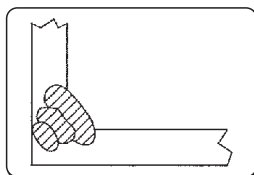
Legătura dintre viteza de alimentare cu sârma și amperaj (caracteristici de topire) în funcție de diametrul sârmei.

Ghid de selectare a parametrilor de sudare cu referire la aplicațiile tipice și cele mai des utilizate sârme

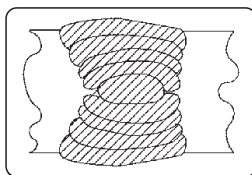
Tensiunea arcului Ø 0,8 mm Ø 1,0-1,2 mm Ø 1,6 mm Ø 2,4 mm

**16V - 22V
SHORT - ARC**

60 - 160 A

Pătrundere mică pentru materiale subțiri


100 - 175 A

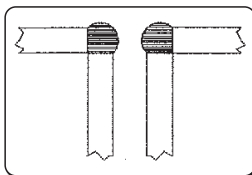
Pătrundere bună și control al topirii


120 - 180 A

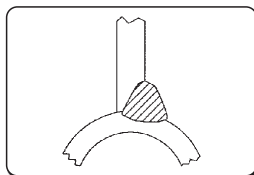
Topire bună la sudarea în jgheab și verticală


150 - 200 A

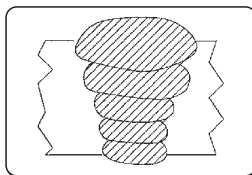
Nu se folosește

**24V - 28V
TRANSFER
GLOBULAR
(Zonă de tranziție)**

150 - 250 A

Sudură de colț automată


200 - 300 A

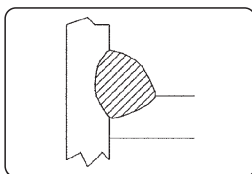
Sudură automată cu tensiune mare


250 - 350 A

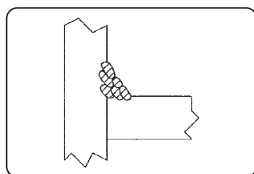
Sudură automată orizontală


300 - 400 A

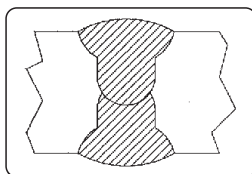
Nu se folosește

**30V - 45V
SPRAY - ARC**

150 - 250 A

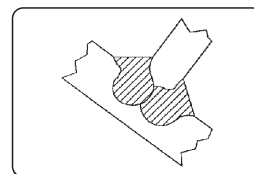
Pătrundere mică cu reglare la 200A


200 - 350 A

Sudură automată cu mai multe treceri


300 - 500 A

Penetrare bună la orizontală


500 - 750 A

Penetrare bună, depunere mare pe materiale subțiri

Gaze

Sudarea MIG-MAG este definită în principal de tipul de gaz folosit: inert pentru sudarea MIG (Metal Inert Gas), activ pentru sudarea MAG (Metal Active Gas).

- Dioxidul de carbon (CO₂)

Folosind CO₂ ca și gaz de protecție, se obține o penetrare mare, costuri de operare mici, viteze mari de sudare, proprietăți mecanice. Pe de altă parte, folosirea acestui gaz crează probleme de compoziție chimică a îmbinării, astfel există o pierdere de elemente ușor oxidabile, simultan cu creșterea conținutului de carbon în baia de metal. Sudând cu CO₂ pur, se crează de asemenea și alte probleme cum ar fi stropire excesivă și formare de porozități de monoxid de carbon.

- Argonul

Acest gaz inert este folosit în stare pură la sudarea aliajelor ușoare, în timp ce la sudarea oțelurilor inoxidabile crom - nichel este preferabil a se folosi argon în combinație cu oxigen și CO₂ în proporție de 2%, acestea contribuind la stabilitatea arcului și îmbunătățește forma cordonului sudat.

- Heliu

Acest gaz este folosit ca o alternativă a argonului și permite penetrare mai mare (pe materiale mai groase) și viteze de avans mai mari.

- Mixtură de argon-heliu

Asigură un arc mai stabil decât heliul precum și o penetrare, respectiv viteză de deplasare mai mare decât argonul.

- Mixtură de Argon-CO₂ și Argon-CO₂-Oxigen

Aceste combinații se folosesc la sudarea materialelor metalice, în special la sudarea short-arc îmbunătățind astfel contribuția specifică de căldură. Ele se pot folosi și la sudarea în spray-arc.

În mod normal aceste combinații conțin un procent de CO₂ cuprins între 8% - 20% și oxigen în jur de 5%.

Consultați manualul de utilizare al sistemului.

RO

10. SPECIFICAȚII TEHNICE

Caracteristici electrice			U.M.
Tensiunea sursei U1 (50/60 Hz)	3x230 (±15%)	3x400 (±15%)	Vac
Zmax (@PCC) *	62	62	mΩ
Siguranță fuzibilă cu reacție întârziată	30	20	A
Comunicare bus	DIGITAL	DIGITAL	
Putere maximă de intrare	13.3	13.0	kVA
Putere maximă de intrare	12.8	12.4	kW
Puterea absorbită în stare inactivă	63	63	W
Factor de putere (PF)	0.96	0.95	
Eficiență (μ)	85	85	%
Cos φ	0.99	0.99	
Curent maxim de intrare I1max	32.9	18.8	A
Curent de intrare I1	20.8	13.3	A
Plajă de reglare	3-320	3-320	A
Tensiune de mers în gol Uo	75	75	Vdc
Tensiune de vârf Up	10.1	10.1	kV














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

* Acest echipament corespunde cu EN / IEC 61000-3-12 dacă impedența 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 sistem 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.





Coeficient de utilizare	3x230V	3x400V	U.M.
Coeficient de utilizare MMA (40°C)			
(X=35%)	320	-	A
(X=50%)	-	320	A
(X=60%)	270	300	A
(X=100%)	230	250	A
Coeficient de utilizare MMA (25°C)			
(X=60%)	320	320	A
(X=100%)	270	270	A
Coeficient de utilizare WIG (40°C)			
(X=45%)	320	-	A
(X=60%)	300	320	A
(X=100%)	250	270	A
Coeficient de utilizare WIG (25°C)			
(X=70%)	320	320	A
(X=100%)	270	270	A
Coeficient de utilizare MIG/MAG (40°C)			
(X=35%)	320	-	A
(X=50%)	-	320	A
(X=60%)	280	310	A
(X=100%)	230	250	A
Coeficient de utilizare MIG/MAG (25°C)			
(X=60%)	320	-	A
(X=70%)	-	320	A
(X=100%)	270	270	A

Caracteristici fizice		U.M.
Estimarea protecției (IP)	IP23S	
Clasa de izolație	H	
Dimensiuni (lxdxh)	620x240x460	mm
Greutate	27.6	Kg
Referințe normative	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-3:2019 EN 60974-10/A1:2015	
Capitolul cablu de alimentare cu energie	4x4	mm ²
Lungimea cablu de alimentare	5	m

11. PLĂCUȚĂ ÎNDICATOARE A CARACTERISTICILOR TEHNICE

 VOESTALPINE BÖHLER WELDING SELCO S.R.L. Via Palladio, 19 - ONARA (PADOVA) - ITALY				
URANOS NX 3200 GSM		N°		
 60974-1/A1:2019 60974-10/A1:2015 Class A		60974-3:2019		
 S	 U ₀ 75V	3A/20.0V - 320A (320A)/32.8V (32.8V)		
		X (40°C)	50% (35%)	60%
	I ₂	320A (320A)	300A (270A)	250A (230A)
	U ₂	32.8V (32.8V)	32.0V (30.8V)	30.0V (29.2V)
 S	 U ₀ 75V	Up 10.1 kV 3A/10.0V - 320A (320A)/22.8V (22.8V)		
		X (40°C)	(45%)	60%
	I ₂	(320A)	320A (300A)	270A (250A)
	U ₂	(22.8V)	22.8V (22.0V)	20.8V (20.0V)
 S	 U ₀ 75V	3A/14.0V - 320A (320A)/30.0V (30.0V)		
		X (40°C)	50% (35%)	60%
	I ₂	320A (320A)	310A (280A)	250A (230A)
	U ₂	30.0V (30.0V)	29.5V (28.5V)	26.5V (25.5V)
	U ₁ 400V(230V)	I _{1max} 18.8A(32.9A)	I _{1eff} 13.3A(20.8A)	
IP 23 S			   	

12. SEMNIFICAȚIA PLĂCUȚEI INDICATOARE CARACTERISTICILOR TEHNICE ALE SURSEI

1		2			
3		4			
5	6				
7	9	23			
		11			
8	10	12	15	16	17
		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 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
 XXXXXXXXXXXX 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 intermitent
- 13 Simbolul curentului de sudare desemnat
- 14 Simbolul tensiunii de sudare desemnată
- 15 Valorile ciclului intermitent
- 16 Valorile ciclului intermitent
- 17 Valorile ciclului intermitent
- 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 Selco S.r.l. - Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY****Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding**

декларира на своя единствена отговорност, че следният продукт:

URANOS NX 3200 GSM	55.04.026
	55.04.033

Отговаря на следните европейски директиви:

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

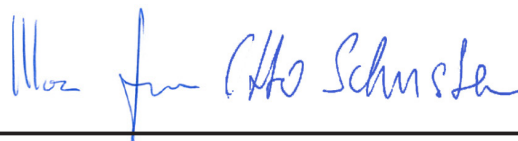
и че са приложени следните хармонизирани стандарти:

EN IEC 60974-1/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 Selco S.r.l. прави невалиден този сертификат.

Onara di Tombolo, 03/07/2023

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.**Mirco Frasson****Otto Schuster****Managing Directors**

СЪДЪРЖАНИЕ

1. ВНИМАНИЕ.....	255
1.1 Среда на употреба.....	255
1.2 Безопасна работа.....	255
1.3 Защита от дим и газове.....	256
1.4 Защита от пожар и експлозии.....	256
1.5 Предпазни мерки при използване на газове бутилки.....	257
1.6 Защита от токов удар.....	257
1.7 Електромагнитни полета и смущения.....	257
1.8 Защитен клас.....	258
1.9 Изхвърляне.....	258
2. ИНСТАЛИРАНЕ.....	259
2.1 Вдигане, транспорт и разтоварване.....	259
2.2 Позициониране на машината.....	259
2.3 Свързване.....	259
2.4 Инсталиране.....	260
3. ОПИСАНИЕ НА МАШИНАТА.....	262
3.1 Заден панел.....	262
3.2 Свързващ панел.....	262
3.3 Преден панел за управление URANOS NX 3200 GSM.....	263
3.4 Преден панел за управление URANOS NX 3200 GSM (LCD 3,5").....	263
4. ИЗПОЛЗВАНЕ НА ОБОРУДВАНЕТО.....	264
4.1 Стартов екран.....	264
4.2 Тестов екран.....	264
4.3 Главен екран.....	265
4.4 Главна страница за процес MMA.....	265
5. НАСТРОЙКИ.....	272
5.1 Настройка и настройка на параметри.....	272
5.2 Специфични процедури за използване на параметрите.....	285
6. ПОДДРЪЖКА.....	289
6.1 Периодична поддръжка на токоизточника.....	289
6.2 Vastuu.....	290
7. АЛАРМНИ КОДОВЕ.....	290
8. ИЗДИРВАНЕ И ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕДОСТАТЪЦИ И ДЕФЕКТИ.....	292
9. ТЕОРИЯ НА ЗАВАРЯВАНЕТО.....	296
9.1 Ръчно електродъгово заваряване (РЕДЗ, MMA).....	296
9.2 ВИГ (TIG) заваряване.....	297
9.3 Заваряване с постоянно подаване на тел (МИГ/МАГ).....	298
10. ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	301
11. ФИРМЕНА ТАБЕЛА.....	302
12. ОЗНАЧЕНИЯ НА ТАБЕЛАТА С ОСНОВНИ ДАННИ НА ВОДНО ОХЛАЖДАЩАТА СИСТЕМА... 302	302
13. СХЕМА.....	603
14. КОНЕКТОРИ.....	605
15. СПИСЪК НА РЕЗЕРВНИТЕ ЧАСТИ.....	606

СИМВОЛИ



Възможна опасност от сериозни физически наранявания и опасни режими на работа, които могат да доведат до сериозни физически наранявания.



Важни съвети, които е хубаво да бъдат спазвани с цел избягване на големи щети или повреди на имуществото.



Записките предвождани от този символ са главно технически и улесняващи съвети.

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.



Всички лица, занимаващи се с въвеждането в експлоатация, самата експлоатация, поддръжката и поправката на уреда, трябва

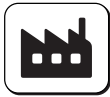
- да притежават специална квалификация
- да разполагат с необходимите компетенции в сферата на заваряването
- да прочетат изцяло и да спазват стриктно настоящите инструкции за употреба.

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 тяло 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.

BG



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 капази затворени по време на заваряване. Не изменяйте модификацията на машината по никакъв начин.



Винаги дръжте страничните капази затворени по време на заваряване. Избягвайте контакта между вашите ръце, коса, дрехи, инструменти...и движещите се части на машината. вентилатори, зъбни колела, ролки и валове, телени ролки. Не докосвайте зъбните колела докато телоподаващото работи. Не изменяйте модификацията на машината по никакъв начин. Шунтирането на защитните устройства на телоподаващото е изключително опасно и освобождава производителя от всякаква отговорност за нанесени щети на собственост и хора.



Докакто телта се зарежда и захранва, пазете главата си далеч от МИГ/МАГ горелката. Излизащият тел може сериозно да увреди вашите ръце, лице и очи.



Избягвайте докосването на току що заварени детайли: топлината може да причини сериозни изгаряния. Следвайте всички изброени по-горе препоръки по-време и след заваряването, тъй като шлаката може да се отделя от детайлите известно време след охлаждането им.



Проверете дали горелката е студена, преди да работите по нея.



Уверете се че охлаждащата система е изключена преди да откачите тръбите на охлаждащата течност. Горещата течност излизаща от тръбите може да причини изгаряния.



Осигурете комплект за първа помощ близо до работното място. Не подценявайте всякакви видове изгаряния или наранявания.



Преди да си тръгнете от работа, се уверете че сте обезопасили работното място с цел да избегнете инциденти.

1.3 Защита от дим и газове



Димът, газовете и прахът които се отделят в резултат на заваряване са вредни за Вашето здраве. Доказано е че димът породен от заваряването може да причини рак или да навреди на зародиша на бременна жена.

- Дръжте главата си далече от газовете и дима от заваряването.
- Използвайте естествената вентилация или система за принудителна аспирация.
- Ако заварявате при слаба вентилация, използвайте маски и аспирационни апарати.
- Заваряването в изключително малки помещения трябва да се извършва под наблюдението на намиращ се наблизо колега.
- Не използвайте кислород за вентилиране на работното място.
- Уверете се че аспирацията работи, като сравните количеството на вредните газове със стойностите формуирани в правилата за безопасност.
- Количеството и нивото на опасност на димът зависи от употребявания 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 защитите вентилът при транспортиране, въвеждане в експлоатация и в края на заваряването.
- Избягвайте излагането на газовите бутилки на директни слънчеви лъчи и на големи температурни разлики. Не излагайте бутилките на твърде ниски или твърде високи температури.
- Дръжте бутилките далеч от пламъци, електрични дъги, горелки, пистолети и леснозапалими материали изпръскани от заваряването.
- Дръжте бутилките далеч от заваръчни и електрични вериги.
- Дръжте главата си далеч от изхода на газовата бутилка, когато отворяте 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



Токният 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.

1.7 Електромагнитни полета и смущения



Ток минаващ през кабелите и проводниците на машината образува електромагнитно поле в заваръчните кабели и самата машина.

- Електромагнитните полета могат да се отразят на здравето на хората, които са изложени на тях продължително време.
- Електромагнитните полета могат да попречат на апарати като изкуствен водач на сърцето или слухов апарат.



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

1.7.1 Класификация по стандарт като EMC: EN 60974-10/A1:2015.



Оборудване клас В 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.



Оборудване клас А 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 А 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 А“ оборудване. Тази машина трябва да се използва само за професионални цели, в индустриална среда. Производителят не поема отговорност за нанесени щети при употреба на оборудването в домашни условия.



Потребителят трябва да е експерт в дейността и като такъв е отговорен за инсталирането и употребата на оборудването съгласно производствените инструкции. Ако бъдат забелязани някакви електромагнитни смущения, потребителят трябва да реши проблема, ако е необходимо с техническо съдействие от производителите / сервиза.



При всички случаи електромагнитното смущение трябва да бъде премахнато възможно най-бързо.



Преди да инсталирате оборудването, трябва да прецените потенциалните електромагнитни проблеми които могат да възникнат в близост на работното място, като се вземе предвид и личното здравно състояние на хората намиращи се в близост, например хора с сърдечни или слухови проблеми.

1.7.3 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 (Z_{max}) или изискване за минимален капацитет (S_{sc}) 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:

- Където е възможно съберете и обезопасете заземяващите и захранващите кабели заедно.
- Никога не увивайте кабели около себе си.
- Не заставайте между заземяващият и захранващият кабели (държете и двата кабели 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



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 обикновения боклук.

В съответствие с европейска директива 2012/19/ЕС относно отпадъците от електрическо и електронно оборудване и с приложението ѝ съгласно националните закони, електрическото оборудване, което е достигнало края на жизнения си цикъл, трябва да се събира отделно и да се предава на център за събиране и обезвреждане. Собственикът на оборудването трябва да открие оторизираните центрове за събиране на отпадъци, като се допита до местната администрация. Спазвайки тази Европейска Директива Вие ще допринесете за опазването на околната среда и човешкото здраве!

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 в много малки пространства.
- Не поставяйте машината на места с наклон на повърхнината по-голям от 10°С спрямо хоризонтала.
- Поставете машината на сухо, чисто и подходящо проветрявано място.
- Защитете системата срещу силен дъжд и слънцето.

2.3 Свързване



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

- трифазно 400 V
- трифазно 230 V

Управлението на машината е гарантирано за $\pm 15\%$ отклонение на напрежението от номиналната му стойност (за U_{nom} 400 V работното напрежение е между 320 V и 440 V).



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 $\pm 15\%$ 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-мошен 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.



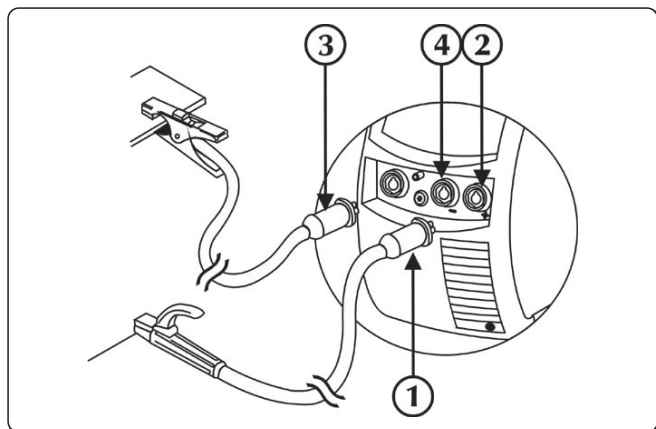
Електрическото подвързване на машината трябва да бъде изпълнено от квалифициран техник.

2.4 Инсталиране

2.4.1 Свързване за РЕДЗ, ММА заваряване



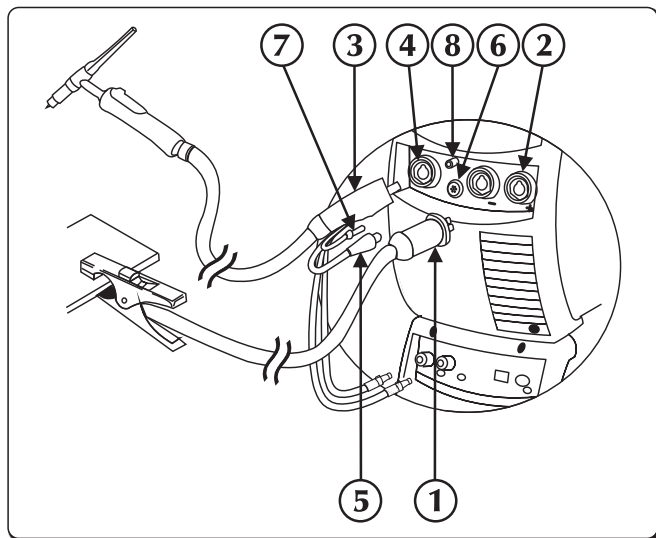
Свързването показано на фигурата е за заваряване с обратна полярност. За да получите права полярност, разменете местата на свързване.





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

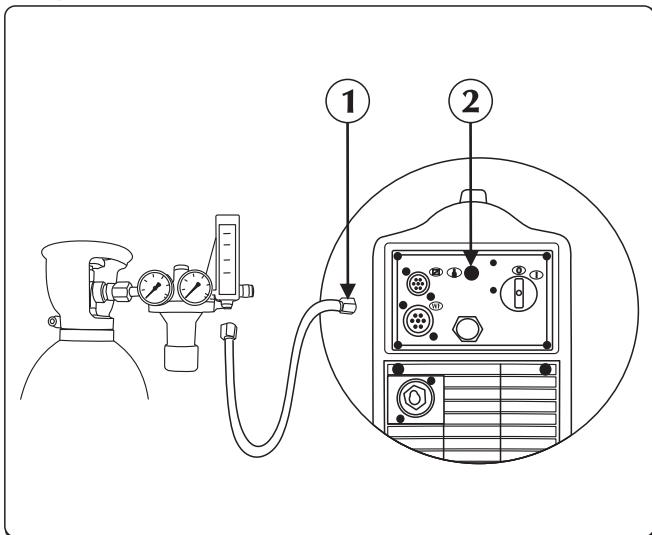
- ▶ Свържете кабел масата към отрицателният извод (-) на токоизточника. Поставете щепсела и завъртете по посока на часовниковата стрелка докато всички части не се обезопасят.
- ▶ Свържете държачът за електроди към положителният извод (+) на токоизточника. Поставете щепсела и завъртете по посока на часовниковата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

2.4.2 Свързване за ВИГ заваряване



- ① Конектор на щипката за маса
- ② Положителна захранваща муфа (+)
- ③ ВИГ връзка на горелката
- ④ Гнездо за горелка
- ⑤ Сигналния кабел на горелката
- ⑥ Вход на сигналния кабел (CAN-BUS)
- ⑦ Газова тръба на факела
- ⑧ Фитинг-връзка за газ

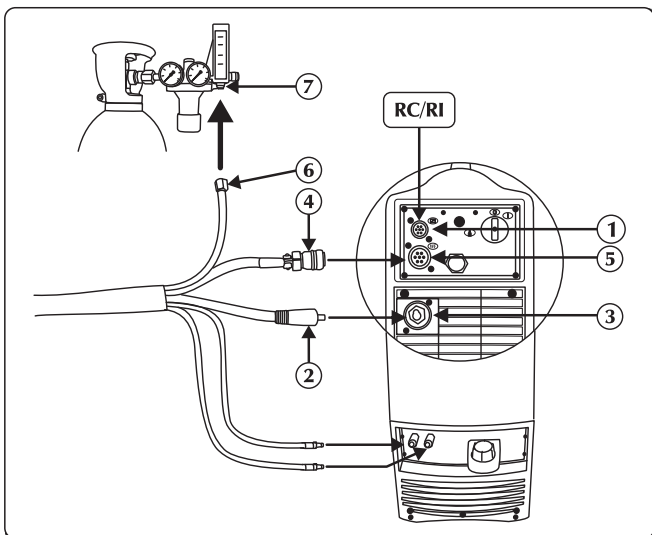
- ▶ Свържете кабел масата към положителният извод (+) на токоизточника. Поставете щепсела и завъртете по посока на часовниковата стрелка докато всички части не се обезопасят.
- ▶ Свържете куплунга на ВИГ горелката към извода за горелка на токоизточника. Поставете щепсела и завъртете по посока на часовниковата стрелка докато всички части не се обезопасят.
- ▶ Свържете сигналния кабел на горелката към подходящия конектор.
- ▶ Свържете газовия шланг към подходящата свързка.
- ▶ 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

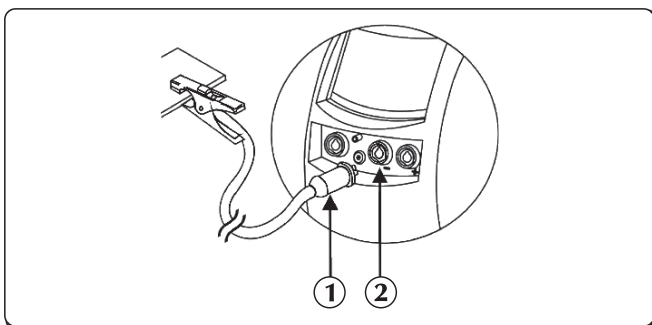
▶ Свържете газовият шланг от бутилката към задната газова връзка. Настройте потокът на газ от 5 на 15 л/мин.

2.4.3 Свързване за МИГ/МАГ заваряване



- ① Вход на сигналния кабел (CAN-BUS)
- ② Захранващият кабел
- ③ Положителна захранваща муфа (+)
- ④ Сигнален кабел
- ⑤ Вход на сигнален кабел (CAN-BUS) (Кабелен сноп)
- ⑥ Газова тръба
- ⑦ Връзка за подаване на газ

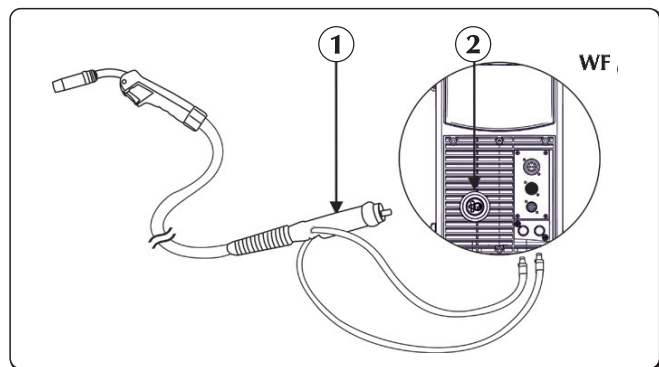
- ▶ Свържете захранващият кабел към съответния извод. Поставете щепсела и завъртете по посока на часовниковата стрелка докато всички части не се обезопасят.
- ▶ Свържете едножилния кабел към съответния конектор. Вкарайте конектора и въртете пръстена по посока на часовниковата стрелка, докато частите се закрепят правилно.
- ▶ Свържете шланга за газ с редуцир - вентила на бутилката или за връзката на газовото захранване. Настройте потокът на газ от 10 на 30 л/мин.
- ▶ Свържете водната тръба (оцветена в синьо) с изходящата бърза връзка на охлаждащата система (оцветена в синьо ).
- ▶ Свържете оцветената в червено водна тръба с входящата бърза връзка на охлаждащата система (червено .



- ① Конектор на щипката за маса
- ② Отрицателна захранваща муфа (-)

- ▶ Свържете кабел масата към отрицателния извод (-) на токоизточника. Поставете щепсела и завъртете по посока на часовниковата стрелка докато всички части не се обезопасят.

BG

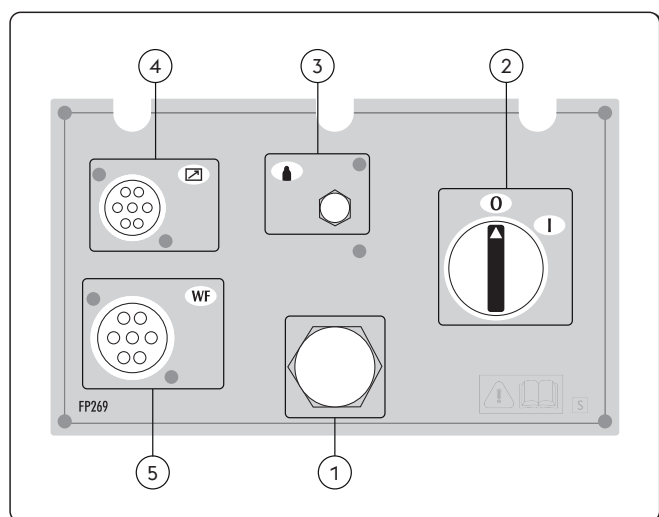


- ① Връзка на горелката
- ② Конектор

- ▶ Свържете оцветената в синьо водна тръба на горелката с изходящата бърза връзка на охлаждащата система (оцветена в синьо).
- ▶ Свържете оцветената в червено водна тръба на горелката с входящата бърза връзка на охлаждащата система (червено).
- ▶ Свържете МИГ/МАГ горелката с централният адаптор, уверявайки се че затягащият пръстен е напълно стегнат.

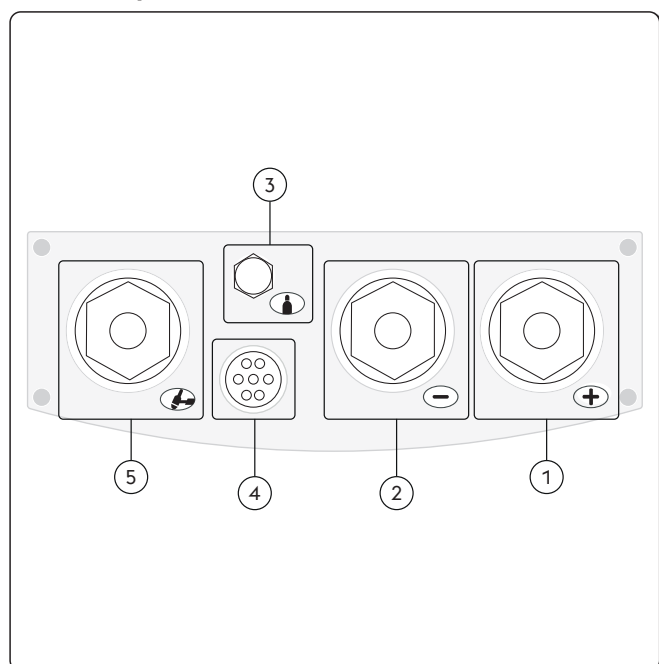
3. ОПИСАНИЕ НА МАШИНАТА

3.1 Заден панел



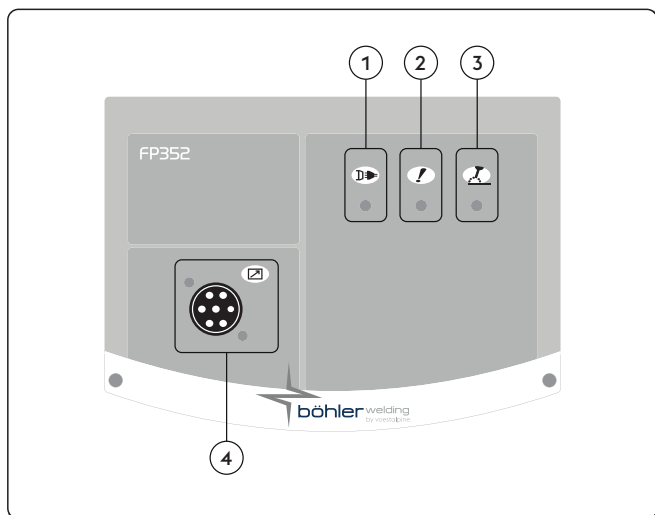
- ① **Захранващ кабел**
Свързва машината със захранващата мрежа.
- ② **Превключвател за Изключване / включване**
Подава електричество към заварчика.
Има две позиции, „0” изключена, и „I” включена.
- ③ **Връзка за газта.**
- ④ **Вход на сигналния кабел CAN-BUS (RC, RI...)**
- ⑤ **Вход на сигнален кабел (CAN-BUS) (Кабелен спон)**

3.2 Свързващ панел



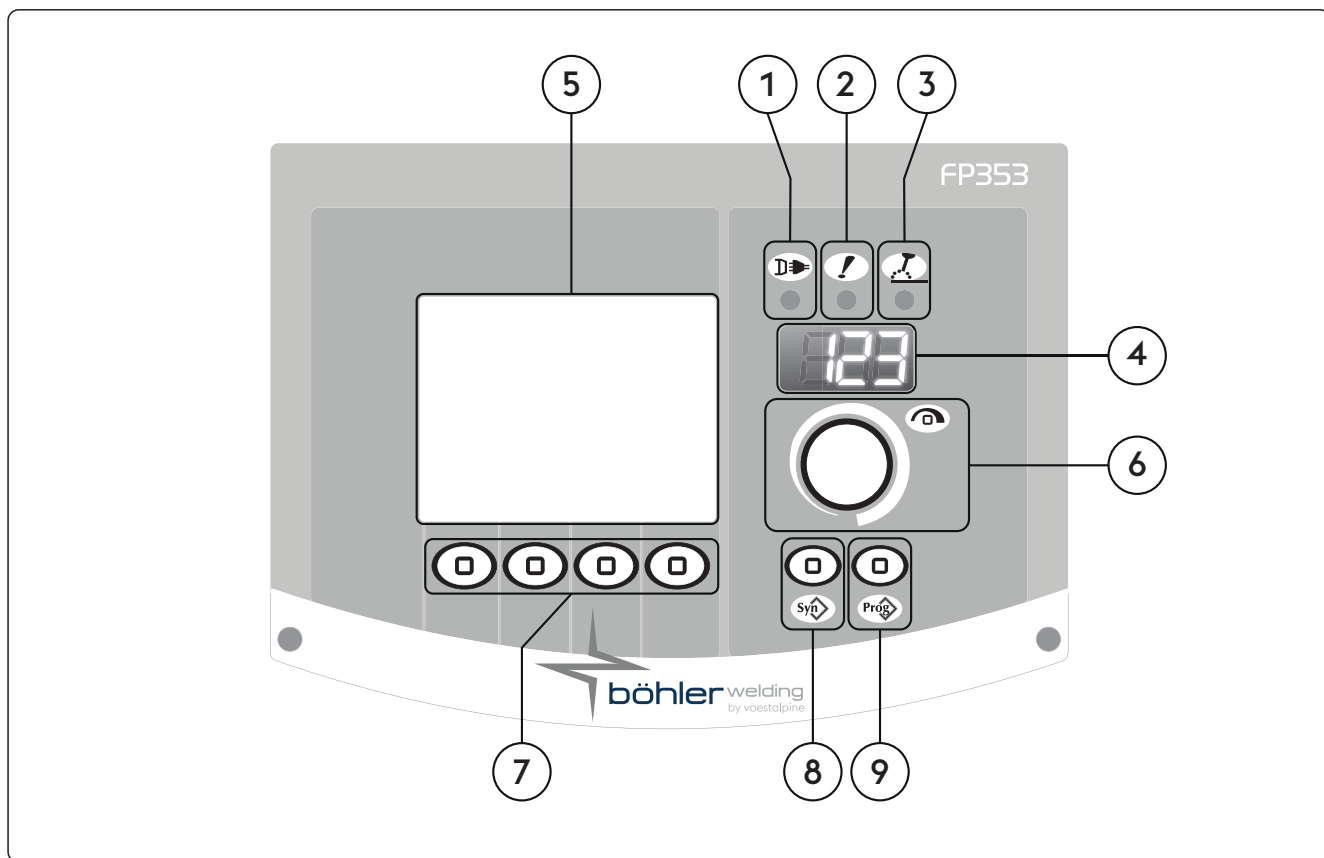
- ① **Положителна захранваща муфта (+)**
Процес MMA: Свързване електродна горелка
Процес TIG: Свързване заземителен кабел
- ② **Отрицателна захранваща муфта (-)**
Процес MMA: Свързване заземителен кабел
Процес MIG/MAG: Свързване заземителен кабел
- ③ **Връзка за газта.**
- ④ **Вход за сигналния кабел**
Свързване на горелката
- ⑤ **Отрицателна захранваща муфта (-)**
Процес TIG: Свързване на горелката

3.3 Преден панел за управление URANOS NX 3200 GSM












- 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...)**

3.4 Преден панел за управление URANOS NX 3200 GSM (LCD 3,5")



BG

- 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  **Клавиш за програми**
 Дава възможност да се избере заваръчна програма, чрез избор на няколко прости настройки:
 - Тип заваръчна тел
 - Вид газ
 - Диаметър на тела
- 9  **Бутон job**
 Позволява съхранението и управлението на 240 заваръчни програми, които могат да бъдат персонализирани от оператора.

4. ИЗПОЛЗВАНЕ НА ОБОРУДВАНЕТО

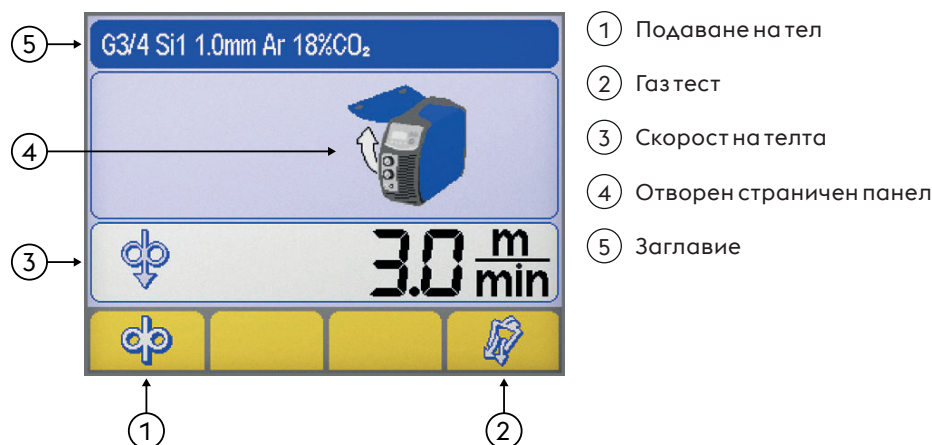
4.1 Стартов екран



Когато е включен, машината изпълнява поредица от проверки, за да гарантира правилното опериране на системата и на всички устройства, свързани с нея. На това ниво газовият тест се провежда също, за да провери правилната връзка със системата за снабдяване с газ.

4.2 Тестов екран

Когато страничният панел (отделението с теплоподаващия механизъм) е отворен се възпрепятстват заваръчните функции.

Тестовият екран се появява на LCD екрана.



-  **Подаване на тел**
 Позволява ръчно теплоподаване, без протичане на газ и теплоподаващо.
 Позволява поставянето на тела в горелката по време на подготвителните заваръчни фази.
-  **Газ тест**
 Позволява освобождаването на газовата верига от нечистотии и провеждането, без изходна мощност, на подходящите предварителни настройки на налягането и потока на газа.



Скорост на телта

Позволява регулирането на скоростта на подаване на проводника (по време на стъпката на зареждане).

Минимум	Максимум	Фабрично
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min



Отворен страничен панел



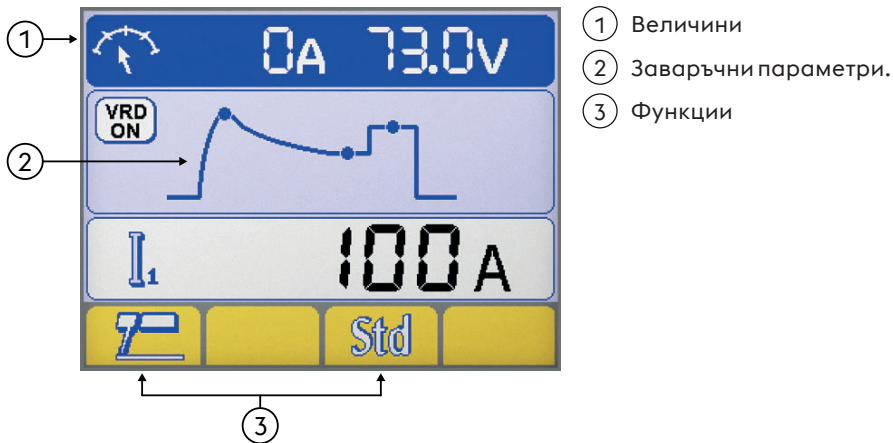
Заглавие

Позволява показването на определени части важна информация, свързани с избрания процес.

4.3 Главен екран

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

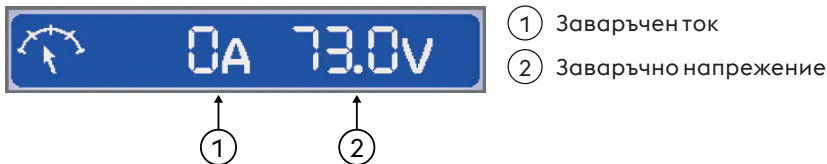
4.4 Главна страница за процес MMA



- ① Величини
- ② Заваръчни параметри.
- ③ Функции

Величини

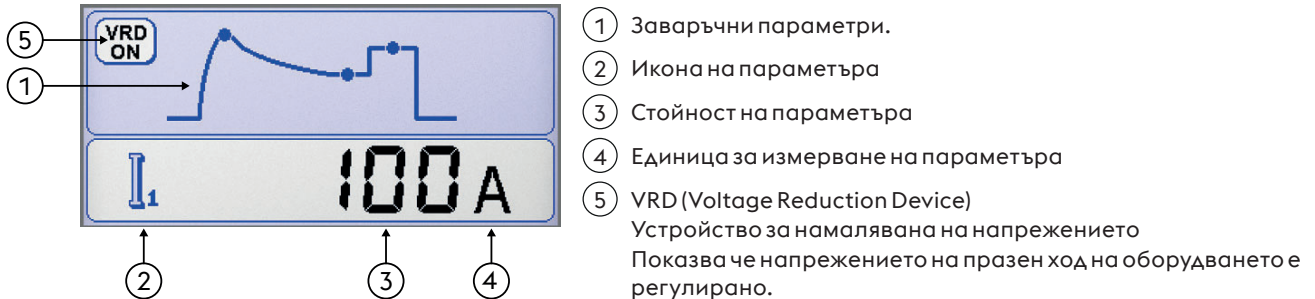
По време на заваръчната работа, реалният електрически ток и напрежение се показват на LCD екрана.



- ① Заваръчен ток
- ② Заваръчно напрежение

Заваръчни параметри.

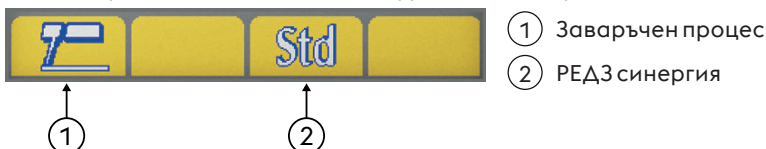
► Изберете необходимия параметър чрез натискане на бутона на потенциометъра.



- ① Заваръчни параметри.
- ② Икона на параметъра
- ③ Стойност на параметъра
- ④ Единица за измерване на параметъра
- ⑤ VRD (Voltage Reduction Device)
Устройство за намаляване на напрежението
Показва че напрежението на празен ход на оборудването е регулирано.

Функции

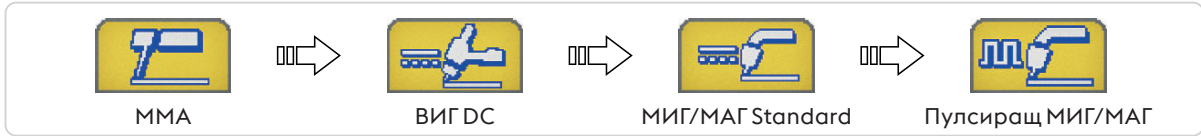
Позволява настройката на най-важните функции и заваръчните методи.



- ① Заваръчен процес
- ② РЕД3 синергия

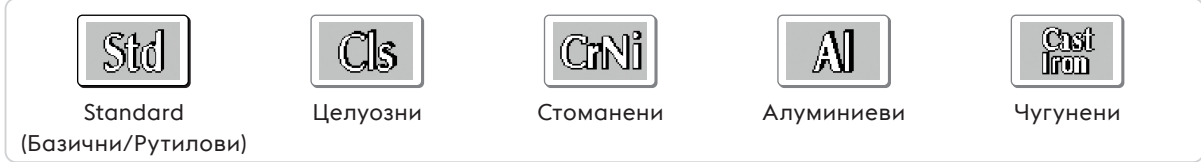
BG

Заваръчен процес



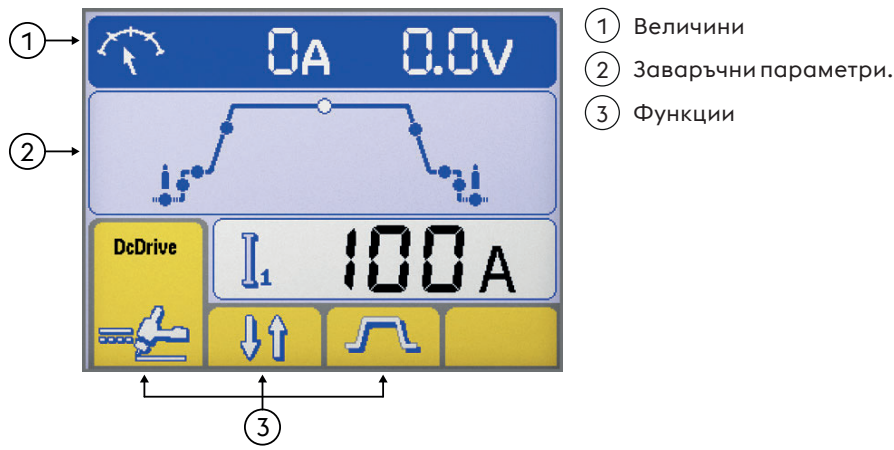
РЕД3 синергия

Позволява да настроите силата на дъгата, чрез избиране на типа използвани електроди. Изборът на правилната динамика на дъгата позволява максимално извличане на предимствата от токоизточника с огледа да се достигне най-добър заваръчен процес.



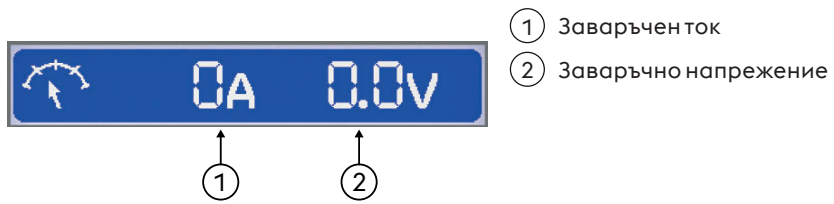
Отличната заваряемост на електродите не е гарантирана. Заваряемостта зависи от качеството на консумативите и тяхното съхранение, от работните заваръчни условия, от различните приложения и т.н.

4.5 Главна страница за процес TIG

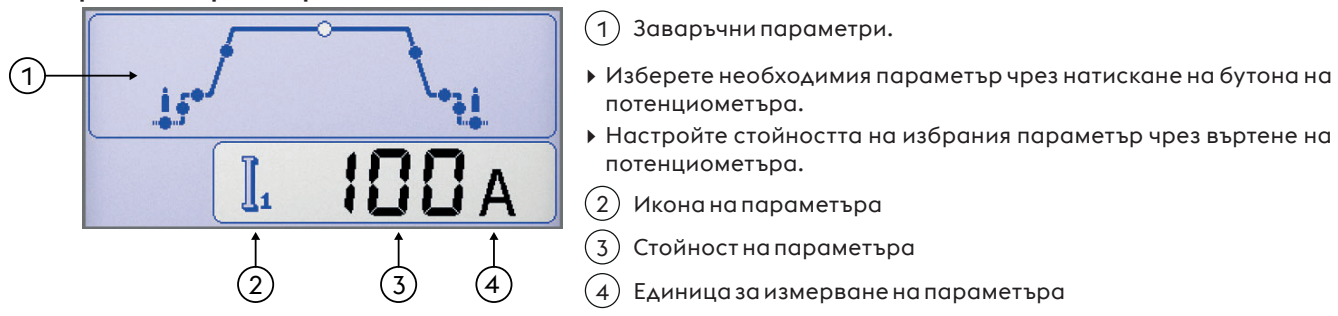


Величини

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



Заваръчни параметри.



BG

Функции

Позволява настройката на най-важните функции и заваръчните методи.

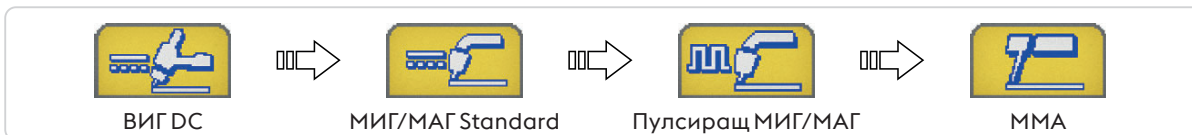


- ① Заваръчен процес
- ② Заваръчни методи
- ③ Импулсен режим на работа

- ①
- ②
- ③



Заваръчен процес



Заваръчни методи

Позволява избора на заваръчен метод



В двутактовият режим на работа

В двутактовият режим на работа, натискането на бутона предизвиква протичането на газ и запалването на дъгата;

когато отпуснете бутона токът плавно намалява до нула;

при пускане на бутона заваръчният ток плавно намалява до изключване на машината, подаването на защитен газ спира след зададеното време.



В четиритактовият режим на работа

В четиритактовият режим на работа, първото натискане на бутона предизвиква протичането на защитен газ; когато го отпуснете дъгата се запалва.



Bilevel

В BILEVEL режима заварка може да заварява с два различни тока, предварително зададени. Първото натискане на бутона води до протичане на защитен газ, след което заваръчният 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.



Импулсен режим на работа



Постоянен ток



Импулсен ток



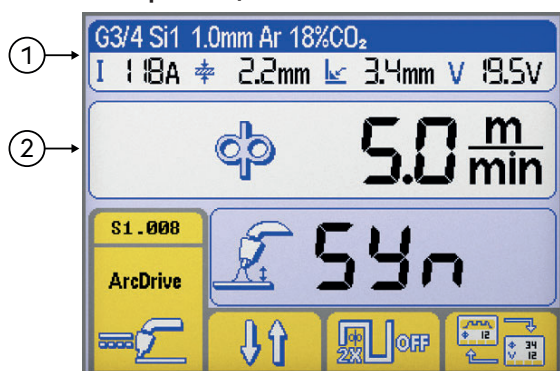
Fast Pulse



EasyArc

4.6 Главна страница за процес МИГ/МАГ

Базова страница



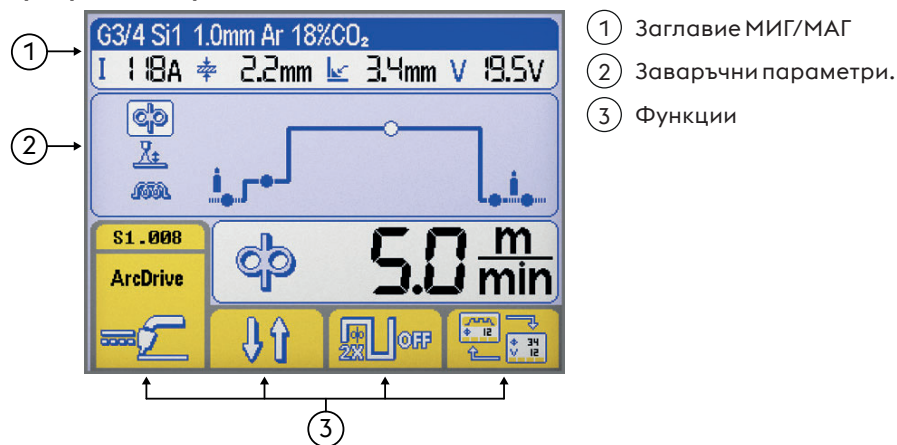
- ① Заглавие МИГ/МАГ
- ② Заваръчни параметри.
- ③ Функции

- ②

- ③

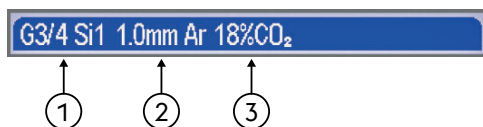
BG

Графична страница



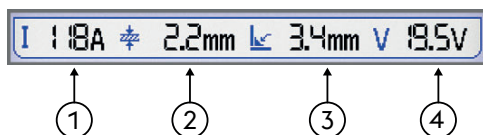
Заглавие МИГ/МАГ

Позволява показването на определени части важна информация, свързани с избрания процес.



Избраната синергична крива

- ① Вид на запълващия метал
- ② Диаметър на тела
- ③ Вид газ



Заваръчни параметри.

- ① Заваръчен ток
- ② Дебелина на парчето
- ③ Ъглов заваръчен шев
- ④ Заваръчно напрежение

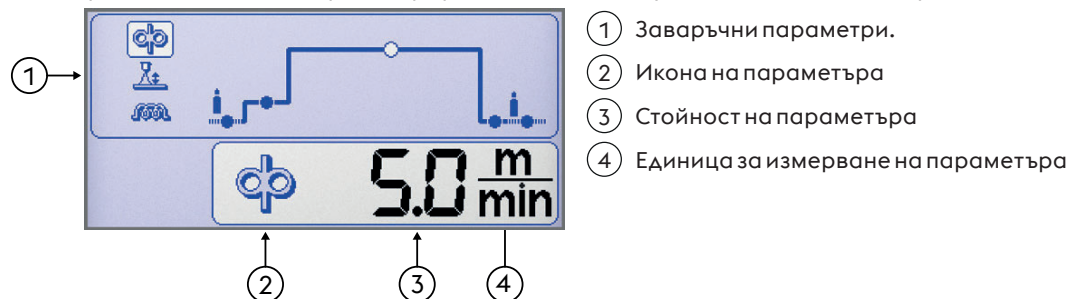
Заваръчни параметри. (Базова страница)

► Изберете необходимия параметър чрез натискане на бутона на потенциометъра.



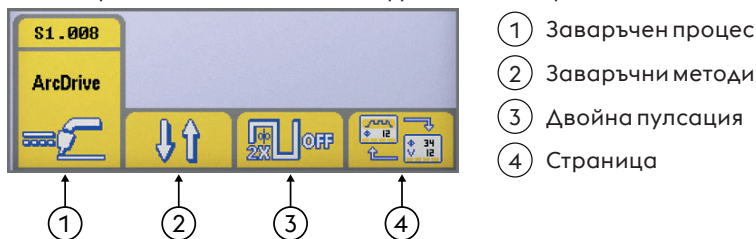
Заваръчни параметри. (Графична страница)

► Изберете необходимия параметър чрез натискане на бутона на потенциометъра.

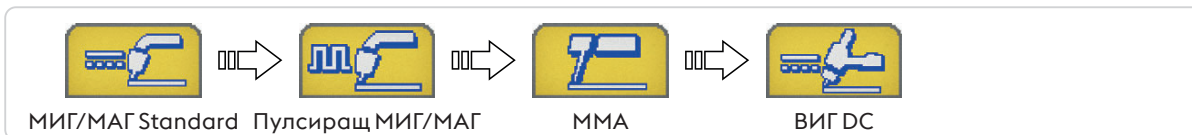


Функции

Позволява настройката на най-важните функции и заваръчните методи.



Заваръчен процес



Заваръчни методи

Позволява избора на заваръчен метод



Вдвуктоковият режим на работа

При натискане на бутона автоматично се подава защитен газ, тепподаващото се задейства; при отпускане на бутона захранването се изключва, тепподаващото спира, а подаването на защитен газ спира след зададеното време.



В четиритактовият режим на работа

При натискане на бутона протича защитен газ с ръчно зададено време на действие; отпускането му активира захранването на тепподаващото и то се задейства. Следващото натискане на бутона спира тепподаващото устройство и предизвиква плавното намаляване на заваръчния ток до нула. Последното отпускане на бутона води до спиране на подаването на защитен газ.



Crater filler

Позволява на заварчика да заварява с три различни нива на мощност, като ги сменя от бутона на горелката.

Първото натискане на бутона стартира протичането на газ и стартира тепподаването със скоростта от първоначално зададените параметри (по време на настройката) и със съответните синергични стойности на заваръчните параметри.

При отпускане на бутона предните величини се връщат към стойностите, които съм и зададени от предният панел.

Следващото натискане на бутона води до връщане на предните стойности, зададени от Crater Filler настройката.

Освобождаването на бутона води до спиране на тепподаването и и захранва с енергия обратното горене и протичането на защитен газ.



Двойна пулсация



Двойна пулсация активно



Двойна пулсация не е активирано



Страница

Позволява промяна на визуализацията между:



Базова страница



Графична страница

Екран на синергичните криви

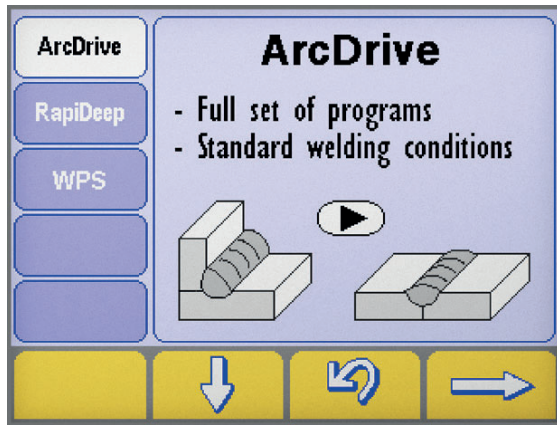


Синергия

Дава възможност да се избере заваръчна програма (синергична линия), чрез избор на няколко прости настройки

BG

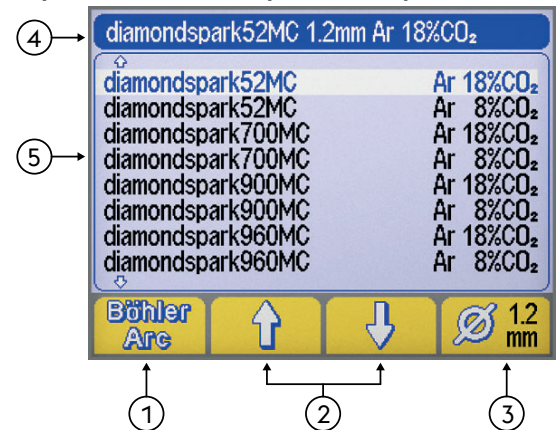
Избор на заваръчен процес



- ▶ Влезте в страница "Синергия", като натиснете клавиша за поне една секунда.
- ▶ Изберете желания процес, като натиснете клавиши и .
- ▶ Натиснете бутон за да преминете към следващата стъпка.



Страница за избор на синергия Тип материал/Тип газ



- 1 Програма за заваряване (BöhlerArc/UniversalArc)
- 2 Избор на материал/газ
- 3 Диаметър на тела
- 4 Заглавие
- 5 Програма за заваряване

Програма за заваряване
Позволява избора на заваръчен програма

BöhlerArc UniversalArc

Избор на материал/газ
Дава възможност да изберете:

- Вид на запълващия метал
- Вид газ

Диаметър на тела
Може да изберете диаметър на използвания тел (мм).



- 1 Диаметър на тела





Заглавие

Позволява показването на определени части важна информация, свързани с избрания процес.



NO PROGRAM (няма програма)

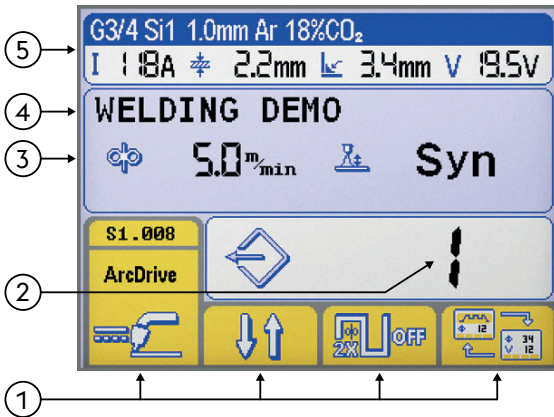
Индикира, че селектираната синергична програма е невалидна или не съвпада с другите настройки

4.7 Програмен екран



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

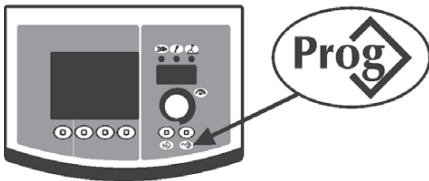
Програми (JOB)



- ① Функции
- ② Номер на избраната програма
- ③ Основни параметри на избраната програма
- ④ Описание на избраната програма
- ⑤ Заглавие

Виж секцията "Главен екран"

Съхранение на програмата



▶ Влезте в меню "program storage" (запамятаване на програмата) като натиснете бутон. за поне една секунда.

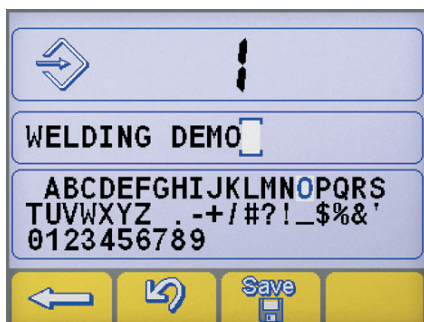


▶ Изберете нужната програма (или празната памет) чрез въртене на потенциометъра.

--- Свободна памет

Програма запаметена

- ▶ Потвърдете операцията чрез натискане на бутон .
- ▶ Запишете всички текущи настройки на избраната програма чрез натискане на бутон. .



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 .



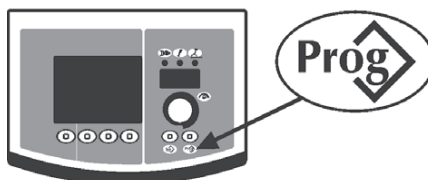
Запамятаването на нова програма на вече заето място в паметта изисква освобождаване на мястото чрез задължителна процедура.

BG



- ▶ Потвърдете операцията чрез натискане на бутон
- ▶ Изтрийте избраната програма като натиснете бутон
- ▶ Започнете отново процедурата по запаметяване.

Зареждане на програмата



- ▶ Отидете на първата валидна програма като натиснете бутон
 - ▶ Изберете нужната програма чрез въртене на потенциометъра.
 - ▶ Изберете нужната програма като натиснете бутон
- Показват се само места в паметта, заети от програмата, а празните се пропускат.

Изтриване на програмата



- ▶ 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

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 заваръчния процес и имат собствен цифрен код.

Вход в настройките





- ▶ Осъществява се чрез натискане на бутона на енодера за 5 секунди.
- ▶ Влизането се потвърждава чрез надпис 0 върху дисплея.

Избор и настройка на желаните параметри

- ▶ Става чрез завъртане на кодиращият ключ, докато се изпише цифровият код отговарящ на даденият параметър.
- ▶ Ако в този момент натиснете кодиращият ключ, стойността настроена за този параметър може да се изпише и да се настрои.

Изход от настройки

- ▶ За да излезете от секцията за настройване на параметъра натиснете кодиращият ключ отново.
- ▶ За да излезете от „настройки“, отидете на параметър 0 (запази и излез) и натиснете кодиращият ключ.
- ▶ Потвърдете операцията чрез натискане на бутон .
- ▶ За да запазите промяната и да излезете от настройките, натиснете клавиша: .

5.1.1 Списък на настройващите се параметри (РЕДЗ)

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 РЕДЗ.

Чрез тази функция се настройва hot start опцията във фазите на запалване на дъгата, което улеснява старта.

Базична електродно

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%

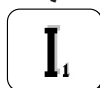
Алуминиев електродно

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	500%	120%

Електродно на чугун

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	500%	100%

7 Заваръчен ток



Позволява настройката на заваръчния ток.

Минимум	Максимум	Фабрично
3 A	I _{max}	100 A

8 Arc force



Позволява настройката на силата на дъгата в РЕДЗ режим.

Чрез тази опция се настройва силата на динамичната характеристика, което улеснява заварчика. Увеличаването на стойността на силата на дъгата намалява риска от залеждане на електрода.

Базична електродно

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	500%	30%

Целулозен електродно

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	500%	350%

CrNi електродно

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	500%	30%

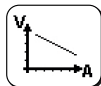
Алуминиев електродно

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	500%	100%

Електродно на чугун

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	500%	70%

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: $V \cdot I = K$

Препоръчва се за електрод: Целуозни, Алуминиеви

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 откъчване на дъгата намалява броя на повторните удари на дъгата, когато отмествате електрода от детайла, намалява пръскането, изгарянето и оксидирането на детайла.

Ако използвате електроди които изискват по-голям волтаж, се препоръчва да настроите по-голям горен праг на защитното загасяване по време на заваряването.



Никога не настройвайте по-високо напрежение на отделяне на дъгата от това, което се отделя от токоизточника.

Базична електродно

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	99.9 V	57.0 V

Целуозен електродно

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	99.9 V	70.0 V

399 Скорост на режете



Дава възможност за настройка на скоростта на заваряване.

Default cm/min: отговарящо на скоростта при ръчно заваряване.

Syn: Sinergic стойност.

Минимум	Максимум	Фабрично
1 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	Потребителски интерфейс	Стойност	Избрано ниво
XE	лесен режим	USER	Потребител
XA	режим за напреднали	SERV	Service
XP	професионален режим	vaBW	vaBW

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 фабричния 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	I _{max}	1

602 Външен параметър CH1, CH2, CH3, CH4


Позволява управлението на външен параметър 1, 2, 3, 4 (минимална стойност, максимална стойност, стойност по настройка, избран параметър).

Консултирайте се с "Управление на външните контролни механизми (Set up 602)".

705 Калибриране на съпротивлението в кръга


Позволява тариране на инсталацията.

Консултирайте се с "Калибриране на съпротивлението в кръга (set up 705)".

751 Отчитане на електрическия ток


Позволява отчитането на реалната стойност на заваръчния ток.

752 Отчитане на напрежението


Позволява показването на реалната стойност на заваръчното напрежение.

768 Измерване на количеството внесена топлина HI


Позволява отчитане на стойността на измерено количество внесена топлина при заваряването.

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	Минимум	Максимум	Фабрично
1%	500%	50%	3 A	I _{max}	-

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 заваръчния ток.

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	99.9 s	0/изключен

7 Заваръчен ток

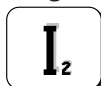

Позволява настройката на заваръчния ток.

Минимум	Максимум	Фабрично
3 A	I _{max}	100 A

BG

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	Минимум	Максимум	Фабрично
3 A	I _{max}	-	1%	500%	50%

10

Основен ток



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

Минимум	Максимум	Фабрично	Минимум	Максимум	Фабрично
3 A	I _{sald}	-	1%	100%	50%

12

Пулсираща честота



Позволява регулирането 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 регулирането 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

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	Минимум	Максимум	Фабрично
3 A	I _{max}	10 A	1%	500%	-

19

Време на крайният ток



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

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	99.9 s	0/изключен

20 Защитен газ

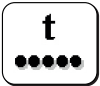

С тази функция настройваме потокът на газ в края на заваръчния процес.

Минимум	Максимум	Фабрично
0.0 s	99.9 s	syn

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	0/изключен

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
0/изключен	-	изключен
1/on	X	На
2/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

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

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
1 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	Потребителски интерфейс	Стойност	Избрано ниво
XE	лесен режим	USER	Потребител
XA	режим за напреднали	SERV	Service
XP	професионален режим	vaBW	vaBW

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 фабричния 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	lmax	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
1/11	X	Ток
	-	Зареждане на програмата

612 Настройване на горелка DgTig



Позволява управление на каналите на цифровата горелка.

Стойност	Фабрично	Функция за обратно извикване
0 / изключен	-	изключен
1/11	-	Ток
2/	-	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)".

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 (WFR)




Позволява показването на реалната стойност на газовия поток.


757 **Скорост на телта**
 Отчитане енкодер двигател 1.




758 **Скорост на движение на работа**
 Позволява отчитането на скоростта на движение на ръката на работа или на автоматизирания уред.



760 **Отчитане на електрическия ток (двигател 1)**
 Позволява отчитането на реалната стойност на ток (двигател 1).




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.



801 **Предпазни лимити**
 Позволява настройката на предупредителните лимити и предпазните лимити.
 Позволява заваръчния 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 лимити (Set up 801)".



BG




5.1.3 Списък на параметри за настройване (МИГ/МАГ)


0 **Запази и излез**
 Позволява да се запазят направените промени и да се излезе от Настройки.




1 **Нулиране**
 Връща всички параметри към фабричните им стойности.



2 **Синергия**
МИГ/МАГ Standard:
 Позволява избор на ръчен МИГ ( Off) или синергичен МИГ ( 6) процес с настройка на типа материали за заваряване.
Пулсиращ МИГ/МАГ:
 Позволява избор синергичен МИГ ( 6) процес с настройка на типа материали за заваряване.
 Позволява избор на CC/CV процес.



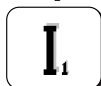
3 **Скорост на телта**
 Позволява регулирането на скоростта на подаване на проводника.



Минимум	Максимум	Фабрично
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4

Ток



Позволява настройката на заваръчният ток.

Минимум	Максимум
3 A	I _{max}

5

Дебелина на парчето



Позволява настройката на дебелината на детайлите, които ще се заваряват.

Позволява настройката на системата чрез регулация на детайла, която ще се заварява.

6

Ъглов заваръчен шев "а"



Дава възможност за настройка на дебелината на заваръчният шев при ъглово съединение.

7

Напрежение - дължина на дъгата



Позволява регулацията на напрежението на дъгата.

Позволява регулацията на дължината на дъгата по време на заваряване.

Високо напрежение = дълга дъга

Твърде ниско напрежение = къса дъга

Синергичен режим

Минимум	Максимум	Фабрично
-5.0	+5.0	0/syn

Ръчно заваряване

Минимум	Максимум	Фабрично
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10

Защитен газ



Позволява настройка на протичането на защитен газ преди запалването на дъгата.

Пълни горелката с газ и подготвя средата за заваряване.

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	99.9 s	0.1 s

11

Soft start



Позволява настройка на скоростта на подаване на тела в момента преди запалването на дъгата.

Позволява запалване на по-ниска скорост с по-малко пръски.

Минимум	Максимум	Фабрично
10 %	100 %	50 %

12

Настройка на двигателя по линеен закон

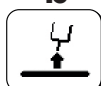


Позволява да се настрои постепенен преход между скоростта на подаване на тела, при запалване на дъгата и крайната скорост на подаване на тела за заваряване.

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	1.0 s	0/изключен

15

Burn back



Позволява настройка на времето за обратно прегаряне на тела (времето между спирането на телоподаващото и спирането на тока на токоизточника), предотвратявайки залепването в края на заваряването.

Позволява настройката на дължината на тела извън горелката.

Минимум	Максимум	Фабрично
-2.00	+2.00	0/syn

16

Защитен газ



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

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	99.9 s	2.0 s

19 Duty cycle (Двойно пулсово заваряване)


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

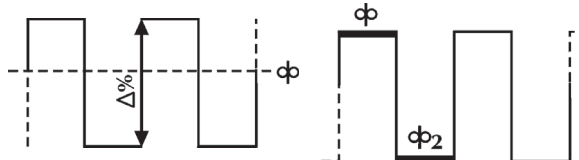
Минимум	Максимум	Фабрично
10 %	90 %	50 %

20 Двойна пулсация


Позволява регулация на амплитудата на пулсация.

Минимум	Максимум	Фабрично
0 %	100 %	±25 %

Минимум	Максимум	Фабрично
0.5 m/min	22 m/min	2.5 m/min


21 Пулсираща честота (Двойно пулсово заваряване)


Позволява регулирането на цикъла, т.е. на цикъла на повтаряне на импулсите.

Позволява да се регулира честотата на импулсите.

Минимум	Максимум	Фабрично
0.1 Hz	5.0 Hz	2.0 Hz

22 Вторично напрежение (Двойно пулсово заваряване)


Позволява регулиране на напрежението на вторичното пулсиращо ниво.

Позволява получаването на по-голяма стабилност на дъгата по време на различни пулсиращи фази.

Минимум	Максимум	Фабрично
-5.0	+5.0	0/syn

23 Пулсиращи криви (Двойно пулсово заваряване)


Настройва времето между основния и върховия ток по време на пулсово заваряване.

Минимум	Максимум	Фабрично
1 %	100 %	50 %

24 Bilevel (4T - crater filler)


Позволява настройката на вторият скорост на проводника в BILEVEL режима на заваряване.

Ако заварчикът сега натисне и отпусне бутонът бързо заваръчният ток намалява до пилотна стойност “ ϕ_2 ”.

Чрез следващо бързо натискане и отпускане на бутона се заварчикът се връща към “ ϕ ” и т.н.

Минимум	Максимум	Фабрично
1 %	200 %	0/изключен

25 Първоначално нарастване


Позволява регулиране на скоростта на проводника по време на първата заваръчна фаза на „запълване на кратера”.

Позволява увеличението на енергията, доставяна до частта по време на фазата, когато материалът (който все още е студен) изисква повече топлина за да се топи равномерно.

Минимум	Максимум	Фабрично
20 %	200 %	120 %

26 Crater filler


Позволява регулация на стойността на скоростта на тела по време на затварящата фаза на заваряване.

Позволява намаляването на енергията, доставяна до детайла по време на фазата, когато материалът вече е много топъл, като по този начин намалява риска от нежелани деформации.

Минимум	Максимум	Фабрично
20 %	200 %	80 %

27 Време за първоначално нарастване


Дава възможност за настройка на времето за първоначално нарастване на тока.

Позволява автоматизирането на функцията „Запълване на кратера”.

Минимум	Максимум	Фабрично
0.1 s	99.9 s	0/изключен

BG

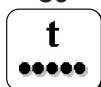
28 **Време за запълване на кратер**



Дава възможност за настройка на времето за запълване на кратера. Позволява автоматизирането на функцията „Запълване на кратера“.

Минимум	Максимум	Фабрично
0.1 s	99.9 s	0/изключен

30 **Точково заваряване**



Позволява процеса „точково заваряване“ и настройка на заваръчното време.

Минимум	Максимум	Фабрично
0.1 s	99.9 s	0/изключен

31 **Паузирано точковане**



Позволява задаване на времето между два отделни заваръчни процеси.

Минимум	Максимум	Фабрично
0.1 s	99.9 s	0/изключен

32 **Вторично напрежение (Bilevel МИГ)**



Позволява регулиране на напрежението на вторичното пулсиращо ниво. Позволява получаването на по-голяма стабилност на дъгата по време на различни пулсиращи фази.

Минимум	Максимум	Фабрично
-5.0	+5.0	0/syn

33 **Вторично Индуктивност (Bilevel МИГ)**



Позволява регулиране на Индуктивност на вторичното пулсиращо ниво. Позволява получаването на по-бърза или по-бавна дъга, която да компенсира движенията на заварчиците и естествената нестабилност на заваряването.

Ниска индуктивност = реактивна дъга (повече пръскане).
Висока индуктивност = по-малко реактивна дъга (по-малко пръскане).

Минимум	Максимум	Фабрично
-30	+30	0/syn

34 **Постепенно първоначално нарастване**



Позволява да се настрой плавно преминаване между първоначалното нарастване и заваряването.

Минимум	Максимум	Фабрично
0 s	10 s	0/изключен

35 **Постепенно "запълване на пукнатини (crater filler)**



Позволява да се настрой плавно преминаване от заваряването към "запълване на пукнатини" (crater filler).

Минимум	Максимум	Фабрично
0 s	10 s	0/изключен

202 **Индуктивност**



Позволява електронна регулация на серийната индуктивност на заваръчната верига. Позволява получаването на по-бърза или по-бавна дъга, която да компенсира движенията на заварчиците и естествената нестабилност на заваряването.

Ниска индуктивност = реактивна дъга (повече пръскане).
Висока индуктивност = по-малко реактивна дъга (по-малко пръскане).

Минимум	Максимум	Фабрично
-30	+30	0/syn

331 **Компенсирано средно напрежение**



Дава възможност за настройка на заваръчното напрежение.

398 **Референтна константа за скорост на движение**



Референтна константа за всички заваръчни процеси
Стойност на скоростта на движение на горелката, при която системата извършва изчисленията на заваръчните параметри

BG

399
Скорост на режете


Дава възможност за настройка на скоростта на заваряване.
Default cm/min: отговарящо на скоростта при ръчно заваряване.
Syn: Sinergic стойност.

Минимум	Максимум	Фабрично
syn min	syn max	35 cm/min

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	Потребителски интерфейс	Стойност	Избрано ниво
XE	лесен режим	USER	Потребител
XA	режим за напреднали	SERV	Service
XP	професионален режим	vaBW	vaBW

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 фабричния сигнал.

Минимум	Максимум	Фабрично
0/изключен	10	10

601
Регулационна стъпка


Позволява регулацията на параметър със стъпка, която може да бъде избрана от оператора.
Функционалността се контролира от бутона за горе / надолу с горелка.


Минимум	Максимум	Фабрично
1	Imax	1

602
Външен параметър CH1, CH2, CH3, CH4


Позволява управлението на външен параметър 1, 2, 3, 4 (минимална стойност, максимална стойност, стойност по настройка, избран параметър).
Консултирайте се с "Управление на външните контролни механизми (Set up 602)".


606
U/D горелка


Позволява управлението на външен параметър (U/D).

Стойност	Фабрично	Функция за обратно извикване
0 / изключен	-	изключен
1/I1	X	Ток
	-	Зареждане на програмата

612
Настройване на горелка DgMig


Позволява управление на каналите на цифровата горелка.

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

653 Скорост на телта



Позволява регулирането на скоростта на подаване на проводника (по време на стъпката на зареждане).

Минимум	Максимум	Фабрично
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

705 Калибриране на съпротивлението в кръга



Позволява тариране на инсталацията.

Консултирайте се с "Калибриране на съпротивлението в кръга (set up 705)".

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 (WFR)



Позволява показването на реалната стойност на газовия поток.

757 Скорост на телта



Отчитане енкадер двигател 1.

758 Скорост на движение на работа



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

760 Отчитане на електрическия ток (двигател 1)



Позволява отчитането на реалната стойност на ток (двигател 1).

761 Скорост на телта



Отчитане енкадер двигател 2.

762 Отчитане на електрическия ток (двигател 2)



Позволява отчитането на реалната стойност на ток (двигател 2).

763 Скорост на телта



Отчитане в реално време на телподаването.

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.

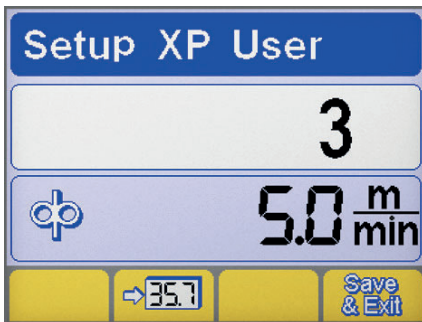
801 Предпазни лимити


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 лимити (Set up 801)".

5.2 Специфични процедури за използване на параметрите

5.2.1 Персонализиране на 7-сегментния дисплей

Позволява постоянно показване на стойността на даден параметър върху 7-сегментния дисплей.



- ▶ Влезте в менюто за настройка чрез задържане на потенциометъра натиснат за поне 5 секунди.
- ▶ Изберете желаните параметри чрез завъртане на главния ключ (потенциометъра).
- ▶ Запишете избрания параметър в 7-сегментния дисплей чрез натискане на бутон .
- ▶ Запишете и излезте от текущия екран чрез натискане на бутон .

5.2.2 Персонализиране на интерфейса (Set up 500)

Позволява параметрите да се избират от главното меню.

500 Настройване на машината


Избира нужния графичен интерфейс.

Стойност	Потребителски интерфейс
XE	лесен режим
XA	режим за напреднали
XP	професионален режим

РЕЖИМ XE

MMA	
Заваръчни параметри.	
ВИГ	
Заваръчни параметри.	
Функции	
MIG/MAG	
Заваръчни параметри.	
Функции	

BG

РЕЖИМ ХА

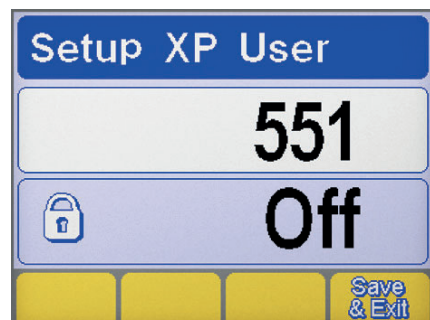
MMA	
Заваръчни параметри.	
Функции	
ВИГ	
Заваръчни параметри.	
Функции	
MIG/MAG	
Заваръчни параметри.	
Функции	

РЕЖИМ ХР

MMA	
Заваръчни параметри.	
Функции	
ВИГ	
Заваръчни параметри.	
Функции	
MIG/MAG	
Заваръчни параметри.	
Функции	

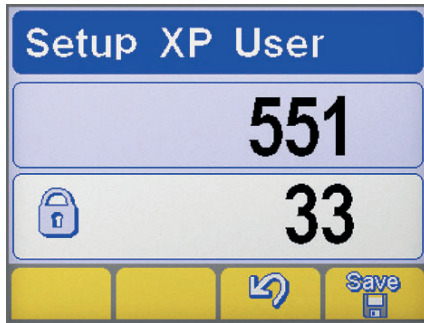
5.2.3 Lock/unlock (Set up 551)

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





Избор на параметър

- ▶ Влезте в менюто за настройка чрез задържане на потенциометъра натиснат за поне 5 секунди.
- ▶ Изберете нужния параметър (551).
- ▶ Активирайте регулирането на избрания параметър чрез натискане бутона на потенциометъра.



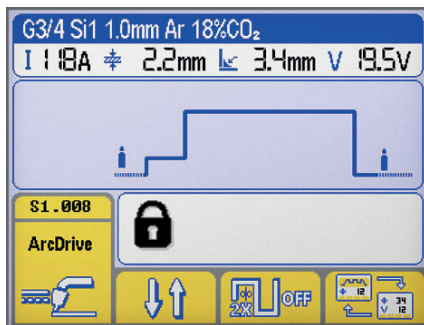
Задаване на парола

- ▶ Въведете цифров код (парола) чрез въртене на потенциометъра.
- ▶ Потвърдете операцията чрез натискане на клавиша-енкодер.
- ▶ Потвърдете операцията чрез натискане на бутон .
- ▶ За да запазите промяната, натиснете бутон: .


Функции на панела



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

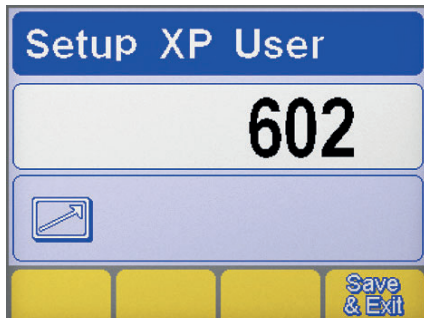


Функции на панела

- ▶ 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: .

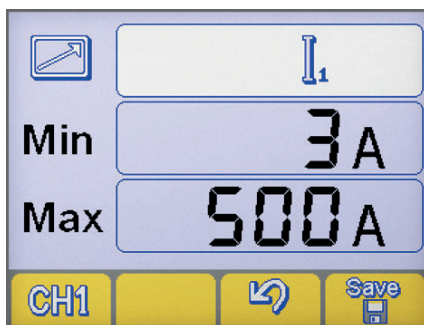
5.2.4 Управление на външните контролни механизми (Set up 602)

Позволява управлението на външен параметър 2 (минимална стойност, максимална стойност, стойност по настройка, избран параметър).






Избор на параметър

- ▶ Влезте в менюто за настройка чрез задържане на потенциометъра натиснат за поне 5 секунди.
- ▶ Изберете нужния параметър (602).
- ▶ Влезте в екрана „Управление на външните контролни механизми“ чрез натискане на бутон на потенциометъра.

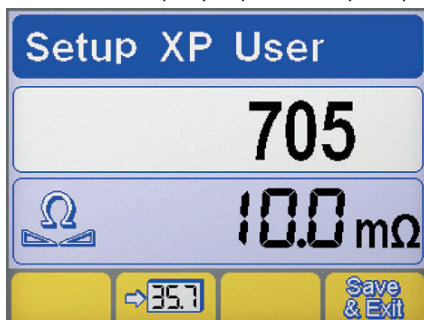


Управление на външните контролни механизми

- ▶ Изберете нужния изход за дистанционно управление (CH1, CH2, CH3, CH4) като натиснете бутон: .
- ▶ Изберете нужния параметър (Мин-Макс-параметър) чрез натискане бутона на потенциометъра.
- ▶ Настройте нужния параметър (Мин-Макс-параметър) чрез въртене на потенциометъра.
- ▶ За да запазите промяната, натиснете бутон: .
- ▶ Потвърдете операцията чрез натискане на бутон .

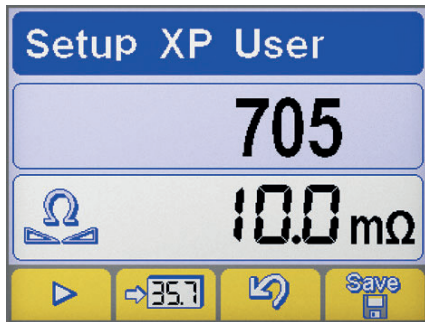
5.2.5 Калибриране на съпротивлението в кръга (set up 705)

Позволява да регулирате генератора въз основа на текущото съпротивление на заваръчната верига.



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.
- ▶ Свържете генератора към заваръчната верига (работна маса или детайл).
- ▶ Отстранете главата, за да откриете носещия дюзата накрайник на горелката. (MIG/MAG)



Калибриране

- ▶ Поставете върха на тела в електрически контакт с работния детайл. (MIG/MAG)
- ▶ Натиснете бутон , 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: .

5.2.6 Предпазни лимити (Set up 801)

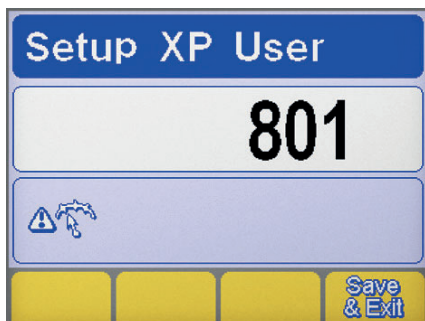
Позволява настройката на предупредителните лимити и предпазните лимити.

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.

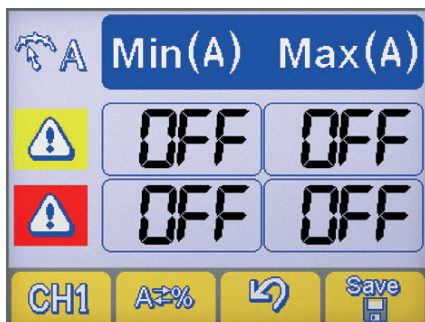


- | | |
|--|--|
| Заваръчен ток | Заваръчно напрежение |
| Отчитане на газовия поток | Скорост на движение на робота |
| Отчитане на електрическия ток (двигател 1) | Отчитане на електрическия ток (двигател 2) |
| Отчитане на потока охлаждаща течност | Скорост на телта |
| Отчитане на температура на охлаждаща 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 .
- ▶ Изберете метода за определяне на предпазните лимити чрез натискане на бутон .



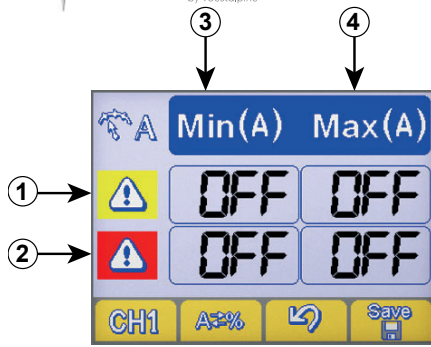
Настройване на машината



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:



- 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 завършните операции.
- Възможно е да се настройят началото и края на заваръчните филтри, за да се избегнат сигнали за грешка по време на запалването и гасенето на дъгата (консултирайте се със секция „Настройка“ - Параметър 802-803-804).

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 неоторизирани лица прави невалидна гаранцията ѝ. Поправянето или заменянето на която и да е част 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.

BG

6.2 Vastuu



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 сервис 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

Сработването на дадена аларма или надхвърлянето на критична контролна граница предизвиква подаване на зрителен сигнал върху командния панел и незабавно блокиране на заваръчните операции.

По-долу са изброени всички аларми и всички контролни граници, отнасящи се до инсталацията.

E01	Свърхтемпература		E02	Свърхтемпература	
E03	Свърхтемпература		E05	Свърхток	
E06	Свърхток силов модул (Boost)		E07	Проблем в захранващата система на мотора на теплоподаващото устройство	
E08	Moteur bloqué		E10	Свърхток силов модул (Inverter)	
E11	Грешка при конфигуриране на инсталацията		E12	Комуникационна грешка (WF - DSP)	
E13	Комуникационна грешка		E14	Невалидна програма	
E15	Невалидна програма		E16	Комуникационна грешка (RI) (Автоматизация и роботика)	
E17	Комуникационна грешка (μP-DSP)		E18	Невалидна програма	
E19	Грешка при конфигуриране на инсталацията		E20	Повредена памет	
E21	Загуба на данни		E22	Комуникационна грешка (DSP)	
E29	Несъвместими размери		E30	Комуникационна грешка (H.F.)	
E32	Загуба на данни		E38	Твърде ниско напрежение	
E39	Проблем със захранване на инсталацията		E40	Проблем със захранване на инсталацията	

 E43	Липса на охлаждателна течност		 E48	Липса на тел (Автоматизация и роботика)	
 E49	Аварииен 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)		 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)		 E68	Надхвърлена граница на скорост (Долна граница)	
 E69	Надхвърлена граница на скорост (Горна граница)		 E70	Настроените контролни граници не са съвместими	
 E71	Свърхтемпература на охлаждателната течност		 E72	Свърхток 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 охлаждателната течност	
 E77	Ниво на температура на охлаждателната течност		 E78	Активна поддръжка (Автоматизация и роботика)	

BG

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.
» Неправилна или дефектирала връзка между подаващата ролка и токоизточника.	» Проверете дали са правилно свързани различните части на системата.
» 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.
» Отворен капак или повреден ключ на капак.	» С цел безопасна работа покриващите капаци трябва да са затворени. » Заменете грешният компонент. » Свържете се с най-близкият сервизен център, за да ви оправи машината.
» 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“.
» 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. » Заменете грешният компонент. » Свържете се с най-близкият сервизен център, за да ви оправи машината.
» 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 заваръчния.	» 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.

Повреда в телоподаващото

Причина

Решение

» Повреден спусък на горелката.

» Заменете грешния компонент.
» Свържете се с най-близкият сервизен център, за да ви оправи машината.

» Грешни или износени ролки.

» Заменете ролките.

» Повредено телоподаващо.

» Заменете грешния компонент.
» Свържете се с най-близкият сервизен център, за да ви оправи машината.

» Повредена обвивка на горелката.

» Заменете грешния компонент.
» Свържете се с най-близкият сервизен център, за да ви оправи машината.

» Телоподаващото не е захранено.

» Проверете свързването на токоизточникът.
» Прочетете точка „Свързване“.
» Свържете се с най-близкият сервизен център, за да ви оправи машината.

» Тела се е оплел на ролката.

» Разплетете тела, или заменете ролката.

» Стопена дюза на горелката (залепнал тел)

» Заменете грешния компонент.

Неправилно телоподаване

Причина

Решение

» Повреден спусък на горелката.

» Заменете грешния компонент.
» Свържете се с най-близкият сервизен център, за да ви оправи машината.

» Грешни или износени ролки.

» Заменете ролките.

» Повредено телоподаващо.

» Заменете грешния компонент.
» Свържете се с най-близкият сервизен център, за да ви оправи машината.

» Повредена обвивка на горелката.

» Заменете грешния компонент.
» Свържете се с най-близкият сервизен център, за да ви оправи машината.

» Неправилно въртящо се съединение или ненастроени заключващи ролката устройства.

» Освободете съединението.
» Увеличете натиска на заключване на ролките.

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.
	» Използвайте по-високо настроена индуктивна връзка.
» Грешен режим на заваряване.	» Сменете ъгъла на горелката.

Ниска проникваемост

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 шлага

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 между 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.
» Грешно регулиране на дъгата.	» Увеличете настроената индуктивна стойност на еквивалентна мрежа.
	» Използвайте по-високо настроена индуктивна връзка.

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

» Недостатъчно количество защитен газ.

Решение

» Настройте потокът на газ.

» Проверете състоянието на дифузера и газовата дюза.

Шупливост

Причина

» Има грес, лак, ръжда или прах върху заварявания детайл.

» Почистете добре детайлите преди заваряване.

» Има грес, лак, ръжда или прах върху филтриращия 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

» Неправилни параметри на заваряване.

Решение

» 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 филтриращия 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

» Влажен пълнещ метал.

Решение

» Винаги използвайте качествени материали и продукти.

» Дръжте пълнещият метал винаги в добро състояние.

» Особена геометрия на заваряваните детайли.

» Подгрявайте детайлите, докато заварявате.

» Направете последващо награване.

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

9. ТЕОРИЯ НА ЗАВАРЯВАНЕТО

9.1 Ръчно електродъгово заваряване (РЕДЗ, ММА)

Подготвяне на ръбовете

За да се получи добър заваръчен шев и връзка, е препоръчително да се работи върху детайли, почистени от масло, оксидация, ръжда или други замърсяващи агенти.

Избор на електроди

Диаметърът на използвания електрод зависи от дебелината на заварявания материал, позицията, типа на връзката и начина на приготвяне на детайлите за заваряване. Електроди с голям диаметър очевидно изискват много висок заваръчен ток и последваща висока температура, излъчвана в процеса на заваряване.

Тип обмазка	Свойства	Употреба
Рутилова	Лесен за употреба	Във всички позиции
Кисела	Висока скорост на стапяне	Хоризонтално
Базична	Високо качество на шева	Във всички позиции

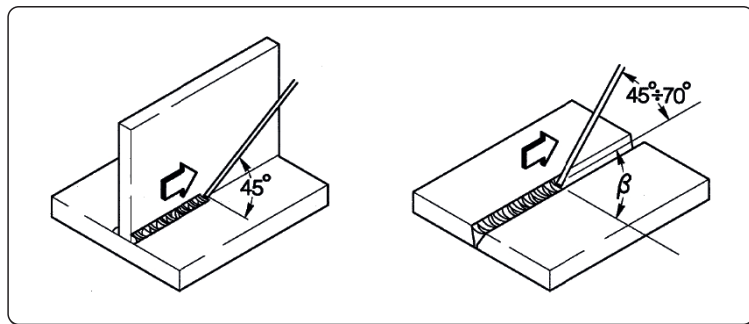
Избор на заваръчен ток

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 се 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 загрее 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

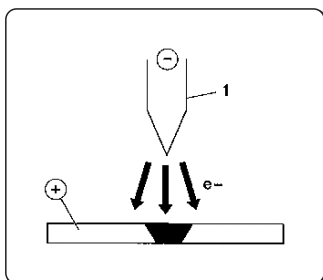
РЕДЗ заваряването, използващо обмазани електроди, изисква премахване на шлаката след всяко повторение на заваръчния шев. Тя се изчуква с малко заваръчно чукче или, ако е трошлива, се премахва с метална четка.

9.2 ВИГ (TIG) заваряване

Описание

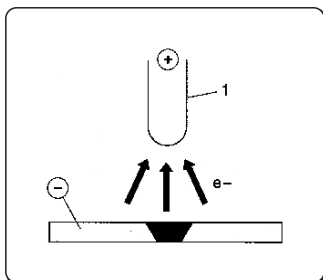
ВИГ (волфрам - инертен газ) заваряването се основава на наличието на запалена електро дъга между нетопим електрод (от чист или легиран волфрам с приблизителна температура на топене 3370 оС) и заварявания детайл. Процесът протича в атмосферата на инертен газ (аргон), който предпазва заваръчната вана. За да се избегнат опасни включения на волфрам в присъединителния шев, електродите никога не трябва да контактуват с детайла; за тази цел заваръчния токоизточник обикновено е съоръжен с устройство за високочестотно палене, което генерира висока честота и високо волтово разреждане между върха на електрода и работния детайл. Така, благодарение на на електрическата искра, йонизираща газовата атмосфера, заваръчната дъга се запалва без какъвто и да е контакт между електрода и детайла. Възможен е и друг вид старт, който намалява волфрамовите включения: LIFT START, който не изисква висока честота, а само първоначално късо съединение при нисък ток между електрода и работния детайл. Когато електродът е повдигнат, дъгата е стабилизирана и заваръчният ток нараства докато стигне установената стойност за заваряване. За да се подобри качеството на шева в края на заварката, е важно да се контролира внимателно пада на заваръчния ток, като е необходимо и да се осигури приток на защитен газ в заваръчната вана за няколко секунди, след като дъгата е загасена. В процеса на много оперативни условия е полезна възможността за употреба на два предварително фиксирани заваръчни тока и възможността лесно да се превключва от единия на другия (BILEVEL).

Заваръчна полярност



D.C.S.P. (ток с права полярност)

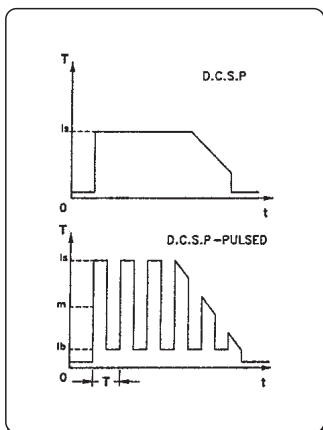
Това е най-често използваната полярност и осигурява ограничено износване на електрода (1), докато 70% от топлината се концентрира в анода (работния детайл). Тясна и дълбока заваръчна вана се получава при висока скорост на придвижване и слабо загряване.



D.C.R.P. (обратна полярност)

Обръщането на полярността 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 (I_p), докато основния ток (I_b) 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.

ВИГ заваряване на стомана

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

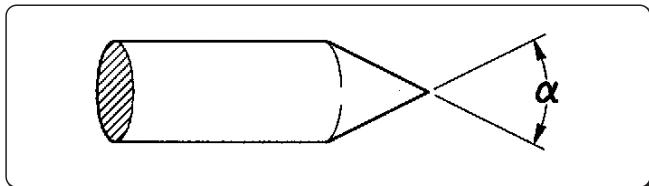
Необходимо е почистване и подготовка на ръбовете на детайлите.

Избор и подготовка на електроди

Желателно е да използвате ториеви волфрамови електроди (2% торий - оцветени в червено) или като алтернатива - цериеви иили лантанови електроди със следните размери:

Диам. на електрода Ф	Диапазон заваръчния ток
1.0 mm	15÷75 A
1.6 mm	60÷150 A
2.4 mm	130÷240 A

Електродите трябва да бъдат заточвани, както е показано на фигурата:



α°	Диапазон заваръчния ток
30	0÷30 A
60÷90	30÷120 A
90÷120	120÷250 A

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%).

Заваръчен ток	Диам. електрода Ф на	Дюза за газ n°	Дюза за газ	Поток на аргон
30 A	0÷30 mm	4/5	6/8.0 mm	5-6 l/min
60÷90 A	30÷120 mm	4/5/6	6.5/8.0/9.5 mm	6-7 l/min
90÷120 A	120÷250 mm	6/7	9.5/11.0 mm	7-8 l/min

ВИГ заваряване на мед

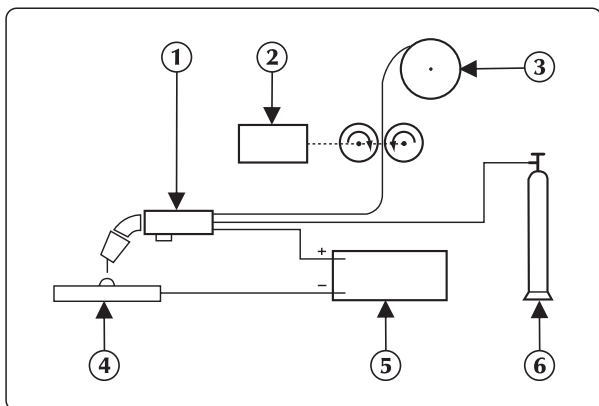
Тъй като ВИГ заваряването е процес, характеризиращ се с концентрация на голяма топлина, той е особено подходящ за заваряване на метриали с висока топлопроводимост, като медта.

За ВИГ заваряване на мед следвайте същите насоки, както за ВИГ заваряване на стомана или ползвайте специални инструкции.

9.3 Заваряване с постоянно подаване на тел (МИГ/МАГ)

Въведение

МИГ системата се състои от токоизточник, телоподаващо, серпантина, горелка и газ.



Ръчна заваръчна система

Токът се пренася към дъгата посредством разтопим електрод (тела е свързан с положителния край);

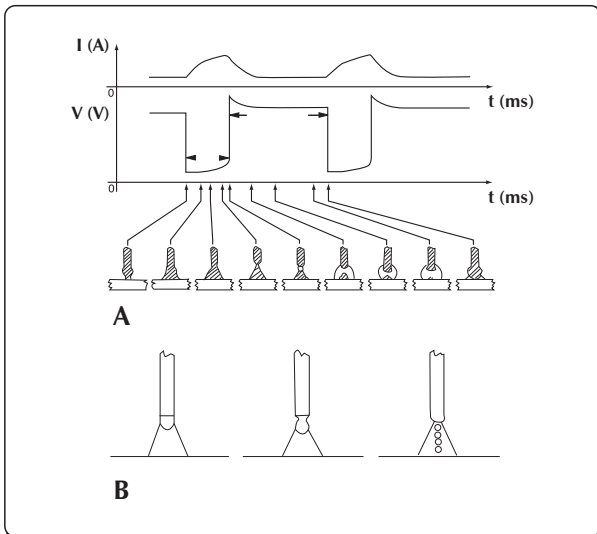
В тази процедура топящият се метал се пренася на заваряваният детайл посредством дъгата.

Телоподаващото служи за подаване на заваръчната тел, която се топи по време на заваряването.

Методи

В зависимост от начина по който капката се отделя от електрода, при газово защитеното заваряване, се различават два метода.

При първия метод определен като "SHORT-ARC" (къса дъга), електрода влиза в директен контакт с заваръчната вана, късо съединение спира топенето на тела, и дъгата се запалва отново и цикълът се повтаря.



SHORT-ARC и заваряване с дребнокапково пренасяне на електродния материал

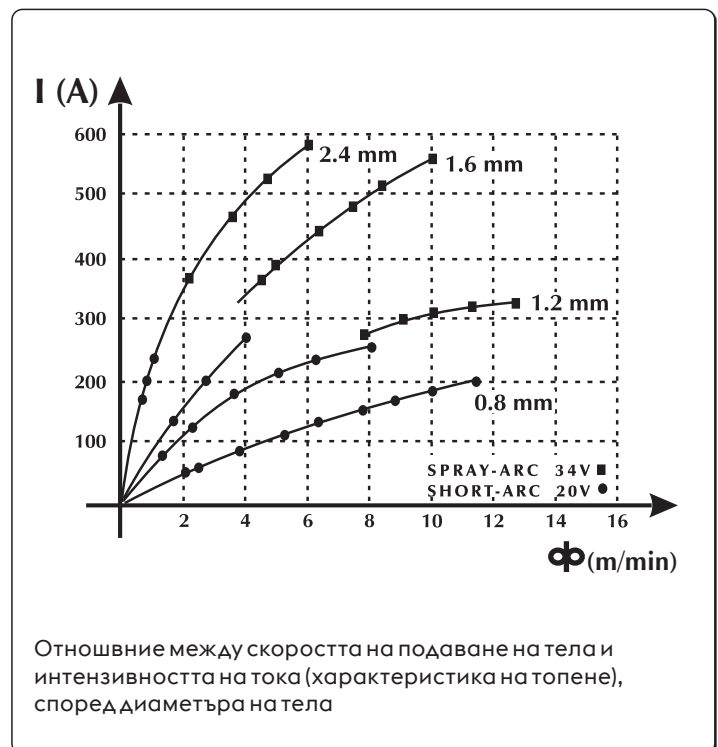
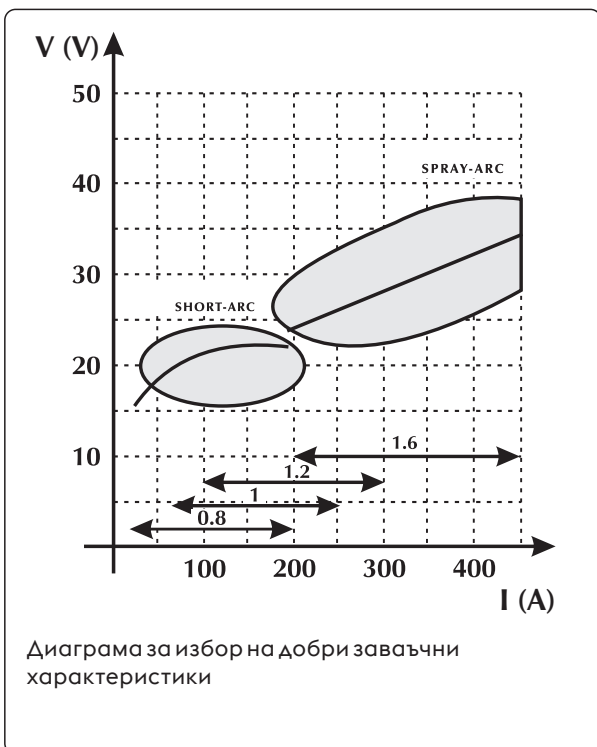
При заваряването с дребнокапково пренасяне на електродния материал (вторият метод - SPRAY-ARC) капките се отделят от електрода и след това достигат заваръчната вана.

Заваръчни параметри.

Видимостта на дъгата намалява необходимостта от стриктното наблюдение на настройките от заварчика, тъй като той може да контролира заваръчната вана.

- Размерите на заваряваната повърхност могат да бъдат променяни чрез ръчно местене на горелката докато се получи необходимата наслойка с постоянно напрежение.
- Скоростта на телоподаващото е пропорционална на заваръчния ток.

Seuraavissa kahdessa kuvassa esitetään eri hitsausparametrien väliset suhteet.



BG

Спомагателна таблица за избор на заваръчни параметри препоръчителни за най-често използваните телове

Напрежение на дъгата

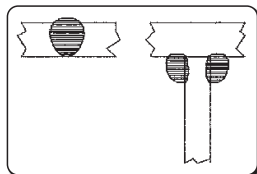
Ø 0,8 mm

Ø 1,0-1,2 mm

Ø 1,6 mm

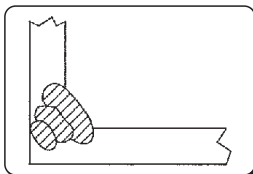
Ø 2,4 mm

16V - 22V
SHORT - ARC



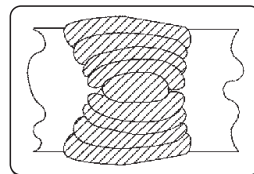
60 - 160 A

Слабо прониктаемост за слаби газове



100 - 175 A

Добра прониктаемост и контрол на заваряването



120 - 180 A

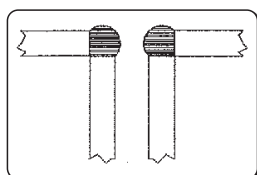
Добра плоскост и вертикално топене



150 - 200 A

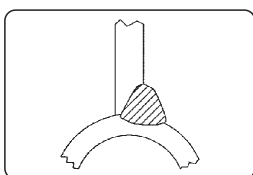
Неизползвано

24V - 28V
GLOBULAR-ARC
преходна зона



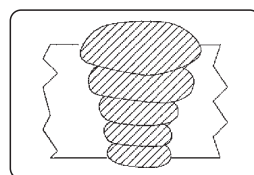
150 - 250 A

Заваряване с автоматично запълване



200 - 300 A

Автоматично заваряване под високо напрежение



250 - 350 A

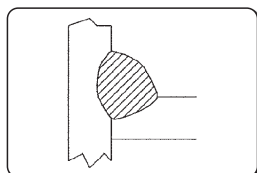
Низходящо автоматично заваряване



300 - 400 A

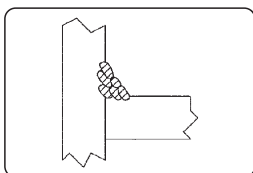
Неизползвано

30V - 45V
SPRAY - ARC



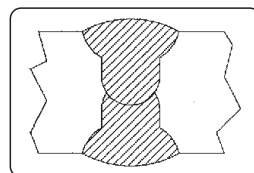
150 - 250 A

Слабо прониктаемост с настройка до 200 A



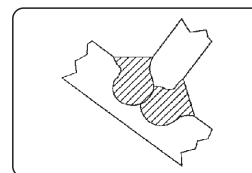
200 - 350 A

Автоматично заваряване с разнообразно приложение



300 - 500 A

Добра прониктаемост Низходяща



500 - 750 A

Добра прониктаемост, голяма наслойка на дебелите повърхности

Газове

МИГ - МАГ заваряването се характеризира главно от типа газ, който се използва: инертен за МИГ заваряването (Метал Инертен Газ) и активен за МАГ заваряването (Метал Активен Газ).

- Въглероден диоксид (CO₂)

Използването на въглеродния диоксид за защитен газ позволява: висока скорост на тепоподаването (дължаща се на високата прониктаемост на газа), добри механични аксесоари и ниска цена. От друга страна, използването на този газ причинява проблеми с крайният химичен състав на включванията, поради загубата на лесно оксидиращите се елементи при изпускане на въглерод в заваръчната вана. Заваряването с чист CO₂ създава и други проблеми, като прекомерно пръскане и въглеокисна шупливост.

- Аргон

Този инертен газ се използва чист в заваряването на леки сплави, докато за хром-никел неръждаема стомана се препоръчва използването на смес от кислород и CO₂ в 2% съдържание, тъй като това осигурява стабилност на дъгата и подобрява формата на шева.

- Хелий

Използва се като заместител на аргона и позволява по-добра прониктаемост (при дебелите повърхности) и по-бързо тепоподаване.

- Аргон - хелиева смес

Осигурява по-стабилна дъга от чистият хелий, и по-добра прониктаемост и скорост на тепоподаването.

- Аргон - CO₂ и Аргон - CO₂ - Кислородна смес

Тези смеси се използват в заваряването на железни материали и по-специално при SHORT-ARC метода, като осигуряват специфични топлинна среда. Те също могат да бъдат използвани при SPRAY-ARC метода.

Обикновено сместа има процентно съдържание на CO₂ вариращо от 8% до 20% и на O₂ около 5%.

Консултирайте се с ръководството на системата.

10. ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Електрически характеристики			U.M.
Напрежение U ₁ (50/60 Hz)	3x230 (±15%)	3x400 (±15%)	Vac
Z _{max} (@PCC) *	62	62	mΩ
Закъснение на предпазителя	30	20	A
Комуникационна мрежа	ЦИФРОВА	ЦИФРОВА	
Максимална консумирана мощност	13.3	13.0	kVA
Максимална консумирана мощност	12.8	12.4	kW
Консумирана мощност в неактивно състояние	63	63	W
Фактор на мощността (PF)	0.96	0.95	
КПД (μ)	85	85	%
Cos φ	0.99	0.99	
Максимален входящ ток I _{1max}	32.9	18.8	A
Максимален входящ ток I ₁	20.8	13.3	A
Обхват на настройката	3-320	3-320	A
Зарядно напрежение U _o	75	75	Vdc
Върхово напрежение U _p	10.1	10.1	kV

* 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, ТОС) е по-малък или равен на посочената стойност на "Z_{max}". 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.

Коефициент на запълване	3x230V	3x400V	U.M.
Коефициент на запълване MMA (40°C)			
(X=35%)	320	-	A
(X=50%)	-	320	A
(X=60%)	270	300	A
(X=100%)	230	250	A
Коефициент на запълване MMA (25°C)			
(X=60%)	320	320	A
(X=100%)	270	270	A
Коефициент на запълване ВИГ (40°C)			
(X=45%)	320	-	A
(X=60%)	300	320	A
(X=100%)	250	270	A
Коефициент на запълване ВИГ (25°C)			
(X=70%)	320	320	A
(X=100%)	270	270	A
Коефициент на запълване MIG/MAG (40°C)			
(X=35%)	320	-	A
(X=50%)	-	320	A
(X=60%)	280	310	A
(X=100%)	230	250	A
Коефициент на запълване MIG/MAG (25°C)			
(X=60%)	320	-	A
(X=70%)	-	320	A
(X=100%)	270	270	A

Физически характеристики			U.M.
Защитен клас	IP23S		
Клас на приложение	H		
Размери (ДxШxВ)	620x240x460		mm
Тегло	27.6		Kg
Стандарти	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-3:2019 EN 60974-10/A1:2015		
Раздел Захранващ кабел	4x4		mm ²
Дължина на захранващия кабел	5		m

11. ФИРМЕНА ТАБЕЛА

VOESTALPINE BÖHLER WELDING SELCO S.R.L. Via Palladio, 19 - ONARA (PADOVA) - ITALY				
URANOS NX 3200 GSM		N°		
		EN 60974-1/A1:2019 60974-3:2019 IEC 60974-10/A1:2015 Class A		
	U ₀ 75V	3A/20.0V - 320A (320A)/32.8V (32.8V)		
		X (40°C)	50% (35%)	60%
	I _z	320A (320A)	300A (270A)	250A (230A)
	U ₂	32.8V (32.8V)	32.0V (30.8V)	30.0V (29.2V)
	U ₀ 75V	Up 10.1 kV		
		X (40°C)	(45%)	60%
	I _z	(320A)	320A (300A)	270A (250A)
	U ₂	(22.8V)	22.8V (22.0V)	20.8V (20.0V)
	U ₀ 75V	3A/14.0V - 320A (320A)/30.0V (30.0V)		
		X (40°C)	50% (35%)	60%
	I _z	320A (320A)	310A (280A)	250A (230A)
	U ₂	30.0V (30.0V)	29.5V (28.5V)	26.5V (25.5V)
	U ₁ 400V(230V)	I _{1max} 18.8A(32.9A)	I _{1eff} 13.3A(20.8A)	
IP 23 S				

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

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

- Търговска марка
- Име и адрес на производителя
- Модел на машината
- Сериен номер
X~~XX~~XXXXXXXXXX Година на производство
- Символ на заваръчната машина
- Изисквания към конструктивните стандарти
- Символ на заваръчния процес
- Символ на оборудване подходящо за работа в среда с висок риск от токов удар
- Символ на заваръчния ток
- Номинално напрежение при нулев натоварване
- Max-Мин номинален ток и съответно стандартно напрежение.
- Символ за скокообразен цикъл на работа
- Символ на номиналния ток
- Символ на номиналното напрежение
- Стойности на скокообразен цикъл на работа
- Стойности на скокообразен цикъл на работа
- Стойности на скокообразен цикъл на работа
- Стойности на номиналния заваръчен ток
- Стойности на номиналния заваръчен ток
- Стойности на номиналния заваръчен ток
- Съответни стойности на напрежението
- Съответни стойности на напрежението
- Съответни стойности на напрежението
- Символ на захранването
- Символ на номиналното захранване.
- Максимален номинален захранващ ток
- Максимален ефективен захранващ ток
- Клас на защита
- Върхово номинално напрежение

CE Декларация за съответствие на ЕС
 EAC Декларация за съответствие на Евразийския митнически съюз ЕАС
 UKCA Декларация за съответствие на Обединеното кралство UKCA

VYHLÁSENIE O ZHODE EÚ

Staviteľ

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

vyhlasuje na vlastnú zodpovednosť, že nasledujúci produkt:

URANOS NX 3200 GSM 55.04.026
55.04.033

zodpovedá predpisom smerníc EÚ:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE

2014/30/EU EMC DIRECTIVE

2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

a že sa uplatnili nasledujúce harmonizované normy:

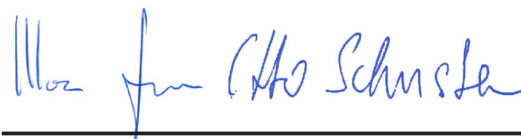
EN IEC 60974-1/A1:2019 WELDING POWER SOURCE
EN IEC 60974-3:2019 ARC STRIKING AND STABILIZING DEVICES
EN 60974-10/A1:2015 ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

Dokumentácia potvrdzujúca súlad so smernicami bude k dispozícii na účely kontroly u vyššie uvedeného výrobcu.

Akákoľvek zmena alebo zásah nepovolený firmou voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l., ruší platnosť tohto vyhlásenia.

Onara di Tombolo, 03/07/2023

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.



Mirco Frasson

Otto Schuster

Managing Directors

OBSAH

1. UPOZORNENIE	305
1.1 Miesto použitia.....	305
1.2 Ochrana obsluhy a tretích osôb	305
1.3 Ochrana pred výparmi a plynmi	306
1.4 Prevencia požiaru/výbuchu	306
1.5 Prevencia pri používaní nádob s plynom.....	307
1.6 Ochrana proti úrazu el. Prúdom	307
1.7 Elektromagnetické polia a rušenie.....	307
1.8 Stupeň krytia IP	308
1.9 Likvidácia.....	308
2. INŠTALÁCIA	309
2.1 Spôsob zdvíhania, prepravy a vykladania	309
2.2 Umiestnenie zariadenia	309
2.3 Pripojenie	309
2.4 Uvedenie do prevádzky	310
3. POPIS ZVÁRAČKY	312
3.1 Zadný panel.....	312
3.2 Panel so zásuvkami.....	312
3.3 Čelný ovládací panel URANOS NX 3200 GSM	313
3.4 Čelný ovládací panel URANOS NX 3200 GSM (LCD 3,5").....	313
4. POUŽITIE ZARIADENIA	314
4.1 Obrazovka pri spustení.....	314
4.2 Testovacia obrazovka.....	314
4.3 Hlavná obrazovka.....	315
4.4 Hlavná strana procesu MMA.....	315
5. SETUP	322
5.1 Set up a nastavenie parametrov	322
5.2 Špecifické postupy použitia parametrov	334
6. ÚDRŽBA	339
6.1 Pravidelné kontroly generátora	339
6.2 Zodpovednosť.....	339
7. ALARM KÓDY	339
8. DIAGNOSTIKA A RIEŠENIA	341
9. TEORETICKÉ POZNÁMKY O ZVÁRACOM REŽIME	345
9.1 Zváranie s obalenou elektródou (MMA)	345
9.2 Zváranie metódou TIG (plynulé zváranie)	346
9.3 Zváraní s konštantným posuvom drôtu (mig/mag).....	347
10. TECHNICKÉ ÚDAJE	350
11. IDENTIFIKAČNÝ ŠTÍTK	352
12. VÝZNAM IDENTIFIKAČNÉHO ŠTÍTKA GENERÁTORA	352
13. SCHÉMA	603
14. KONEKTORY	605
15. ZOZNAM NÁHRADNÝCH DIELOV	606

SYMBOLY



Hroziace nebezpečenstvá, ktoré spôsobujú vážne poranenia, a riskantné správanie, ktoré by mohlo spôsobiť vážne poranenia.



Správanie, ktoré by mohlo spôsobiť ľahšie poranenie a škody na majetku.



Poznámky, ktoré sú uvedené týmto symbolom, sú technického charakteru a uľahčujú operácie.

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.



Všetky osoby, ktoré sú poverené uvedením do prevádzky, obsluhou, údržbou a udržiavaním tohto zariadenia, musia:

- byť zodpovedajúco kvalifikované,
- mať znalosti zo zvarovania
- 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 zvaracieho miesta. Upozornite prípadné tretie osoby, aby sa nepozerali do zvaracieho oblúka a aby sa chránili pred žiarením oblúka alebo časticami žeravého kovu.



Používajte ochranný odev a zvaraciu 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.



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 zvarovania.



Nepoužívajte kontaktné šošovky!



Používajte chrániče sluchu, ak sa zvarací proces stane zdrojom nebezpečnej hladiny hluku. Ak hladina hluku presahuje limity stanovené zákonom, ohradte pracovné miesto a skontrolujte, či osoby, ktoré doň vstupujú, sú vybavené chráničmi sluchu.

SK



Počas zvárania vždy majte bočný panel zatvorený. Na zariadeniach je zakázané vykonávať akékoľvek druhy úprav.



Počas zvárania vždy majte bočný panel zatvorený. Obsluha sa nesmie časťami svojho tela, t. j. rukami, vlasmi a tiež odevom, nástrojmi atď. dotýkať pohyblivých častí, ako sú: ventilátory, prevodové ústrojenstvá (súkolesia), kladky a hriadele, unášače drôtu... Je zakázané sa dotýkať prevodového súkolesia počas činnosti jednotky podávača drôtu. Na zariadeniach je zakázané vykonávať akékoľvek druhy úprav. Obchádzanie ochranných zariadení, ktorými sú vybavené jednotky pre posun drôtu, predstavuje veľké nebezpečenstvo a zbavuje výrobcu všetkej zodpovednosti vo vzťahu k bezpečnosti osôb aj škôd na majetku.



Pri ukladaní a posuve drôtu majte hlavu v dostatočnej vzdialenosti od horáka MIG/MAG. Vychádzajúci drôt môže spôsobiť vážne poranenie vašich rúk, tváre aj zraku.



Zabráňte dotyku s práve zváranými časťami, vysoká teplota môže spôsobiť vážne popáleniny. Vyššie uvedené bezpečnostné opatrenia je nutné dodržiavať aj počas činností vykonávaných po ukončení zvárania vzhľadom na možné oddelenie trosky od dielov počas ich chladnutia.



Skontrolujte, či je horák chladný skôr, než na ňom budete pracovať alebo vykonávať údržbu.



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 odmastovania 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 zvaracej plochy, inak musia byť vhodným spôsobom chránené.
- Iskra a žeravé častice sa môžu ľahko rozptýliť do veľkej vzdialenosti po okolitom priestore aj nepatrnými otvormi. Venujte mimoriadnu pozornosť zaisteniu bezpečnosti osôb a majetku.
- Nezwárajte nad tlakovými nádobami alebo v ich blízkosti.
- Nevykonávajte zváranie na uzatvorených rúrkach alebo nádobách. Venujte zvláštnu pozornosť zváraníu rúrok, zásobníkov, aj keď sú tieto otvorené, vyprázdnené a dôkladne vyčistené. Prípadné zvyšky plynu, paliva, oleja a podobných látok môžu spôsobiť výbuch.
- Nezwárajte 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 zvärať tlakové plynové nádoby.
- Nikdy nezapájajte tlakovú fľašu stlačeného vzduchu priamo na regulátor stroja! Tlak by mohol presiahnuť kapacitu tlakového regulátora a spôsobiť výbuch!

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 zvärací 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 zväracích káblov o viac než 8 metrov zvýši riziko úrazu elektrickým prúdom.

1.7 Elektromagnetické polia a rušenie



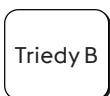
Prúd prechádzajúci káblami vnútorného aj vonkajšieho systému vytvára v blízkosti zväracích zdrojov aj daného vlastného systému elektromagnetické pole.

- Tieto elektromagnetické polia môžu pôsobiť na zdravie osôb, ktoré sú vystavené ich dlhodobému účinku (presné účinky nie sú dosiaľ známe).
- Elektromagnetické polia môžu pôsobiť rušivo na niektoré zariadenia, ako sú srdcové stimulátory, prístroje pre slabo počujúcich.

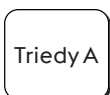


Osoby s elektronickými prístrojmi (pace-maker) sa musia poradiť s lekárom pred priblížením sa k zväraciu oblúkom.

1.7.1 Klasifikácia EMC je v súlade s: EN 60974-10/A1:2015.



Zariadenie triedy B vyhovuje požiadavkám elektromagnetickej kompatibility v priemyselných a obytných priestoroch, vrátane obytných priestorov, kde je elektrický prúd vybavený systémom napájania nízkonapäťovým prúdom.



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.

SK

1.7.2 Inštalácia, použitie a hodnotenie pracovného miesta

Toto zariadenie sa vyrába v súlade s ustanoveniami normy EN 60974-10/A1:2015 a má určenie "TRIEDY A". Toto zariadenie musí byť používané iba na profesionálne účely v priemyselnom prostredí. Výrobca nezodpovedá za prípadné škody spôsobené týmto zariadením na okolitom prostredí.



Užívateľ musí byť kvalifikovanou osobou v odbore a ako taký je zodpovedný za inštaláciu a použitie zariadenia podľa pokynov výrobcu. Hneď ako je zistené elektromagnetické rušenie, užívateľ má za povinnosť túto situáciu vyriešiť s pomocou technickej asistencie výrobcu.



V každom prípade musí byť elektromagnetické rušenie znížené na hranicu, pri ktorej nepredstavuje zdroj problémov.



Pred inštaláciou tohto zariadenia musí užívateľ zhodnotiť eventuálne problémy elektromagnetického charakteru, ku ktorým by mohlo dôjsť v okolí zariadenia, a najmä nebezpečné pre zdravie okolitých osôb, napríklad pre: nositeľov pace-makeru 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 (Z_{max}) alebo požadovanej minimálnej sieťovej kapacity (S_{sc}) 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 tieneneho sieťového kábla.

Viac informácií nájdete v kapitole: TECHNICKÉ ÚDAJE.

1.7.4 Opatrenia, týkajúce sa káblov

Pre minimalizáciu účinkov elektromagnetických polí dodržujte nasledujúce pokyny:

- podľa možnosti vykonajte zvinutie a zaistenie zemného a silového kábla spoločne.
- Je zakázané ovíjať káble okolo vlastného tela.
- je zakázané stavať sa medzi uzemňovací a silový kábel horáka alebo držiaka elektród (oba musia byť na jednej a tej istej strane).
- káble musia byť čo najkratšie a musia byť umiestnené blízko seba a na podlahe alebo v blízkosti úrovne podlahy.
- Zariadenie umiestnite v určitej vzdialenosti od zväracej plochy.
- káble musia byť dostatočne vzdialené od prípadných iných káblov.

1.7.5 Pospájanie

Je potrebné zvážiť aj spojenie všetkých kovových častí zväracieho 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

Doplňkové tienenie ostatných káblov a zariadení vyskytujúcich sa v okolí môže znížiť problémy interferencie.

Pri špeciálnych aplikáciách môže byť zvážená možnosť tienenia celého zväracieho zariadenia.

1.8 Stupeň krytia 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, prispějete k ochrane nielen životného prostredia, ale tiež svojho zdravia!

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.

2.3 Pripojenie



Zdroj je vybavený káblom pre pripojenie do napájacej siete.

Systém môže byť napájaný:

- 400 V trojfázový
- 230 V trojfázový

Funkcia zariadenia je zaručená pre napätia, ktoré sa pohybujú v rozmedzí $\pm 15\%$ od nominálnej hodnoty; (príklad: V_{nom} 400 V prevádzkové napätie sa pohybuje v rozmedzí od 320 V do 440 V).



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 výchytkami $\pm 15\%$ 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 zväracieho/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.



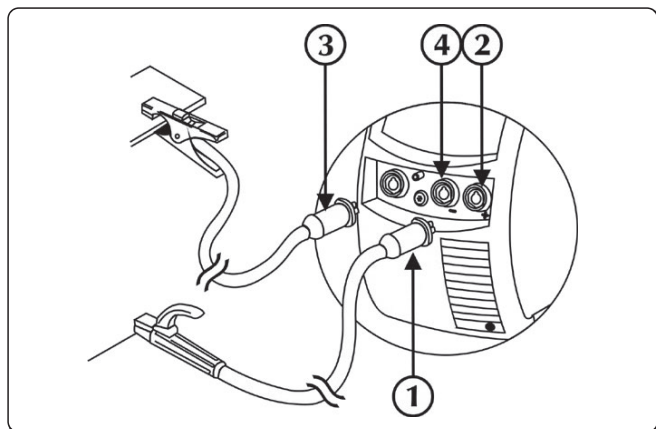
Elektrické pripojenie musí byť realizované technikmi, ktorých profesionálny profil zodpovedá špecifickým technickým a odborným požiadavkám a v súlade so zákonmi štátu, v ktorom je zariadenie inštalované.

2.4 Uvedenie do prevádzky

2.4.1 Zapojenie pre zváranie MMA



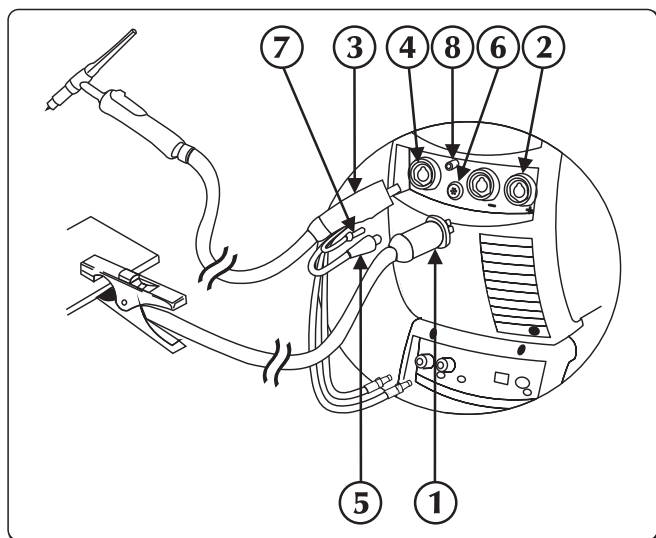
Zapojenie na obrázku zobrazuje zváranie s nepriamou polaritou.
Pre zváranie s priamou polaritou obráťte zapojenie.



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

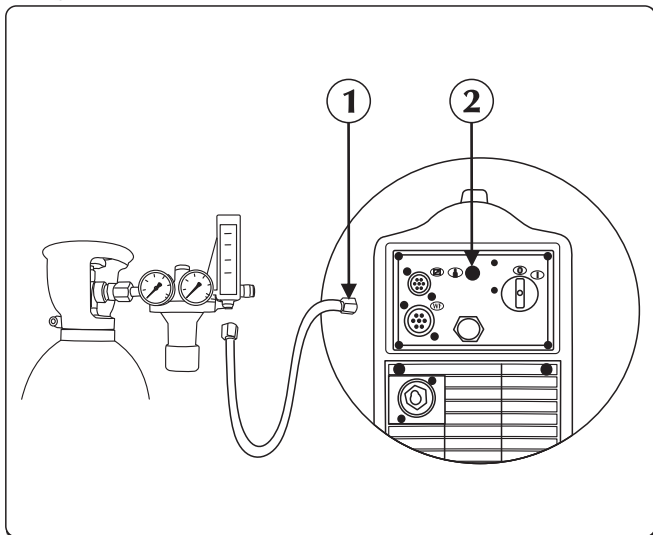
- ▶ Zapojte zvärací mínus vodič (svorka) na zväracom zdroji do konektoru označeného polaritou (-). Vložte bajonet do zásuvky a otočte ním v smere hodinových ručičiek tak, aby všetky časti boli zaistené.
- ▶ Zapojte zvärací plus vodič (držiak elektród) na zväracom zdroji do konektoru označeného polaritou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

2.4.2 Zapojenie pre zváranie TIG



- ① Konektor zemniacich klieští
- ② Kladný pól výkonu (+)
- ③ Prípojka horáka TIG
- ④ Zásuvka horáka
- ⑤ Signálny kábel horáku
- ⑥ Pripojenie signálu (CAN-BUS)
- ⑦ Plynová trubica horáka
- ⑧ Plynú spojky/prípojky

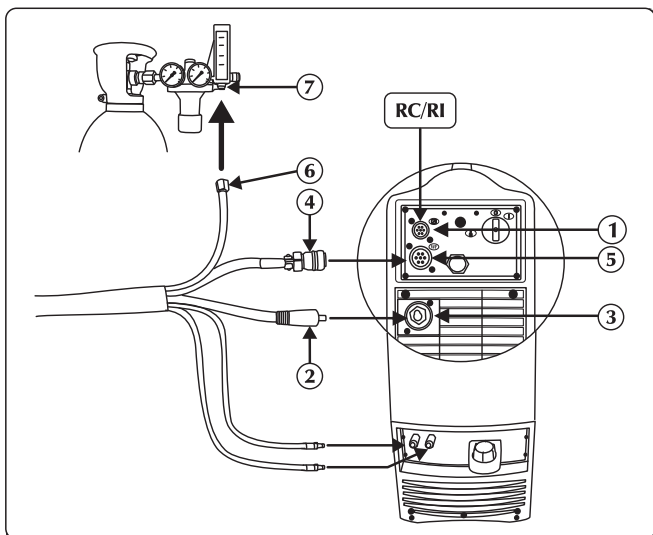
- ▶ Zapojte zvärací mínus vodič (svorka) na zväracom zdroji do konektoru označeného polaritou (+). Vložte bajonet do zásuvky a otočte ním v smere hodinových ručičiek tak, aby všetky časti boli zaistené.
- ▶ Zapojte zvärací horák TIG na zväracom zdroji do konektoru pripojenia horáku. Vložte bajonet do 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 Plynú spojky/prípojky

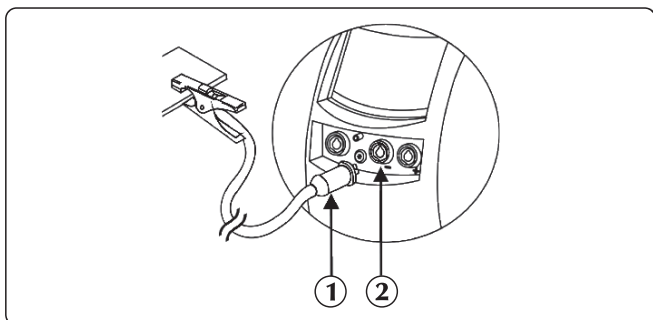
► Pripojte hadicu plynu z plynovej bomby na prípojku plynu na zadnej strane zváračky. Nastavte prietok plynu na hodnotu medzi 5 a 15 l/min.

2.4.3 Pripojenie pre zváranie MIG/MAG



- ① Pripojenie signálu (CAN-BUS)
- ② Silového kábla
- ③ Kladný pól výkonu (+)
- ④ Signálový kábel
- ⑤ Vstup signálového kábla (CAN-bus) (káblový zväzok)
- ⑥ Plynová trubica
- ⑦ Spojka prívodu plynu

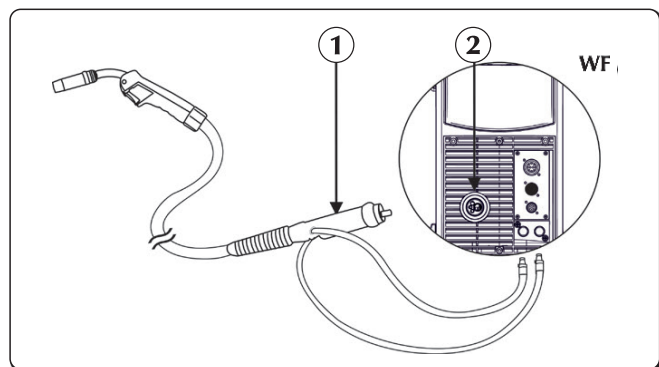
- Zapojte silový kábel v káblovom zväzku do príslušnej zásuvky. Vložte bajonet do zásuvky a otočte ním v smere hodinových ručičiek tak, aby všetky časti boli zaistené.
- Zapojte signálny kábel v káblovom zväzku do príslušnej prípojky. Zasuňte konektor a riadne ho zaistite otáčaním matice v smere hodinových ručičiek.
- Pripojte plynovú hadicu v káblovom zväzku na redukčný tlakový ventil plynovej fľaše alebo na armatúru s prívodom plynu. Nastavte prietok plynu na hodnotu medzi 10 a 30 l/min.
- Zapojte hadicu s prívodom chladiaceho média v káblovom zväzku (modrá farba) do príslušnej armatúry/spojky (modrá farba-symbol ).
- Zapojte spätnú hadicu chladiaceho média v káblovom zväzku (červená farba) do príslušnej armatúry/spojky (červená farba-symbol .



- ① Konektor zemniacich klieští
- ② Záporný pól výkonu (-)

► Zapojte zvärací mínus vodič (svorka) na zväracom zdroji do konektora označeného polaritou (-). Vložte bajonet do zásuvky a otočte ním v smere hodinových ručičiek tak, aby všetky časti boli zaistené.

SK

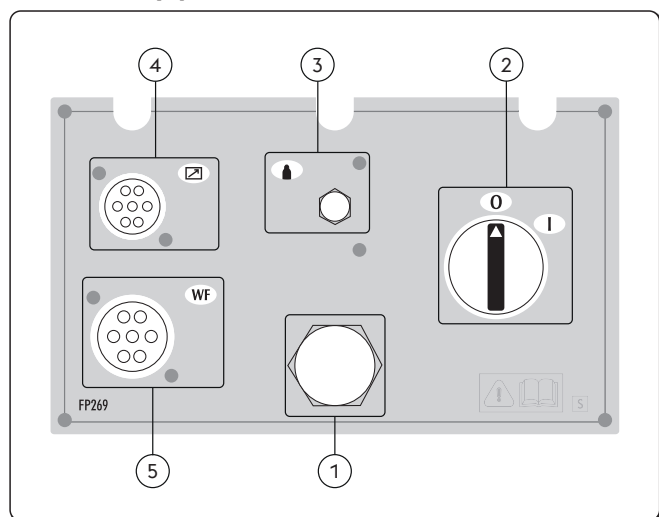


- ① Prípojka horáka
- ② Konektor

- ▶ Napojte hadicu s prívodom chladiaceho média horáka (modrý odtieň) na príslušnú armatúru/spojku (modrá farba - symbol).
- ▶ Napojte spätnú hadicu chladiaceho média pre horák (červená farba) na príslušnú armatúru/spojku (červená farba/symbol).
- ▶ Zapojte horák MIG/MAG do centrálnej zásuvky, dávajte najmä pozor, aby bola na doraz zaskrutkovaná upevňovacia matica.

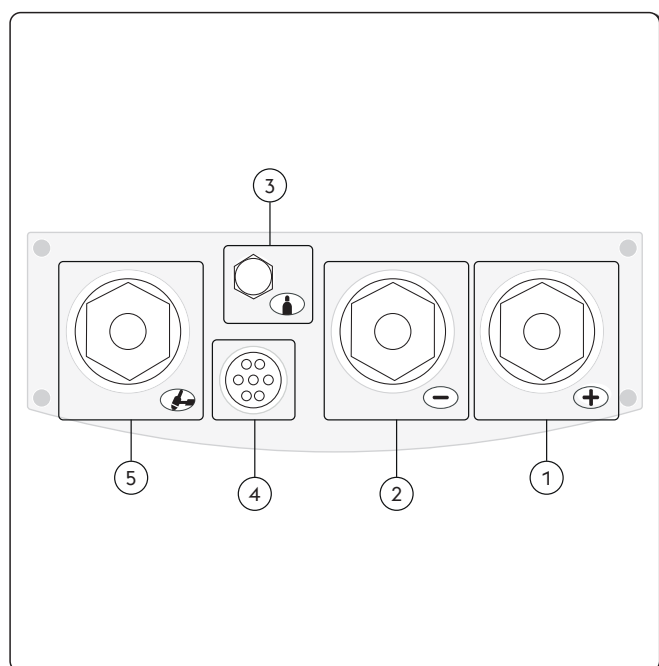
3. POPIS ZVÁRAČKY

3.1 Zadný panel



- ① Sieťový kábel
Umožňuje napájať zariadenie napojením do siete.
- ② Vypínač
Ovláda zapínanie zväračky.
Má dve polohy "0" vypnutá; "I" zapnutá.
- ③ Prípojka plynu
- ④ Pripojenie signálu CAN-BUS (RC, RI...)
- ⑤ Vstup signálového kábla (CAN-bus) (káblový zväzok)

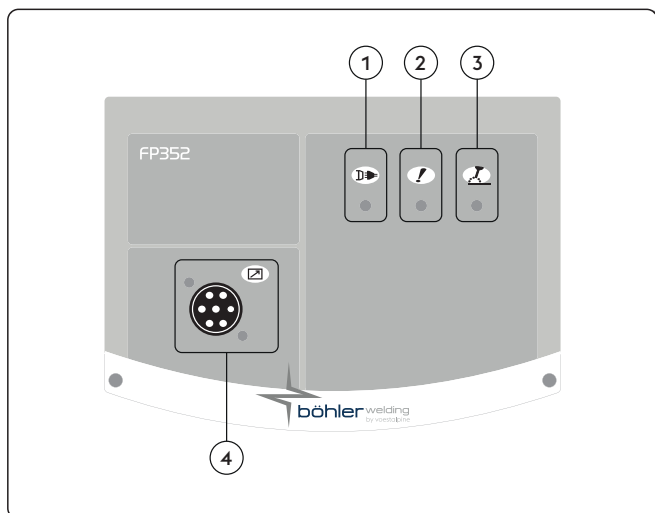
3.2 Panel so zásuvkami



- ① Kladný pól výkonu (+)
Proces MMA: Pripojenie elektródový horák
Proces TIG: Pripojenie uzemňovacieho kábla
- ② Záporný pól výkonu (-)
Proces MMA: Pripojenie uzemňovacieho kábla
Proces MIG/MAG: Pripojenie uzemňovacieho kábla
- ③ Prípojka plynu
- ④ Vstup signalizačného kábla
Pripojenie zväracej pištole
- ⑤ Záporný pól výkonu (-)
Proces TIG: Pripojenie zväracej pištole

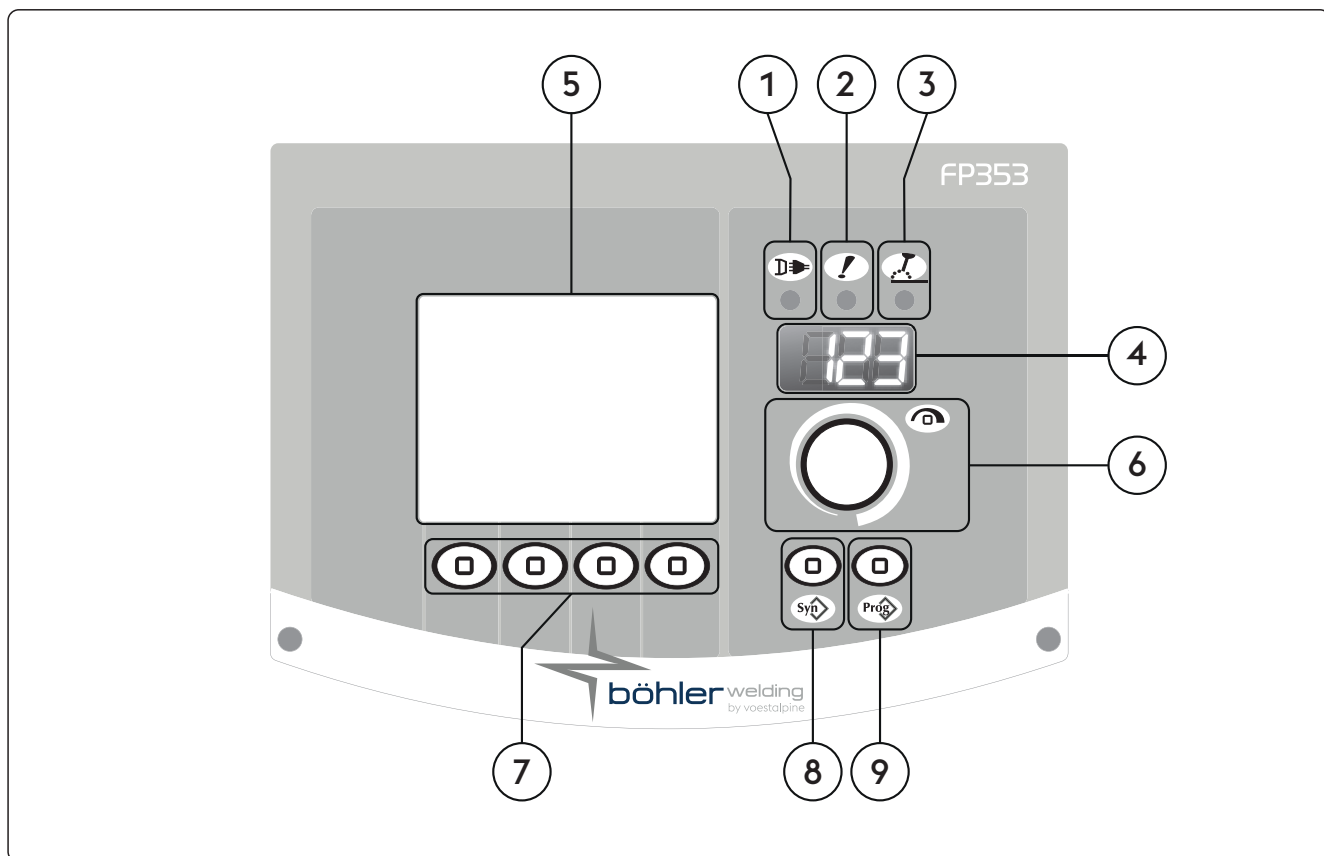
SK

3.3 Čelný ovládací panel URANOS NX 3200 GSM












- 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...)**

3.4 Čelný ovládací panel URANOS NX 3200 GSM (LCD 3,5")



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 zväracích 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:
 - Zvärací proces
 - Režim zvárania
 - Priebeh prúdu
 - Grafický režim
- 8**  **Tlačidlo programov**
 Umožňuje zvoliť prednastavený režim zvárania výberom niekoľkých jednoduchých nastavení:
 - Druh drôtu
 - Druh plynu
 - Rozmer drôtu
- 9**  **Tlačidlo zväracej úlohy**
 Umožňuje ukladanie a riadenie 240 programov zvárania, ktoré môžu byť upravované operátorom.

4. POUŽITIE ZARIADENIA


4.1 Obrazovka pri spustení


Keď zapnete generátor, vykoná sled kontrol, aby sa zaručila správna prevádzka systému a všetkých zariadení pripojených k nemu. V tejto fáze sa vykoná aj plynová skúška a kontrolu správneho pripojenia na systém dodávky plynu.


4.2 Testovacia obrazovka


Ak je bočný panel (proctor cievky drôtu) otvorený, sú zväracie operácie pozastavené. Na LCD displeji sa objaví obrazovka testovacieho zobrazenia:

5 → G3/4 Si1 1.0mm Ar 18%CO₂

4 → 

3 →  3.0 $\frac{m}{min}$

1 ↑ 

2 ↑ 


1 Posuv drôtu


2 Test plynu


3 Rýchlosť drôtu

4 Otvorený bočný panel

5 Záhlavie / hlavička

 **Posuv drôtu**
 Umožňuje ručný posuv drôtu bez aktivácie prietoku vzduchu a zväracieho napätia na drôt.
 Umožňuje počas prípravnej fázy zavedenie drôtu do bovdenu horáka.

 **Test plynu**
 Umožňuje voľné prúdenie plynu obvodom bez výstupného výkonu zdroja v prípravnej fáze za účelom nastavenia vhodného tlaku a prietoku.

 **Rýchlosť drôtu**
 Umožňuje nastavenie rýchlosti posuvu drôtu (počas nakladania kroku).

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



Otvorený bočný panel



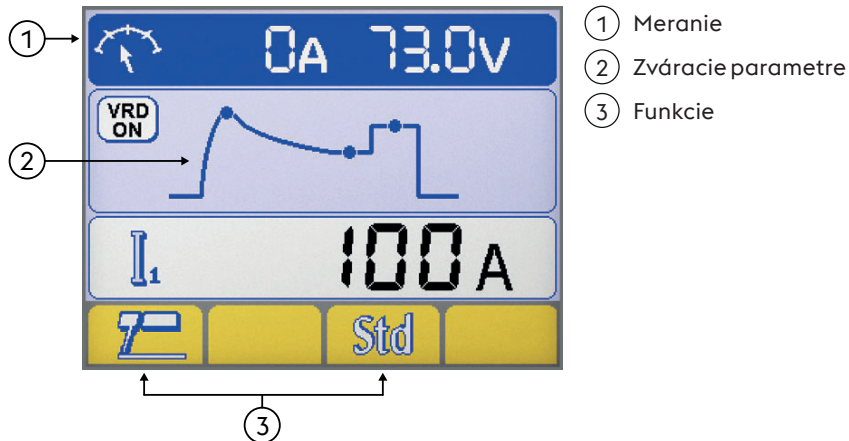
Záhlavie / hlavička

Umožňuje zobrazenie konkrétneho materiálu s informáciami vzťahujúcimi sa k vybranému zväraciemu procesu.

4.3 Hlavná obrazovka

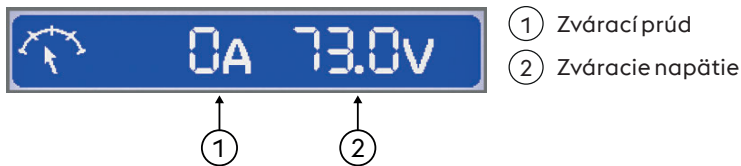
Umožňuje riadenie systému a zväracích procesov, zobrazuje hlavné nastavenie.

4.4 Hlavná strana procesu MMA



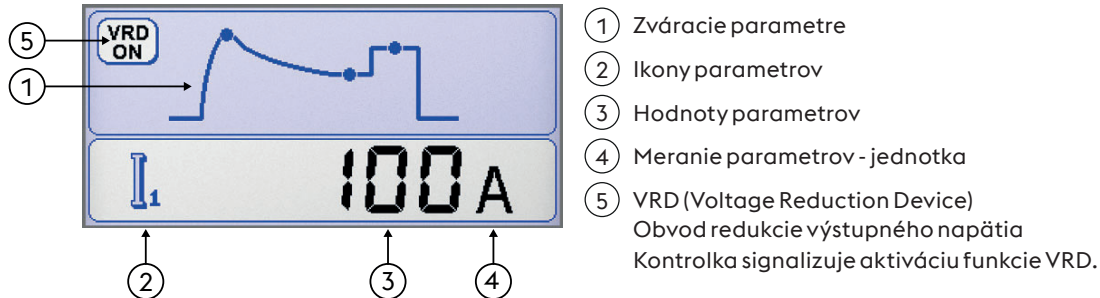
Meranie

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



Zväracie parametre

► Výber žiadaných parametrov prostredníctvom stlačenia gombíka enkodéra.



Funkcie

Umožňuje nastavenie najdôležitejších funkcií procesu a zväracích metód.



Zvärací proces



SK



Synergie MMA

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

Standard (Bázická/Rutilová)	Celulózová	Oceľ	Hliník	Liatina

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

4.5 Hlavná strana procesu TIG

- ① Meranie
- ② Zväracie parametre
- ③ Funkcie

Meranie

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

- ① Zvärací prúd
- ② Zväracie napätie

Zväracie parametre

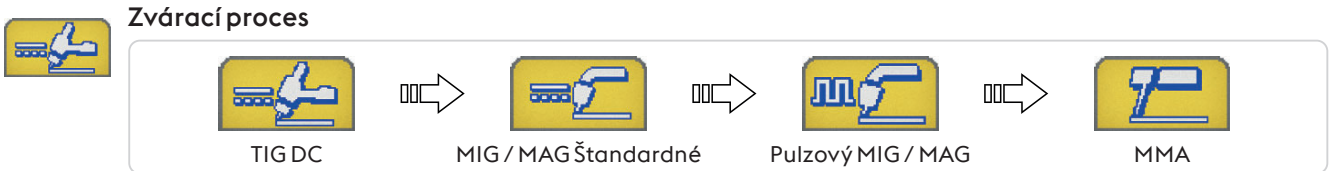
- ① Zväracie parametre
 - ▶ Výber žiadaných parametrov prostredníctvom stlačenia gombíka enkodéra.
 - ▶ Nastavenie hodnoty vybraného parametra otáčaním gombíka enkodéra.
- ② Ikony parametrov
- ③ Hodnoty parametrov
- ④ Meranie parametrov - jednotka

Funkcie

Umožňuje nastavenie najdôležitejších funkcií procesu a zväracích metód.

- ① Zvärací proces
- ② Režim zvárania
- ③ Priebeh prúdu

SK

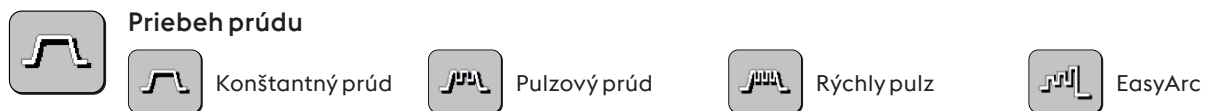


Režim zvárania
Umožňuje výber spôsobu zvárania

2 takt
V režime 2-takt stlačením tlačidla horáka začne prúdiť plyn a zapáli oblúk;
Uvoľnením tlačidla začne prúd klesať na nulovú hodnotu podľa nastaveného času dobehu;
Po zhasnutí oblúka prebieha dofuk plynu podľa času dofuku.

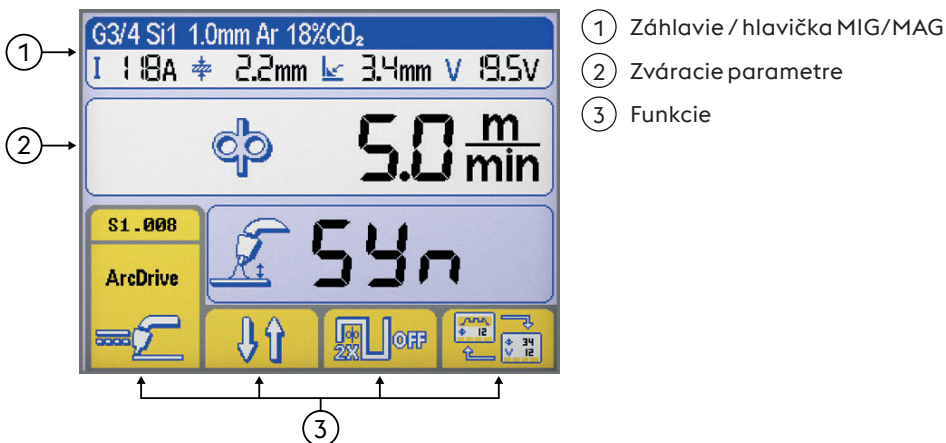
4 takt
V režime 4-takt prvé stlačenie tlačidla horáka spustí prúdenie plynu, pridržaním vykonáva ručný predfuk.
Po uvoľnení zapaluje oblúk.

Bilevel
Po predchádzajúcej voľbe BILEVEL tlačidlom môže zvärač voliť medzi dvoma rozdielnymi zväracími prúdmi. Prvým stlačením tlačidla spustíme predfuk plynu, zapálenie oblúka a zvärame prvým prúdom. Uvoľnenie tlačidla spustí nábeh na „I1“. Ak zvärač rýchlo stlačí a uvoľní tlačidlo, prejde na „I2“. Stlačením a uvoľnením tlačidla sa rýchlo vráti 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.

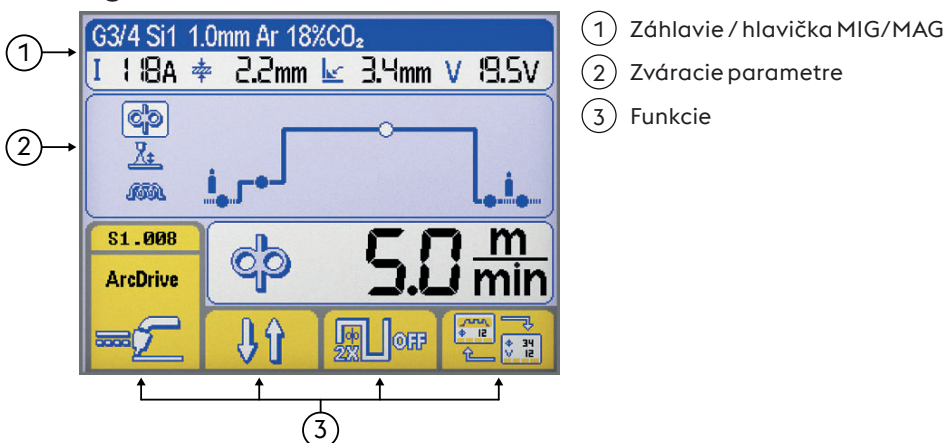


4.6 Hlavná strana procesu MIG/MAG

Základná strana



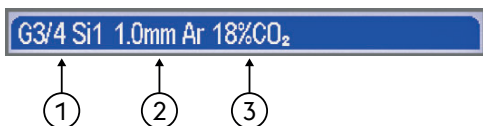
Strana grafického zobrazovania



SK

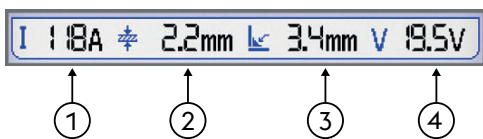
Záhlavie / hlavička MIG/MAG

Umožňuje zobrazenie konkrétneho materiálu s informáciami vzťahujúcimi sa k vybranému zváraciemu procesu.



Výber synergetickej krivky

- ① Druh prídavného materiálu
- ② Rozmer drôtu
- ③ Druh plynu

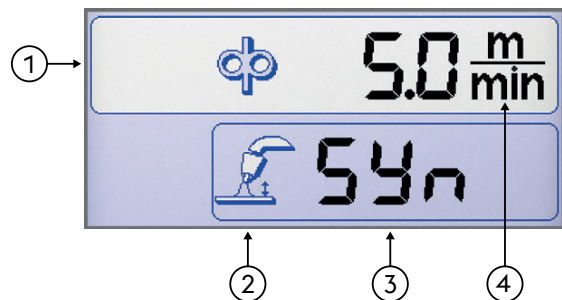


Zváracie parametre

- ① Zvárací prúd
- ② Hrúbka materiálu
- ③ Rohová húsenica
- ④ Zváracie napätie

Zváracie parametre (Základná strana)

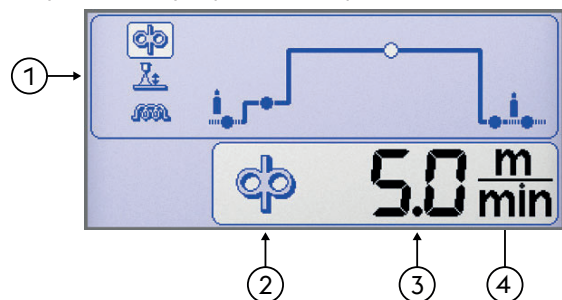
► Výber žiadaných parametrov prostredníctvom stlačenia gombíka enkodéra.



- ① Zváracie parametre
- ② Ikony parametrov
- ③ Hodnoty parametrov
- ④ Meranie parametrov - jednotka

Zváracie parametre (Strana grafického zobrazenia)

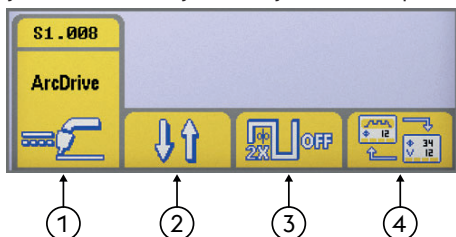
► Výber žiadaných parametrov prostredníctvom stlačenia gombíka enkodéra.



- ① Zváracie parametre
- ② Ikony parametrov
- ③ Hodnoty parametrov
- ④ Meranie parametrov - jednotka

Funkcie

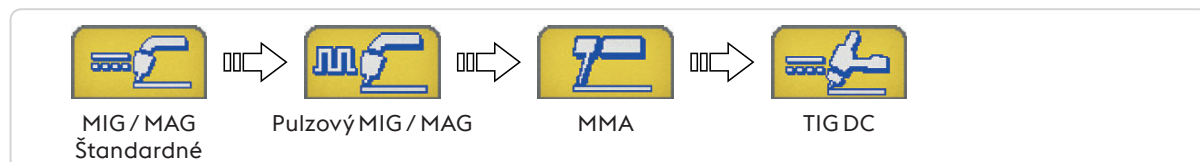
Umožňuje nastavenie najdôležitejších funkcií procesu a zváracích metód.



- ① Zvárací proces
- ② Režim zvárania
- ③ Zdvojený pulz
- ④ Strana



Zvárací proces



Režim zvárania

Umožňuje výber spôsobu zvárania

2 takt

V dvojtaktnom režime stlačením tlačidla začne prúdiť plyn, je privedené napätie na drôt a začne sa posuv; po uvoľnení dôjde k zastaveniu plynu, napätia aj posuvu drôtu.

SK



4 takt

V 4-taktnom režime prvé stlačenie tlačidla horáka spúšťa prúdenie plynu s možnosťou ručného predfuku. Uvoľnením aktivujeme napätie a posuv drôtu. Nasledujúce stlačenie a podržanie tlačidla zastaví drôt a štartuje konečný proces s dobehom prúdu do nuly. Konečné uvoľnenie tlačidla ukončí prúdenie plynu.



Crater filler

Umožňuje, aby mohli byť volené tri výkonové úrovne zvárania použitím tlačidla horáka.

Prvým stlačením tlačidla aktivujeme prietok plynu, napätie a rýchlosti posuvu drôtu s nastavením "počiatočného prírastku" v set-up a pomernú synergickú hodnotu zváracieho parametra.

Po uvoľnení tlačidla horáka sa rýchlosť posuvu drôtu a pomerná synergická hodnota zmenia automaticky na základnú hlavnú hodnotu nastavenú na radiacom paneli.

Nasledujúce stlačenie prináša rýchlosť drôtu a pomernú synergickú hodnotu prúdu podľa prednastavenia v set-up podľa crater filler parametra.

Uvoľnením tlačidla horáka sa zastaví posuv drôtu a dodávka výkonu pre fázu dohorenia a dofuk plynu.



Zdvojený pulz



Double puls / zdvojený pulz aktívny



Double puls / zdvojený pulz neaktívny



Strana

Umožňuje prepínať medzi stranami:



Základná strana



Strana grafického zobrazenia

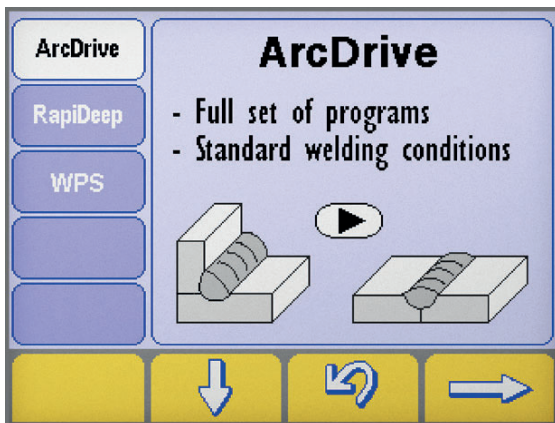
Okno synergických kriviek



Synergia

Umožňuje zvoliť prednastavený režim zvárania (synergia) výberom niekoľkých jednoduchých nastavení

Voľba procesu zvárania



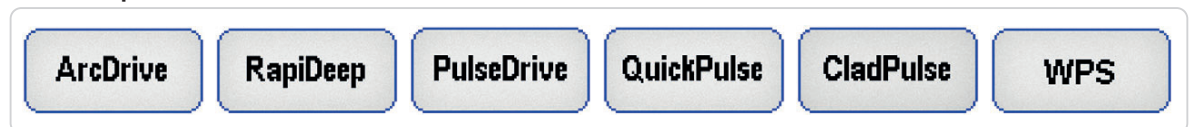
► Zobrazte stranu „synergie“ stlačením tlačidla najmenej na dobu jednej sekundy.

► Zvoľte požadovaný proces stlačením tlačidiel a .

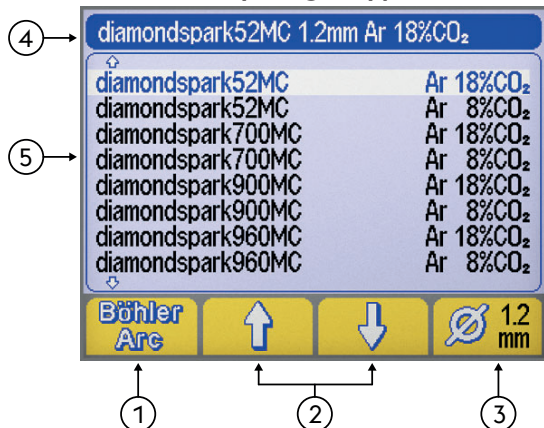
► Stlačte tlačidlo kvôli prechodu na nasledujúci krok.



Zvárací proces



Strana na voľbu synergie Typ materiálu / Typ plynu



① Zváracieho programu (BöhlerArc/UniversalArc)

② Voľba materiálu/plynu

③ Rozmer drôtu

④ Záhlavie / hlavička

⑤ Zváracieho programu

SK



Zváracieho programu

Umožňuje výber zváracieho programu



BöhlerArc



UniversalArc



Voľba materiálu/plynu

Umožňuje zvoliť:

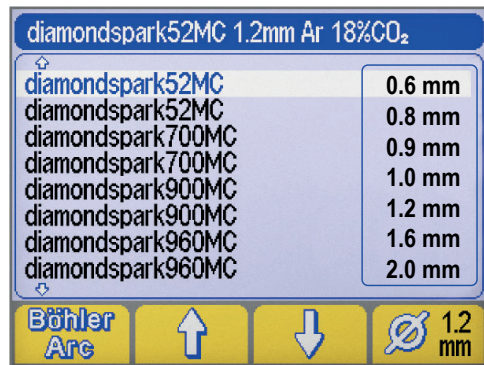


- Druh prídavného materiálu
- Druh plynu



Rozmer drôtu

Umožňuje v voľbu priemeru (mm) použitého drôtu.



① Rozmer drôtu

①



Záhlavie / hlavička

Umožňuje zobrazenie konkrétneho materiálu s informáciami vzťahujúcimi sa k vybranému zváraciemu procesu.



ŽIADNY PROGRAM

Označuje, že zvolený synergický program nie je k dispozícii alebo nie je konzistentný s ostatnými nastaveniami systému.

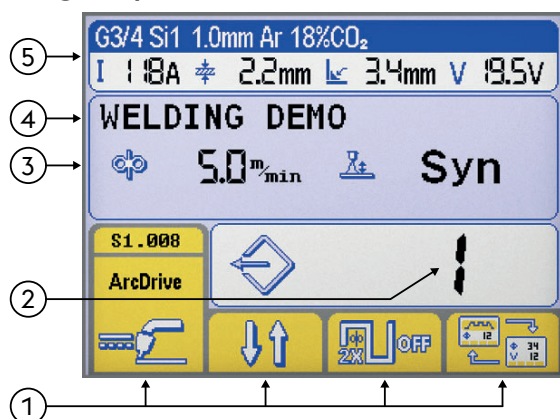
SK

4.7 Obrazovka programov



Umožňuje ukladanie a riadenie 240 programov zvárania, ktoré môžu byť upravované operátorom.

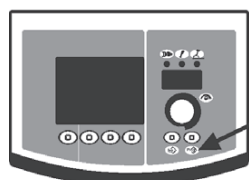
Programy (JOB)



- ① Funkcie
- ② Počet zvolených programov
- ③ Hlavné parametre zvoleného programu
- ④ Popis zvoleného programu
- ⑤ Záhlavie / hlavička

Pozri časť "Hlavná obrazovka"

Ukladanie programu




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



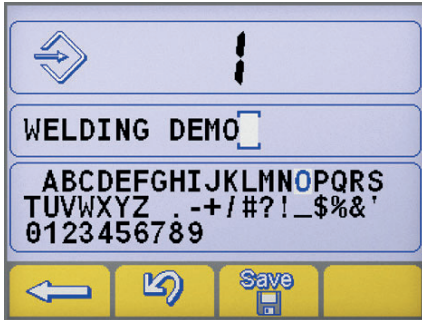
► Zvoľte požadovaný program (alebo vyprázdňte pamäť) otáčaním enkodéra.

--- 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 obligatónym postupom.

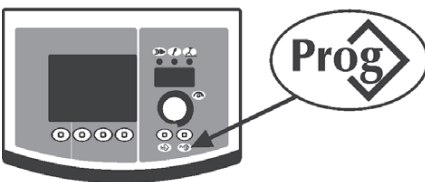


► Potvrďte operáciu stlačením tlačidla .

► Odstráňte zvolený program stlačením tlačidla .

► Znovu spustíte postup ukladania.


Vyhľadávanie programu



► Vyhľadajte prvý dostupný program stlačením tlačidla .

► Vyberte potrebný program otáčaním enkodéra.

► Vyberte potrebný program stlačením tlačidla .


 Vyhľadávajú sa miesta v pamäti obsadené programom, pričom prázdne miesta sa automaticky preskakujú.

Zrušenie programu



► Vyberte potrebný program otáčaním enkodéra.

► Odstráňte zvolený program stlačením tlačidla .

► Potvrďte operáciu stlačením tlačidla .



- ▶ Potvrďte operáciu stlačením tlačidla
- ▶ Odstráňte zvolený program stlačením tlačidla

5. SETUP

5.1 Set up a nastavenie parametrov

Umožňuje nastavenie a upravenie celého radu prídavných parametrov pre lepšie a presnejšie ovládanie zváracieho zariadenia. Parametre obsiahnuté v procese set up sú definované v závislosti od zvoleného zváracieho procesu a sú vybavené číselnými kódmi.

Prístup k procesu set up



- ▶ Vykonáva sa stlačením tlačidla rotačného snímača na dobu 5 sekúnd.
- ▶ Zadanie bude potvrdené nápisom 0 na displeji.

Voľba a nastavenie požadovaného parametra

- ▶ Otáčajte enkodérom až do chvíle, keď sa zobrazí numerický kód vzťahujúci sa k požadovanému parametru.
- ▶ Stlačenie tlačidla kódovacieho zariadenia v tomto okamihu umožní zobrazenie nastavenej hodnoty pre zvolený parameter a jej nastavenie.

Výstup z nastavenia - set up

- ▶ Ak chcete opustiť sekciu "nastavenie", znovu stlačte enkodér.
- ▶ Ak chcete ukončiť nastavenie - set up, nastavte parameter "0" (ulož a ukonči) a stlačte tlačidlo kódovacieho.
- ▶ Potvrďte operáciu stlačením tlačidla .
- ▶ Pre uloženie zmeny a ukončenie zobrazovania nastavenia stlačte tlačidlo: .

5.1.1 Zoznam parametrov procesu set up (MMA)



0 Ulož a vystúp
Umožňuje uložiť zmeny a vystúpiť z procesu set up.



1 Reset
Umožňuje znovu nastaviť všetky parametre na hodnoty továrenského nastavenia (default).



3 Hot start
Umožňuje nastavenie hodnoty hot start v režime MMA.
Umožňuje viac či menej „teplý“ štart vo fázach zapalovania oblúka a uľahčuje tak štart stroja.

Bázický elektróda

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	500%	80%

Celulóžový 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	I _{max}	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 prílepenia elektródy.


Bázický elektróda

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	500%	30%

Celulóзовý 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 oblúku spôsobuje redukcii požadovaného zváracieho prúdu od hodnoty 1 po 20 ampérov na volt.

Odporúčané pre elektródu: Celulóзовá, Hliník

P=C Konštantný výkon

 Zvýšenie výšky zváracieho oblúku spôsobuje redukcii požadovaného zváracieho prúdu podľa vzorca. $V \cdot I = K$

Odporúčané pre elektródu: Celulóзовá, Hliník


312
Zhášacie napätie oblúka

Umožňuje nastaviť hodnotu napätia, pri ktorom je nútene zhasnutý zvárací oblúk.

Umožňuje tak riadiť tým najlepším spôsobom rôzne prevádzkové podmienky, ktoré môžu nastať.

Vo fáze zvárania napríklad nízka hodnota zhášacieho napätia oblúka umožňuje kratší oblúk pri oddialení elektródy od zvarenca a znižuje tak rozstrek, spáleniny a oxidáciu zvarenca.

Ak používate elektródy, ktoré vyžadujú vysoké napätie, odporúčame nastaviť vysokú hranicu, aby sa zabránilo hasnutiu oblúka počas zvárania.


Nikdy nenastavujte zhášacie napätie oblúka vyššie, než je napätie generátora naprázdno.
Bázický elektróda

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	99.9 V	57.0 V

Celulóзовý elektróda

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	99.9 V	70.0 V

399
Rýchlosť rezania

Umožňuje nastaviť rýchlosť zvárania.

Default cm/min: referenčná rýchlosť pre ručné zváranie.

Syn: Sinergic hodnota.



Minimum	Maximum	Prednastavené
1 cm/min	200 cm/min	15 cm/min

SK

500 Nastavenie stroja

Umožňuje voľbu potrebného grafického rozhrania.
Umožňuje prístup k úrovniam najvyššieho nastavenia.
Čítajte kapitolu "Úprava rozhrania (Set up 500)"

Hodnoty	Používateľské rozhranie	Hodnoty	Zvolená úroveň
XE	Jednoduchý režim	USER	živateľ
XA	Pokročilý režim	SERV	Service
XP	Profesionálny režim	vaBW	vaBW

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 obsluhu podľa vlastnej potreby upraviť krok regulácie.

Minimum	Maximum	Prednastavené
1	Imax	1

602 Externé parametre CH1, CH2, CH3, CH4

Umožňuje riadenie externého parametra 1, 2, 3, 4 (minimálna hodnota, maximálna hodnota, nastavená hodnota, vybraný parameter).

Čítajte kapitolu "Správa externého ovládania (Set up 602)".

705 Kalibrácia odporu okruhu

Umožňuje kalibráciu zariadenia.
Čítajte kapitolu "Kalibrácia odporu okruhu (set up 705)".

751 Meraný prúd

Umožňuje zobrazenie reálnej hodnoty prúdu.

752 Merané napätie

Umožňuje zobrazenie reálnej hodnoty napätia.

768 Meranie tepelného príkonu HI

Umožňuje čítanie nameranej hodnoty tepelného príkonu pri zváraní.

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 zvärací kúpeľ ihneď po zapálení oblúka.

Minimum	Maximum	Prednastavené	Minimum	Maximum	Prednastavené
1%	500%	50%	3 A	I _{max}	-

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 zväracím prúdom.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	99.9 s	0/vypnutý

7 Zvärací prúd


Umožňuje prednastavenie zväracieho prúdu.

Minimum	Maximum	Prednastavené
3 A	I _{max}	100 A

8 Prúd v režime bilevel


Umožňuje nastavenie druhého prúdu v režime zvárania bilevel - dvojitého prúdu.
Po prvom stlačení tlačidla horáku sa spustí predfuk, zapáli sa oblúk a pri zváraní sa bude používať začiatkový prúd.
Po jeho prvom uvoľnení dôjde k stúpaniu priebehu zväracieho prúdu „I1“.
Ak zvärač 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	Minimum	Maximum	Prednastavené
3 A	I _{max}	-	1%	500%	50%

10 Prúd základný


Umožňuje nastavenie základného prúdu pre pulzový a strednofrekvenčný pulzový režim.

Minimum	Maximum	Prednastavené	Minimum	Maximum	Prednastavené
3 A	I _{sald}	-	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%

SK

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

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 zväracom oblúku.



Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	100 %	0/vypnutý

16

Dobeh prúdu

Umožňuje nastavovať pozvoľný prechod medzi zväracím 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	I _{max}	10 A

Minimum	Maximum	Prednastavené
1 %	500 %	-

19

Čas konečného prúdu

Umožňuje nastaviť čas, po ktorý sa udržiava konečný prúd.



Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	99.9 s	0/vypnutý

20

Dofuk

Umožňuje reguláciu prívodu plynu na konci zvärania.



Minimum	Maximum	Prednastavené
0.0 s	99.9 s	syn

203

Tig start (HF)

Umožňuje voľbu potrebného režimu zapálenia oblúka



Hodnoty	Prednastavené	Funkcia spätného volania
na	X	HF START
vypnutý	-	LIFT START

204

Bodové svařování

Umožňuje režim bodovania s nastavením času zvärania.

Umožňuje časovanie procesu zvärania.



Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	99.9 s	0/vypnutý

205

Restart

Umožňuje aktiváciu funkcie reštartovania.

Umožňuje okamžité zhasnutie oblúka počas poklesu prúdu alebo neštartovania zväracieho cyklu.



Hodnoty	Prednastavené	Funkcia spätného volania
0/vypnutý	-	vypnutý
1/on	X	na
2/of1	-	vypnutý

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

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

399 Rýchlosť rezania


Umožňuje nastaviť rýchlosť zvárania.

Default cm/min: referenčná rýchlosť pre ručné zváranie.

Syn: Sinergic hodnota.

Minimum	Maximum	Prednastavené
1 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	Používateľské rozhranie
XE	Jednoduchý režim
XA	Pokročilý režim
XP	Profesionálny režim

Hodnoty	Zvolená úroveň
USER	živateľ
SERV	Service
vaBW	vaBW

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 obsluhu podľa vlastnej potreby upraviť krok regulácie.

Minimum	Maximum	Prednastavené
1	lmax	1


602 Externé parametre CH1, CH2, CH3, CH4


Umožňuje riadenie externého parametra 1, 2, 3, 4 (minimálna hodnota, maximálna hodnota, nastavená hodnota, vybraný parameter).

Čítajte kapitolu "Správa externého ovládania (Set up 602)".

606 U/D horák


Umožňuje riadenie externého parametra (U/D).


Hodnoty	Prednastavené	Funkcia spätného volania
0 / vypnutý	-	vypnutý
1/I1	X	Prúd
	-	Vyhľadávanie programu

SK

612 Nastavenie zväracej pištole DgTig

Umožňuje správu kanálov digitálnej zväracej pištole.

**DiGi
TIG**

Hodnoty	Prednastavené	Funkcia spätného volania
0 / vypnutý	-	vypnutý
1/I1	-	Prúd
2/ 	-	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)".

**751 Meraný prúd**

Umožňuje zobrazenie reálnej hodnoty prúdu.

**752 Merané napätie**

Umožňuje zobrazenie reálnej hodnoty napätia.

**755 Prietok plynu meraný (WFR)**

Umožňuje zobrazenie reálnej hodnoty prietoku plynu.

**757 Rýchlosť drôtu**

Údaje enkodéra motora 1.

**758 Rýchlosť pohybu robota**

Umožňuje zobrazenie rýchlosti robota alebo automatizačnej jednotky.

**760 Meraný prúd (motor 1)**

Umožňuje zobrazenie reálnej hodnoty prúdu (motor 1).

**764 Meraný prietok chladiaceho média**

Umožňuje zobrazenie hodnoty prietok chladiaceho média.

**765 Meraný teplota chladiaceho média**

Umožňuje zobrazenie reálnej hodnoty teplota chladiaceho média.

**768 Meranie tepelného príkonu HI**

Umožňuje čítanie nameranej hodnoty tepelného príkonu pri zváraní.



801 Bezpečnostné limity


Umožňuje nastavenie medzných hodnôt výstrah a ochrán.

Dovoľujú kontrolu zváracieho procesu prostredníctvom nastavených bezpečnostných a výstražných obmedzení podľa hlavných meraných parametrov.

Umožňuje presné kontrolovanie zmien v jednotlivých fázach zvárania.

Čítajte kapitolu "Bezpečnostné limity (Set up 801)".

5.1.3 Zoznam parametrov nastavenia (MIG/MAG)
0 Ulož a vystúp




Umožňuje uložiť zmeny a vystúpiť z procesu set up.

1 Reset


Umožňuje znovu nastaviť všetky parametre na hodnoty továrenského nastavenia (default).

2 Synergia

MIG / MAG Štandardné:

Umožňuje výber manuálneho MIG () alebo synergického MIG ( 6) režimu s nastavením typu zváraného materiálu.

Pulzový MIG / MAG:

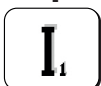
Umožňuje výber synergického MIG ( 6) režimu s nastavením typu zváraného materiálu.

Umožňuje výber CC/CV režimu.

3 Rýchlosť drôtu


Umožňuje nastavenie rýchlosti posuvu drôtu.

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

4 Prúd


Umožňuje prednastavenie zváracieho prúdu.

Minimum	Maximum
3 A	I _{max}

5 Hrúbka materiálu


Umožňuje nastavenie hrúbky zváraného materiálu.

Umožňuje nastavenie regulácie systému podľa zváraného materiálu.

6 Rohová húsenica "a"


Umožňuje nastaviť šírku húsenice v rohovom spoji.

7 Napätie - dĺžka oblúka


Umožňuje nastavenie napätia na oblúku.

Umožňuje nastavenie dĺžky oblúka počas zvárania.

Vyššie napätie = dlhý oblúk

Podpätie = krátky oblúk

Synergický režim

Minimum	Maximum	Prednastavené
-5.0	+5.0	0/syn

Manuálne zváranie

Minimum	Maximum	Prednastavené
5.0 V	55.5 V	5.0 V

SK

10 Predfuk plynu

Umožňuje nastaviť a prietok plynu pred zapálením oblúka.
Umožňuje naplnenie horáka plynom a prípravu prostredia na zváranie.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	99.9 s	0.1 s

11 Soft start

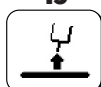
Umožňuje nastavenie rýchlosti posuvu drôtu vo fáze pred zapálením oblúka (tzv. približovacia rýchlosť).
Umožňuje zapálenie so zníženou rýchlosťou, to znamená jemnejšie a so zníženým rozstrekom.

Minimum	Maximum	Prednastavené
10 %	100 %	50 %

12 Nábeh motora

Umožňuje nastaviť postupný prechod medzi rýchlosťou drôtu pri zapálení oblúka a rýchlosťou pri zváraní.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	1.0 s	0/vypnutý

15 Burn back

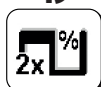
Umožňuje nastavenie času dohorenia drôtu a zabraňuje tak prilepeniu na konci zvárania.
Umožňuje nastavovať dĺžku vonkajšej časti drôtu vystupujúceho z horáka.

Minimum	Maximum	Prednastavené
-2.00	+2.00	0/syn

16 Dofuk

Umožňuje reguláciu prívodu plynu na konci zvárania.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0/vypnutý	99.9 s	2.0 s

19 Duty cycle (zváranie dvojitým pulzom)

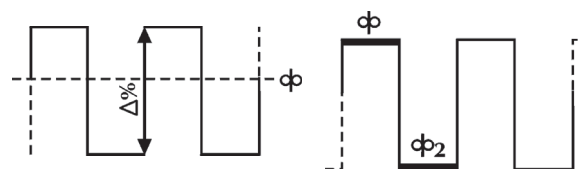
Umožňuje nastaviť čas, po ktorý sa udržiava konečný prúd.

Minimum	Maximum	Prednastavené
10 %	90 %	50 %

20 Zdvojený pulz

Umožňuje nastavenie pulzového priebehu.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0 %	100 %	±25 %
Minimum	Maximum	Prednastavené
0.5 m/min	22 m/min	2.5 m/min

**21 Frekvencia pulzu (zváranie dvojitým pulzom)**

Umožňuje nastavenie periódy, teda opakujúceho sa cyklu pulzu/priebehu.
Umožňuje nastavenie frekvencie pulzu.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0.1 Hz	5.0 Hz	2.0 Hz

22 Sekundárne napätie pulzu (zváranie dvojitým pulzom)

Umožňuje nastavenie úrovne sekundárneho napätia pulzu.
Dáva možnosť zvýšiť stabilitu oblúka počas meniacich sa fáz pulzového procesu.

Minimum	Maximum	Prednastavené
-5.0	+5.0	0/syn

23 Pulzový dobeh (zváranie dvojitým pulzom)

Umožňuje nastavenie času poklesu prúdu počas pulznej operácie.

Minimum	Maximum	Prednastavené
1 %	100 %	50 %

24 Bilevel (4T - crater filler)


Umožňuje nastavenie rýchlosti druhého drôtu v režime zvárania BILEVEL.

Ak zvárač teraz stlačí a uvoľní rýchlo tlačidlo, môže sa použiť prúd “ Φ_2 ”.

Po jeho rýchlom stlačení a uvoľnení znovu “ Φ ” atď.

Minimum	Maximum	Prednastavené
1 %	200 %	0/vypnutý

25 Počiatočný prírastok


Umožňuje nastavenie hodnoty rýchlosti posuvu drôtu počas prvej fázy zvárania v “crater filler”.

Dáva možnosť zvýšiť množstvo dodanej energie počas počiatočnej fázy, keď je materiál stále studený a vyžaduje na tavenie rovnomerné prehriatie.

Minimum	Maximum	Prednastavené
20 %	200 %	120 %

26 Crater filler


Umožňuje nastavenie rýchlosti posuvu drôtu počas fázy ukončenia zvárania.

Dáva možnosť znížiť dodávanú energiu do zvarenca vo fáze, keď je materiál ešte veľmi horúci a je potrebné znížiť možnosť nežiaducich deformácií.

Minimum	Maximum	Prednastavené
20 %	200 %	80 %

27 Počiatočný prírastkový čas


Umožňuje nastaviť počiatočný prírastkový čas.

Umožňuje zautomatizovať funkciu “plnenie krátera”.

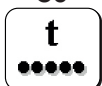
Minimum	Maximum	Prednastavené
0.1 s	99.9 s	0/vypnutý

28 Čas plnenia krátera


Umožňuje nastaviť čas “plnenie krátera”.

Umožňuje zautomatizovať funkciu “plnenie krátera”.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0.1 s	99.9 s	0/vypnutý

30 Bodové svařování


Umožňuje režim bodovania s nastavením času zvárania.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0.1 s	99.9 s	0/vypnutý

31 Stehovanie


Umožňuje režim stehovania s nastavením času zvárania a oneskorenia.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0.1 s	99.9 s	0/vypnutý

32 Sekundárne napätie pulzu (Bilevel MIG)


Umožňuje nastavenie úrovne sekundárneho napätia pulzu.

Dáva možnosť zvýšiť stabilitu oblúka počas meniacich sa fáz pulzového procesu.

Minimum	Maximum	Prednastavené
-5.0	+5.0	0/syn

33 Sekundárne indukčnosť / tlmivka (Bilevel MIG)


Umožňuje nastavenie úrovne sekundárneho tlmivky/indukčnosti.

Ponúka možnosť dosiahnutia okamžitej alebo pozvoľnej kompenzácie, zváračom spôsobenej alebo prirodzenej nestability oblúka.

Nižšia indukčnosť = ostrejší oblúk (väčší rozstrek).

Väčšia indukčnosť = menej ostrý/reagujúci oblúk (menší rozstrek).

Minimum	Maximum	Prednastavené
-30	+30	0/syn

34 Nábeh zvracieho prúdu

Umožňuje nastaviť postupný prechod medzi počiatočným prírastkom a úrovňou zvracieho prúdu.

Minimum	Maximum	Prednastavené
0 s	10 s	0/vypnutý

35 Nábeh plnenia crater filler

Umožňuje nastaviť postupný prechod medzi zvracou hodnotou a plnením krátera (crater filler).

Minimum	Maximum	Prednastavené
0 s	10 s	0/vypnutý

202 Indukčnosť / Tlmivka

Umožňuje elektronickú reguláciu tlmivky/indukčnosti zaradenej do zvracieho obvodu.

Ponúka možnosť dosiahnutia okamžitej alebo pozvoľnej kompenzácie, zvráčom spôsobenej alebo prirodzenej nestability oblúka.

Nižšia indukčnosť = ostrejší oblúk (väčší rozstrek).

Väčšia indukčnosť = menej ostrý/reagujúci oblúk (menší rozstrek).

Minimum	Maximum	Prednastavené
-30	+30	0/syn

331 Kompenzované priemerné napätie

Umožňuje nastaviť zvracie napätie.

398 Vzťažná konštanta rýchlosti posuvu

Vzťažná konštanta pre všetky zvracie procesy

Hodnota rýchlosti posuvu zvracej pištole, ku ktorej sa systém vzťahuje kvôli vykonaniu výpočtu parametrov zvrárania

399 Rýchlosť rezania

Umožňuje nastaviť rýchlosť zvrárania.

Default cm/min: referenčná rýchlosť pre ručné zvráranie.

Syn: Sinergic hodnota.

Minimum	Maximum	Prednastavené
syn min	syn max	35 cm/min

500 Nastavenie stroja

Umožňuje voľbu potrebného grafického rozhrania.

Umožňuje prístup k úrovniam najvyššieho nastavenia.

Čítajte kapitolu "Úprava rozhrania (Set up 500)"

Hodnoty	Používateľské rozhranie	Hodnoty	Zvolená úroveň
XE	Jednoduchý režim	USER	živateľ
XA	Pokročilý režim	SERV	Service
XP	Profesionálny režim	vaBW	vaBW

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 obsluhu podľa vlastnej potreby upraviť krok regulácie.

Funkčnosť ovládaná tlačidlom hore / dole horáka.

Minimum	Maximum	Prednastavené
1	lmax	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

U/D horák


Umožňuje riadenie externého parametra (U/D).

Hodnoty	Prednastavené	Funkcia spätného volania
0 / vypnutý	-	vypnutý
1/I1	X	Prúd
	-	Vyhľadávanie programu

612 Nastavenie zväracej pištole DgMig

Nastavenie zväracej pištole DgMig

Umožňuje správu kanálov digitálnej zväracej pištole.

Hodnoty	Prednastavené	Funkcia spätného volania
0 / vypnutý	-	vypnutý
1/I1	-	Prúd
2/ 	-	Vyhľadávanie programu
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

653 Rýchlosť drôtu

Rýchlosť drôtu

Umožňuje nastavenie rýchlosti posuvu drôtu (počas nakladania kroku).

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

705 Kalibrácia odporu okruhu

Kalibrácia odporu okruhu

Umožňuje kalibráciu zariadenia.

Čítajte kapitolu "Kalibrácia odporu okruhu (set up 705)".

751 Meraný prúd

Meraný prúd

Umožňuje zobrazenie reálnej hodnoty prúdu.

752 Merané napätie

Merané napätie

Umožňuje zobrazenie reálnej hodnoty napätia.

755 Prietok plynu meraný (WFR)

Prietok plynu meraný (WFR)

Umožňuje zobrazenie reálnej hodnoty prietoku plynu.

757 Rýchlosť drôtu

Rýchlosť drôtu

Údaje enkodéra motora 1.

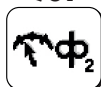
758 Rýchlosť pohybu robota

Rýchlosť pohybu robota

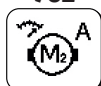
Umožňuje zobrazenie rýchlosti robota alebo automatizačnej jednotky.

760 Meraný prúd (motor 1)

Umožňuje zobrazenie reálnej hodnoty prúdu (motor 1).

761 Rýchlosť drôtu

Údaje enkodéra motora 2.

762 Meraný prúd (motor 2)

Umožňuje zobrazenie reálnej hodnoty prúdu (motor 2).

763 Rýchlosť drôtu

Reálny meraný posuv drôtu.

764 Meraný prietok chladiaceho média

Umožňuje zobrazenie hodnoty prietok chladiaceho média.

765 Meraný teplota chladiaceho média

Umožňuje zobrazenie reálnej hodnoty teplota chladiaceho média.

768 Meranie tepelného príkonu HI

Umožňuje čítanie nameranej hodnoty tepelného príkonu pri zváraní.

801 Bezpečnostné limity

Umožňuje nastavenie medzných hodnôt výstrah a ochrán.

Dovoľujú kontrolu zväracieho procesu prostredníctvom nastavených bezpečnostných a výstražných obmedzení podľa hlavných meraných parametrov.

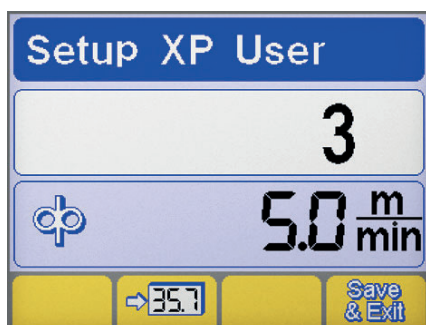
Umožňuje presné kontrolovanie zmien v jednotlivých fázach zvárania.



Čítajte kapitolu "Bezpečnostné limity (Set up 801)".

5.2 Špecifické postupy použitia parametrov

5.2.1 Užívateľské prispôsobenie 7-segmentového displeja

Umožňuje nepretržite zobrazovať hodnotu parametra na 7-segmentovom displeji.



- ▶ Vstup do set-up vykonáme stlačením gombíka enkodéra dlhšie než 5 sekundy.
- ▶ Zvoľte potrebný parameter otočením enkodéra.
- ▶ Uloženie vybraných parametrov zo 7-segmentového displeja stlačením tlačidla .
- ▶ Uloženie a opustenie aktuálnej obrazovky stlačením tlačidla .

5.2.2 Úprava rozhrania (Set up 500)

Umožňuje úpravu parametrov v hlavnom menu.

500 Nastavenie stroja



Umožňuje voľbu potrebného grafického rozhrania.

Hodnoty	Používateľské rozhranie
XE	Jednoduchý režim
XA	Pokročilý režim
XP	Profesionálny režim

REŽIM XE

MMA	
Zváracie parametre	
TIG	
Zváracie parametre	
Funkcie	
MIG/MAG	
Zváracie parametre	
Funkcie	

REŽIM XA

MMA	
Zváracie parametre	
Funkcie	
TIG	
Zváracie parametre	
Funkcie	
MIG/MAG	
Zváracie parametre	
Funkcie	

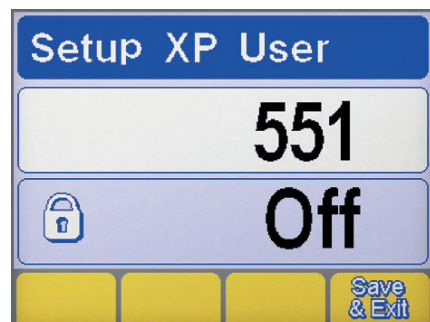
REŽIM XP

MMA	
Zváracie parametre	
Funkcie	

TIG	
Zváracie parametre	
Funkcie	
MIG/MAG	
Zváracie parametre	
Funkcie	

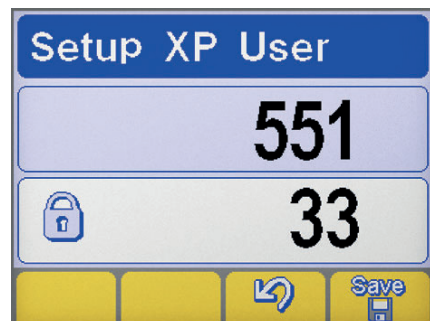
5.2.3 Lock/unlock (Set up 551)

Umožňuje uzamknúť ovládací panel a vložiť bezpečnostný kód.



Voľba parametra

- ▶ Vstup do set-up vykonáme stlačením gombíka enkodéra dlhšie než 5 sekundy.
- ▶ Vyberte potrebný parameter (551).
- ▶ Aktiváciu regulácie vybraných parametrov stlačením gombíka enkodéra.



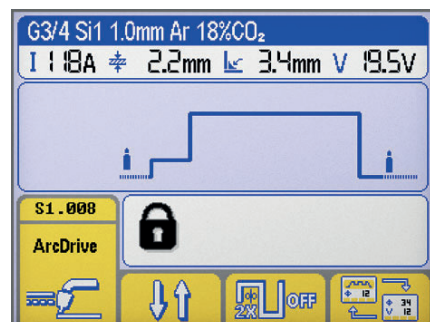
Nastavenie hesla

- ▶ Nastavenie číselného kódu (hesla) otáčaním enkodéra.
- ▶ Potvrďte daný úkon stlačením tlačidla rotačného snímača.
- ▶ Potvrďte operáciu stlačením tlačidla .
- ▶ Pre uloženie zmeny stlačte tlačidlo: .

Funkcia panelu



Na vykonanie operácií na zamknutom ovládacom paneli sa používa špeciálny panel.



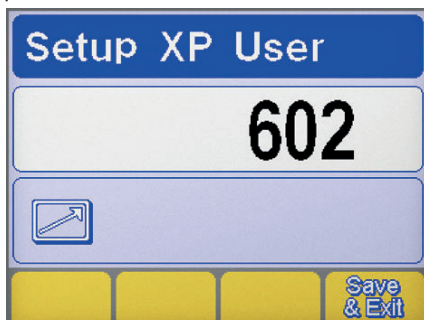
Funkcia panelu

- ▶ Vstup do panelu dočasnej funkčnosti (5 minút) otáčaním enkodéra a vložením správneho hesla.
- ▶ Potvrďte daný úkon stlačením tlačidla rotačného snímača.
- ▶ Definitívne odomknutie ovládacieho panelu - vstupom do set-up (dodržte vopred dané inštrukcie) a vráťte parameter 551 do stavu "0".
- ▶ Potvrďte daný úkon stlačením tlačidla rotačného snímača.
- ▶ Pre uloženie zmeny stlačte tlačidlo: .

SK

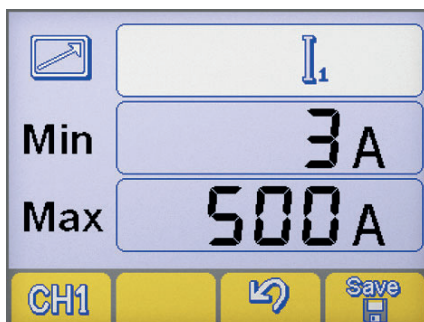
5.2.4 Správa externého ovládania (Set up 602)

Umožňuje riadenie externého parametra 2 (minimálna hodnota, maximálna hodnota, nastavená hodnota, vybraný parameter).



Voľba parametra

- ▶ Vstup do set-up vykonáme stlačením gombíka enkodéra dlhšie než 5 sekundy.
- ▶ Vyberte potrebný parameter (602).
- ▶ Vstup do okna "Správa externého ovládania" stlačením gombíka enkodéra.

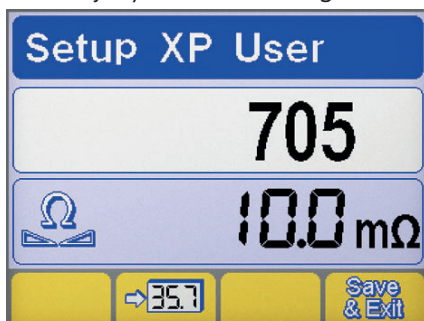


Správa externého ovládania

- ▶ Vyberte potrebný výstup diaľkového ovládača RC (CH1, CH2, CH3, CH4) stlačením tlačidla **CH1**.
- ▶ Výber žiadaných parametrov (Min-Max-parametrov) stlačením gombíka enkodéra.
- ▶ Nastavenie žiadaných hodnôt (Min-Max-parametrov) otáčaním gombíka enkodéra.
- ▶ Pre uloženie zmeny stlačte tlačidlo: **Save**.
- ▶ Potvrďte operáciu stlačením tlačidla **Save & Exit**.

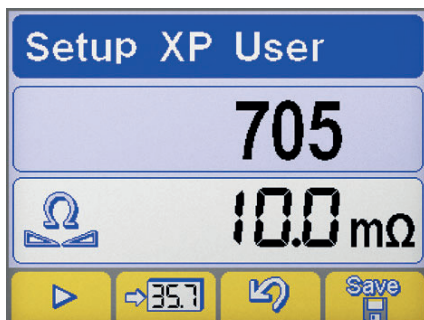
5.2.5 Kalibrácia odporu okruhu (set up 705)

Umožňuje vykonať kalibráciu generátora na rezistor aktuálneho zväracieho obvodu.



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.
- ▶ Pripojte generátor k zväraciemu obvodu (stôl alebo diel).
- ▶ Odložte krytku kvôli odhaleniu koncovej časti držiaka trysky zväracieho pištole. (MIG/MAG)



Kalibrácia

- ▶ Dajte hrot vedenia drôtu do elektrického kontaktu s obrobkom. (MIG/MAG)
- ▶ Zahájte postup stlačením tlačidla **▶**.
- ▶ 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 **Save & Exit**.
- ▶ Pre uloženie zmeny a ukončenie zobrazovania nastavenia stlačte tlačidlo: **Save & Exit**.

5.2.6 Bezpečnostné limity (Set up 801)

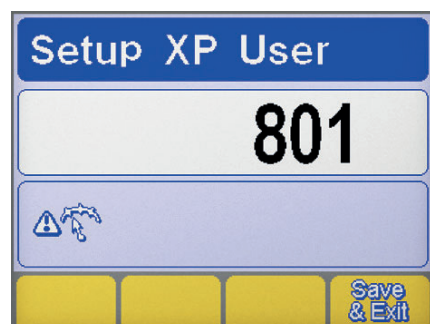
Umožňuje nastavenie medzných hodnôt výstrah a ochrán.

Dovoľujú kontrolu zváracieho procesu prostredníctvom nastavených bezpečnostných a výstražných obmedzení podľa hlavných meraných parametrov.

Umožňuje presné kontrolovanie zmien v jednotlivých fázach zvárania.

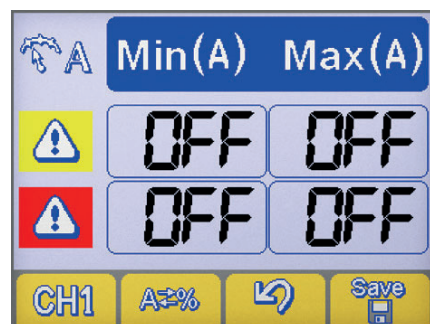
Limity upozornenia		Bezpečnostné limity	
--------------------	--	---------------------	--

- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> Zvárací prúd Prietok plynu meraný Meraný prúd (motor 1) Meraný prietok chladiaceho média Meraný teplota chladiaceho média | <ul style="list-style-type: none"> Zváracie napätie Rýchlosť pohybu robota Meraný prúd (motor 2) Rýchlosť drôtu |
|--|---|



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=%**.



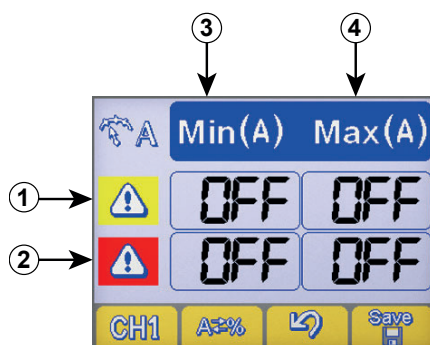
Nastavenie stroja



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:



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 zväracie operácie.



Je možné nastaviť začiatok a koniec aktivácie filtrov na zamedzenie chybových signalizácií počas zapálenia a ukončenia oblúka (čítajte oddiel "Set-up" parametre 802-803-804).

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 zvärania.





POZOR

Aktivácia alarmu alebo prekročenie kritického limitu z dôvodu vizuálnej signalizácie na ovládacom paneli a okamžité zablokovanie zvärania.

Nižšie sú uvedené všetky alarmy a všetky kritické limity, týkajúce sa zariadenia.

 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	Moteur bloqué		 E10	Nadprúd výkonového modulu (Inverter)	
 E11	Chyba konfigurácie zariadenia		 E12	Chyba komunikácie (WF - DSP)	
 E13	Chyba komunikácie		 E14	Neplatný program	
 E15	Neplatný program		 E16	Chyba komunikácie (RI) (Automatizácia a robotika)	
 E17	Chyba komunikácie (μP-DSP)		 E18	Neplatný program	
 E19	Chyba konfigurácie zariadenia		 E20	Porucha pamäte	
 E21	Strata údajov		 E22	Chyba komunikácie (DSP)	
 E29	Nekompatibilné opatrenia		 E30	Chyba komunikácie (H.F.)	
 E32	Strata údajov		 E38	Podpätie	
 E39	Porucha napájania zariadenia		 E40	Porucha napájania zariadenia	
 E43	Chýba chladiaca kvapalina		 E48	Chýba zvärací drôt (Automatizácia a robotika)	
 E49	Vypínač núdzového zastavenia (Automatizácia a robotika)		 E50	Prilepený zvärací 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)	A ↑	 E56	Prekročenie úrovne napätia (Dolný limit)	V ↓
 E57	Prekročenie úrovne napätia (Horný limit)	V ↑	 E60	Prekročenie limitu rýchlosti (Dolný limit)	
 E61	Prekročenie limitu rýchlosti (Horný limit)		 E62	Prekročenie úrovne prúdu (Dolný limit)	A ↓
 E63	Prekročenie úrovne prúdu (Horný limit)	A ↑	 E64	Prekročenie úrovne napätia (Dolný limit)	V ↓
 E65	Prekročenie úrovne napätia (Horný limit)	V ↑	 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 zväracieho drôtu (speed meter)		 E74	Prekročenie úrovne prúdu motora 1	A ϕ
 E75	Prekročenie úrovne prúdu motora 2	A ϕ	 E76	Prekročenie úrovne prietoku chladiacej kvapaliny	
 E77	Úroveň teploty chladiacej kvapaliny		 E78	Je aktívna údržba (Automatizácia a robotika)	

8. DIAGNOSTIKA A RIEŠENIA

Zariadenie nie je možné spustiť (nesvieti zelená kontrolka)

Príčina

- » Zásuvka nie je napájaná sieťovým napätím.
- » Chybná zástrčka, príp. napájací kábel.
- » Prerušená sieťová poistka.
- » Chybný hlavný vypínač.
- » Prepojenie medzi posuvom drôtu a zdrojom je nesprávne alebo chybné.
- » Porucha elektroniky.

Riešenie

- » Skontrolujte a podľa potreby opravte elektroinštaláciu.
- » Smie vykonávať iba kvalifikovaný elektrikár.
- » Vykonajte výmenu chybného dielu.
- » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu.
- » Vykonajte výmenu chybného dielu.
- » Vykonajte výmenu chybného dielu.
- » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu.
- » Preverte riadne pripojenie jednotlivých častí systému.
- » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu.

Bez výstupného výkonu (prístroj nezvára)

Príčina

- » Chybné tlačidlo horáka.
- » Prístroj je prehriaty (signalizácia teplotnej ochrany - svieti žltá kontrolka).

Riešenie

- » Vykonajte výmenu chybného dielu.
- » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu.
- » Skôr než prístroj vypnete, počkajte, kým vychladne.

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> » Bočný panel je otvorený, príp. chybný dverný spínač. | <ul style="list-style-type: none"> » Bočný panel musí byť počas zvárania zatvorený na zaistenie bezpečnosti obsluhy. » Vykonajte výmenu chybného dielu. » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Nesprávne uzemňovacie pripojenie. | <ul style="list-style-type: none"> » Vykonajte riadne uzemnenie prístroja. » Prečítajte si kapitolu "Uvedenie do prevádzky" |
| <ul style="list-style-type: none"> » Sieťové napätie mimo dovoleného rozsahu (svietí žltá kontrolka). | <ul style="list-style-type: none"> » Zaistite, aby sieťové napätie do zdroja bolo v stanovených medziach. » Vykonajte riadne zapojenie prístroja. » Čítajte kapitolu „Pripojenie“ |
| <ul style="list-style-type: none"> » Porucha elektroniky. | <ul style="list-style-type: none"> » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu. |

Nesprávne napájanie

- | Príčina | Riešenie |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> » Nesprávna voľba metódy zvárania, príp. chybný volič. | <ul style="list-style-type: none"> » Zvoľte správnu metódu zvárania. » Vykonajte výmenu chybného dielu. » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Nesprávne nastavené parametre systému, príp. funkcie. | <ul style="list-style-type: none"> » Resetujte (vynulujte) parametre systému a zvárania. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Chybný potenciometer/enkodér pre nastavenie zväracieho prúdu. | <ul style="list-style-type: none"> » Vykonajte výmenu chybného dielu. » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Sieťové napätie mimo dovoleného rozsahu. | <ul style="list-style-type: none"> » Vykonajte riadne zapojenie prístroja. » Čítajte kapitolu „Pripojenie“ |
| <ul style="list-style-type: none"> » Chýba jedna fáza. | <ul style="list-style-type: none"> » Vykonajte riadne zapojenie prístroja. » Čítajte kapitolu „Pripojenie“ |
| <ul style="list-style-type: none"> » Porucha elektroniky. | <ul style="list-style-type: none"> » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu. |

Posun drôtu zablokovaný

- | Príčina | Riešenie |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> » Chybné tlačidlo horáka. | <ul style="list-style-type: none"> » Vykonajte výmenu chybného dielu. » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Nesprávne, príp. opotrebované kladky. | <ul style="list-style-type: none"> » Vykonajte výmenu kladiek. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Porucha prevodového motora. | <ul style="list-style-type: none"> » Vykonajte výmenu chybného dielu. » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Poškodené vedenie drôtu v horáku. | <ul style="list-style-type: none"> » Vykonajte výmenu chybného dielu. » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Posun drôtu bez prúdu. | <ul style="list-style-type: none"> » Skontrolujte pripojenie k zdroju. » Čítajte kapitolu „Pripojenie“ » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Nepravidłné navinutie na cievke. | <ul style="list-style-type: none"> » Upravte odvíjanie cievky, príp. cievku vymeňte. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Roztavená tryska horáka (prilepený drôt). | <ul style="list-style-type: none"> » Vykonajte výmenu chybného dielu. |

Nepravidłný posun drôtu

- | Príčina | Riešenie |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> » Chybné tlačidlo horáka. | <ul style="list-style-type: none"> » Vykonajte výmenu chybného dielu. » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Nesprávne, príp. opotrebované kladky. | <ul style="list-style-type: none"> » Vykonajte výmenu kladiek. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Porucha prevodového motora. | <ul style="list-style-type: none"> » Vykonajte výmenu chybného dielu. » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Poškodené vedenie drôtu v horáku. | <ul style="list-style-type: none"> » Vykonajte výmenu chybného dielu. » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Nesprávne nastavená brzda unášača cievky, príp. nesprávny prítlak kladiek. | <ul style="list-style-type: none"> » Povoľte brzdu. » Zväčšite prítlak kladiek. |

Nestabilný oblúk
Príčina

- » Nedostatočná ochrana ochranným plynom.
- » Prítomnosť vlhkosti v ochrannom plyne.
- » Nesprávne parametre zvárania.

Riešenie

- » Nastavte prietok vzduchu.
- » Skontrolujte stav difuzéra a plynovej hubice horáka.
- » Vždy používajte kvalitný materiál a výrobky.
- » Vždy skontrolujte kvalitu odoberaného plynu.
- » Vykonajte dôkladnú prehliadku systému zvárania.
- » Kontaktujte najbližšie servisné stredisko, ktoré vykoná opravu.

Nadmerný rozstrek
Príčina

- » Nesprávna dĺžka oblúka.
- » Nesprávne parametre zvárania.
- » Nedostatočná ochrana ochranným plynom.
- » Nesprávna dynamika oblúka.
- » Nesprávny režim zvárania.

Riešenie

- » Zmenšite vzdialenosť medzi elektródou a spracovávaným kusom.
- » Znížte zväčšenie napätie.
- » Znížte napätie zvárania.
- » Nastavte prietok vzduchu.
- » Skontrolujte stav difuzéra a plynovej hubice horáka.
- » Zväčšite hodnotu indukčného obvodu.
- » Použite vyššiu odbočku tlmivky.
- » Zmenšite uhol držania horáka.

Nedostatočné prevarenie/prerez
Príčina

- » Nesprávny režim zvárania.
- » Nesprávne parametre zvárania.
- » Nesprávna elektróda.
- » Nesprávna príprava koncov.
- » Nesprávne uzemňovacie pripojenie.
- » Zvárané kusy sú príliš veľké.

Riešenie

- » Počas zvárania znížte reznú rýchlosť.
- » Zväčšite zväčšenie zväčšenie prúdu.
- » Použite elektródu s menším priemerom.
- » Zväčšite otvor medzeru.
- » Vykonajte riadne uzemnenie prístroja.
- » Prečítajte si kapitolu "Uvedenie do prevádzky"
- » Zväčšite zväčšenie prúdu.

Zvarové nežiaduce čiastočky
Príčina

- » Neúplné odstránenie nežiaducich čiastočiek.
- » Nadmerný priemer elektródy.
- » Nesprávna príprava koncov.
- » Nesprávny režim zvárania.

Riešenie

- » Spracovávané kusy pred zváraním dokonale a presne očistite.
- » Použite elektródu s menším priemerom.
- » Zväčšite otvor medzeru.
- » Zmenšite vzdialenosť medzi elektródou a spracovávaným kusom.
- » Prisunujte pravidelne počas všetkých fáz zvárania.

Nežiaduce čiastočky volfrámu
Príčina

- » Nesprávne parametre zvárania.
- » Nesprávna elektróda.
- » Nesprávny režim zvárania.

Riešenie

- » Znížte napätie zvárania.
- » Použite elektródu s väčším priemerom.
- » Vždy používajte kvalitný materiál a výrobky.
- » Elektródu správne naostrite.
- » Zabráňte kontaktu medzi elektródou a zväčšiacim kúpeľom.

Póry
Príčina

- » Nedostatočná ochrana ochranným plynom.

Riešenie

- » Nastavte prietok vzduchu.
- » Skontrolujte stav difuzéra a plynovej hubice horáka.

SK

Zlepenie

Príčina

- » Nesprávna dĺžka oblúka.
- » Nesprávne parametre zvarovania.
- » Nesprávny režim zvarovania.
- » Zvárané kusy sú príliš veľké.
- » Nesprávna dynamika oblúka.

Riešenie

- » Zväčšite vzdialenosť medzi elektródou a spracovávaným kusom.
- » Zväčšite zvaracie napätie.
- » Zväčšite zvarací prúd.
- » Zväčšite zvaracie napätie.
- » Zväčšite uhol držania horáka.
- » Zväčšite zvarací prúd.
- » Zväčšite hodnotu indukčného obvodu.
- » Použite vyššiu odbočku tlmivky.

Okraje

Príčina

- » Nesprávne parametre zvarovania.
- » Nesprávna dĺžka oblúka.
- » Nesprávny režim zvarovania.
- » Nedostatočná ochrana ochranným plynom.

Riešenie

- » Znížte napätie zvarovania.
- » Použite elektródu s menším priemerom.
- » Zmenšite vzdialenosť medzi elektródou a spracovávaným kusom.
- » Znížte zvaracie napätie.
- » Znížte bočnú striedavú (oscilujúcu) rýchlosť pri plnení.
- » Počas zvarovania znížte reznú rýchlosť.
- » Používajte plyny vhodné pre dané zvárané materiály.

Oxidácia

Príčina

- » Nedostatočná ochrana ochranným plynom.

Riešenie

- » Nastavte prietok vzduchu.
- » Skontrolujte stav difuzéra a plynovej hubice horáka.

Poréznosť

Príčina

- » Na zváraných kusoch je masť, lak, hrdza alebo iná nečistota.
- » Na zváranom materiáli je masť, lak, hrdza a iná nečistota.
- » Prítomnosť vlhkosti vo zvarovom materiáli.
- » Nesprávna dĺžka oblúka.
- » Prítomnosť vlhkosti v ochrannom plyne.
- » Nedostatočná ochrana ochranným plynom.

Riešenie

- » Spracovávané kusy pred zváraním dokonale a presne očistite.
- » Vždy používajte kvalitný materiál a výrobky.
- » Udržujte zvarový materiál vždy v dokonalom stave.
- » Vždy používajte kvalitný materiál a výrobky.
- » Udržujte zvarový materiál vždy v dokonalom stave.
- » Zmenšite vzdialenosť medzi elektródou a spracovávaným kusom.
- » Znížte zvaracie napätie.
- » Vždy používajte kvalitný materiál a výrobky.
- » Vždy skontrolujte kvalitu odoberaného plynu.
- » Nastavte prietok vzduchu.
- » Skontrolujte stav difuzéra a plynovej hubice horáka.
- » Počas zvarovania znížte reznú rýchlosť.
- » Predhrejte dané kusy určené na zváranie.
- » Zväčšite zvarací prúd.

Trhliny za tepla

Príčina

- » Nesprávne parametre zvarovania.
- » Na zváraných kusoch je masť, lak, hrdza alebo iná nečistota.
- » Na zváranom materiáli je masť, lak, hrdza a iná nečistota.
- » Nesprávny režim zvarovania.

Riešenie

- » Znížte napätie zvarovania.
- » Použite elektródu s menším priemerom.
- » Spracovávané kusy pred zváraním dokonale a presne očistite.
- » Vždy používajte kvalitný materiál a výrobky.
- » Udržujte zvarový materiál vždy v dokonalom stave.
- » 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

- » Prítomnosť vlhkosti vo zvarovom materiáli.
- » Zvláštna geometria zváraného spoja.

Riešenie

- » Vždy používajte kvalitný materiál a výrobky.
- » Udržujte zvarový materiál vždy v dokonalom stave.
- » Predhrejte dané kusy určené na zváranie.
- » Vykonajte dodatočný ohrev.
- » Vykonajte operácie v správnom poradí pre daný druh zváraného spoja.

9. TEORETICKÉ POZNÁMKY O ZVÁRACOM REŽIME

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
Kyslý	Vysoká rýchlosť tavenia	Vodorovná poloha
Bázický	Mechanické vlastnosti	Všetky polohy

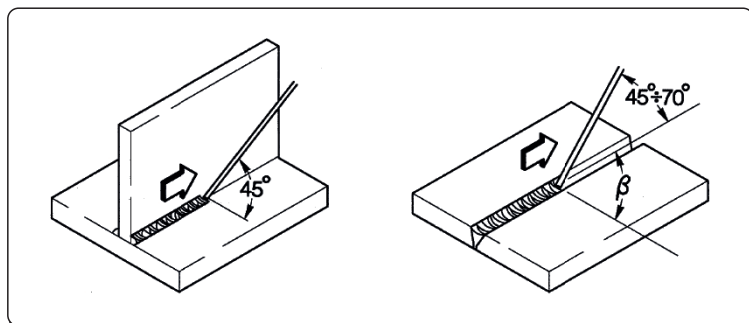
Voľba zváracieho prúdu

Rozsah zváracieho prúdu vzťahujúci sa na použitú elektródu je stanovený výrobcom príslušných elektród.

Zapnutie a udržovanie oblúka

Elektrický oblúk sa zapaluje dotykom špičky elektródy na zváraný diel, určený na zváranie a zapojený na uzemňovací kábel, hneď ako sa oblúk zapáli, rýchle vzdialte elektródu do bežnej zvárackej vzdialenosti.

Zapálenie oblúka je zvyčajne uľahčené počítačným 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 obalovaných elektród vyžaduje odstraňovanie trosky po každom prechode zvaru. Odstraňovanie je vykonávané pomocou malého kladivka alebo pomocou kefy v prípade drobného odpadu.

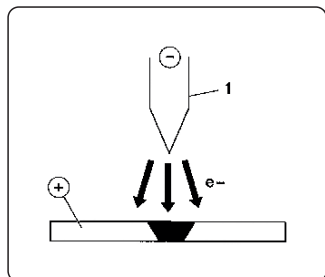
SK

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 častíc 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 zapaluje elektrický oblúk. Existuje aj iný spôsob zapálenia oblúka s obmedzenými nežiaducimi častičkami 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 dobu zváracieho prúdu a ďalej je nutné, aby plyn prúdil na zvariací kúpeľ ešte niekoľko sekúnd po zhasnutí oblúka. V mnohých prevádzkových podmienkach je užitočné mať k dispozícii 2 zvaracie prúdy a ľahko prechádzať z jedného na druhý (BILEVEL).

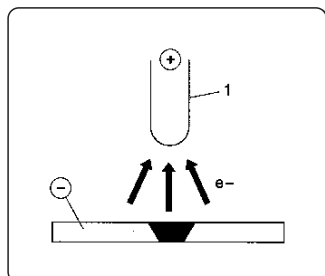
Polarita zvárania



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).

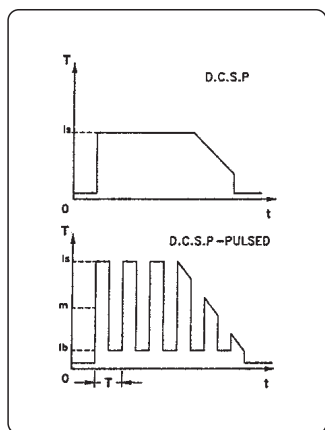
Dosiahnuté kúpele sú úzke a hlboké s vysokou rýchlosťou posuvu a následným nízkym prívodom tepla.



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 zvaracieho kúpeľa vo zvláštnych pracovných podmienkach.

Zvariací kúpeľ je tvorený prúdovými pulzmi (I_p), zatiaľ čo základný prúd (I_b) udržiava 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.

Zváranie TIG ocelí

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

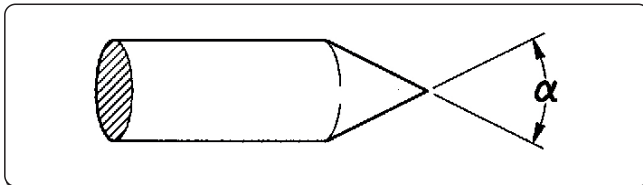
Tento proces vyžaduje dôkladné očistenie návarových hrán a ich starostlivú prípravu.

Voľba a príprava elektródy

Odporúčame použiť volfrámové elektródy s prímiesou (2 % tória - červené zafarbenie) alebo elektródy s cériom alebo lantánom s nasledujúcimi priermi:

Ø elektróda	Rozsah prúdu
1.0 mm	15÷75 A
1.6 mm	60÷150 A
2.4 mm	130÷240 A

Elektróda musí byť zahrotená spôsobom označeným na obrázku.



α°	Rozsah prúdu
30	0÷30 A
60±90	30÷120 A
90±120	120÷250 A

Prídavný materiál

Mechanické vlastnosti drôtov prídavného materiálu musia byť porovnateľné s vlastnosťami základného materiálu.

Neodporúčame použitie pásov 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 %).

Zvárací prúd	Ø elektróda	Plynová tryska č	Plynová tryska	Tok argónu
30 A	0÷30 mm	4/5	6/8.0 mm	5-6 l/min
60÷90 A	30÷120 mm	4/5/6	6.5/8.0/9.5 mm	6-7 l/min
90÷120 A	120÷250 mm	6/7	9.5/11.0 mm	7-8 l/min

Zváranie medi

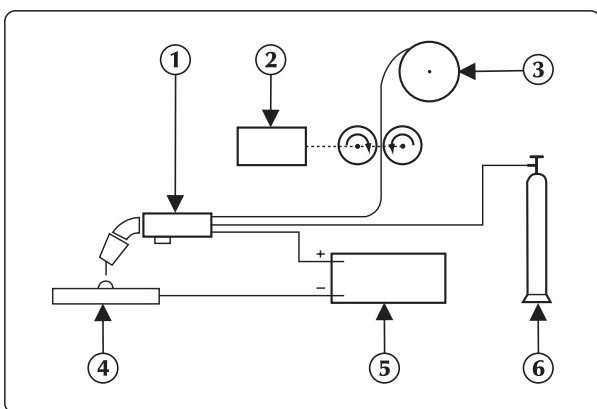
Vzhľadom na to, že proces TIG je procesom s vysokou koncentráciou tepla, je preto vhodný najmä na zváranie materiálov s vysokou vodivosťou tepla, ako je meď.

Pri zváraní medi procesom TIG dodržujte rovnaké pokyny ako pre zváranie TIG ocelí alebo pokyny uvedené v príslušných špecifických materiáloch.

9.3 Zváraní s konštantným posuvom drôtu (mig/mag)

Úvod

Systém MIG je tvorený zdrojom jednosmerného prúdu, podávačom s cievkou drôtu a plynovým horákom.



Ručné zváracie zariadenie

Prúd je prenášaný oblúkom cez tavnú elektródu (drôt s kladnou polaritou);

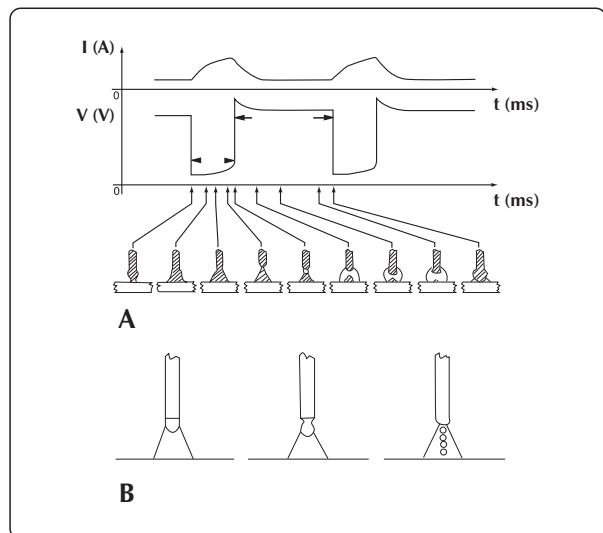
Pri tomto procese je tavený kov prenášaný na zváraný diel pomocou oblúka.

Podávanie drôtu je potrebné pre doplňovanie nanášaného taveného drôtu počas zvárania.

Zváraacie metódy

Pri zváraní v ochranej plynovej atmosfére, spôsobom, ktorým sa kvapky oddeľujú od elektródy, určujú jeden z dvoch systémov prenosu.

Prvá metóda je nazývaná "PRENOS SKRATOM (SHORT-ARC)", elektróda sa dostáva do priameho kontaktu s kúpeľom, dochádza teda ku skratu a drôt sa preruší a funguje podobne ako tavná poistka, potom sa oblúk znovu zapáli a cyklus sa opakuje.



Skratový prenos sprchový prenos

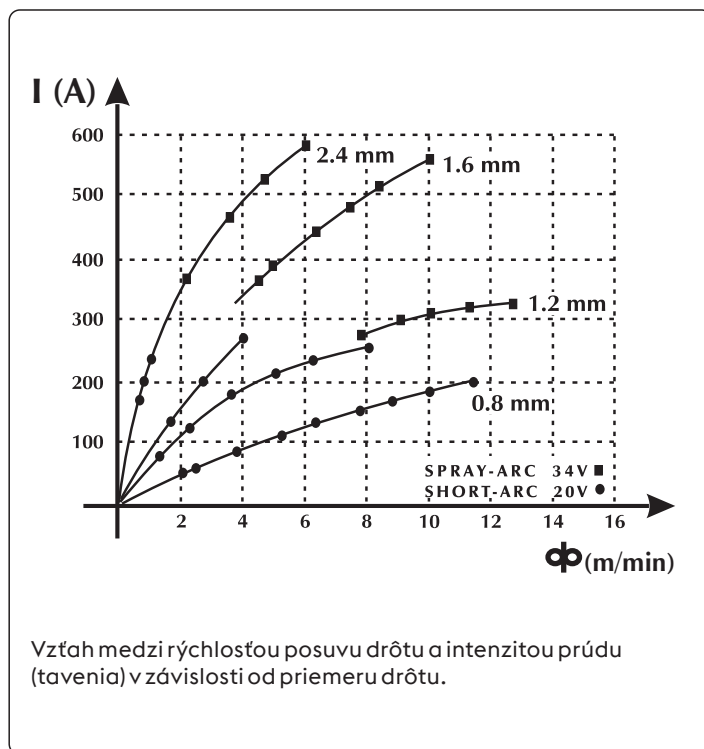
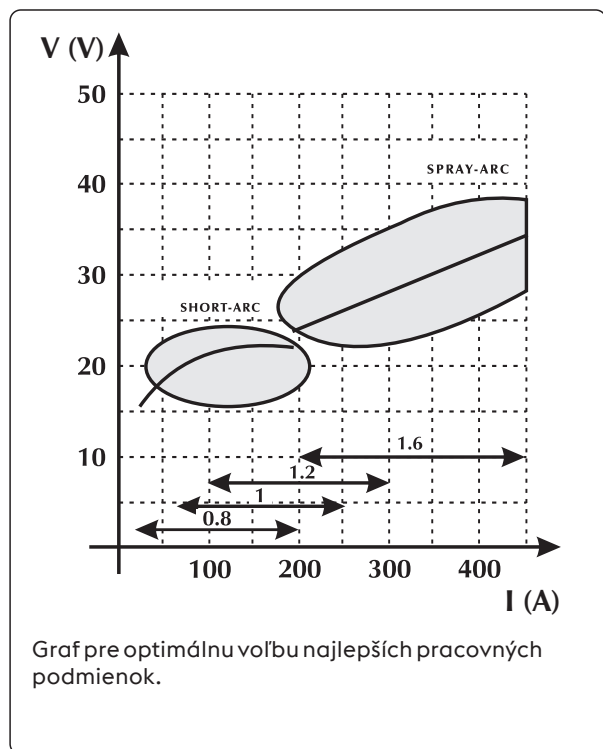
Ďalšou metódou prenosu kvapiek je takzvaný "PRENOS SPRCHOVÝ (SPRAY-ARC)", pri ktorom sa najskôr kvapky oddelia od elektródy a následne dosiahnu tavný kúpeľ.

Zváraacie parametre

Viditeľnosť oblúka znižuje nutnosť presného dodržovania tabuliek nastavenia zo strany pracovníka, ktorý má tak možnosť priamej kontroly tavného kúpeľa.

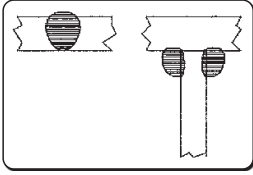
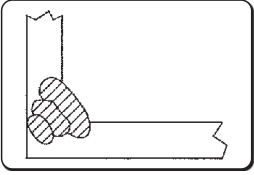
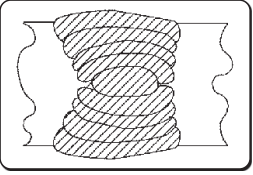

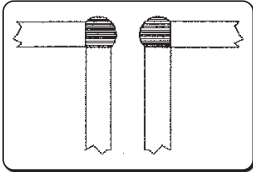
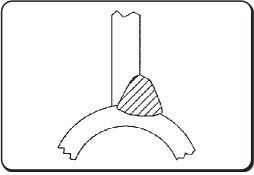
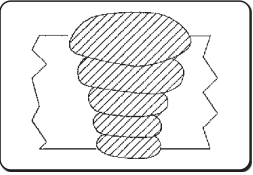
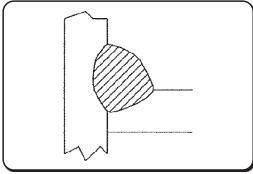
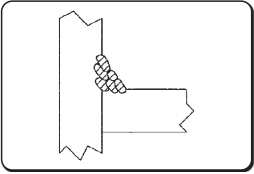
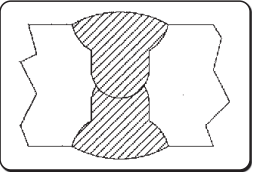
- Napätie priamo ovplyvňuje vzhľad zvaru, avšak rozmery zvarenej plochy sa môžu líšiť v závislosti od požiadaviek pomocou ručného ovládania horáka tak, aby bolo možné dosiahnuť variabilné nánosy pri konštantnom napätí.
- Rýchlosť posuvu drôtu je v priamom vzťahu k prúdu zvárania.

Na nasledujúcich dvoch obrázkoch sú zobrazené vzťahy medzi jednotlivými parametrami zvárania.



SK

Orientačná tabuľka pre voľbu parametrov zvarovania vzťahujúca sa na najbežnejšie aplikácie a na najviac používané drôty

Napätie oblúka	Ø 0,8 mm	Ø 1,0-1,2 mm	Ø 1,6 mm	Ø 2,4 mm
16V - 22V SHORT - ARC				
	60 - 160 A Nízka hĺbka prevarenia pre malé hrúbky	100 - 175 A Dobrá kontrola hĺbky prevarenia a tavenia	120 - 180 A Dobré odtavovanie v rovine a vertikálne	150 - 200 A Nepoužíva sa
	<hr/>			
	24V - 28V SEMI SHORT-ARC (Prechodná zóna)			
150 - 250 A Automatické uhlové zvarovanie		200 - 300 A Automatické zvarovanie s vysokým napätím	250 - 350 A Automatické zostupné zvarovanie	300 - 400 A Nepoužíva sa
<hr/>				
30V - 45V SPRAY - ARC				
	150 - 250 A Nízka hĺbka prevarenia pri nastavení na 200 A	200 - 350 A Automatické zvarovanie s niekoľkými vrstvami	300 - 500 A Dobrá hĺbka prevarenia pri zostupe	500 - 750 A Dobrá hĺbka prevarenia a vysoký nános na veľkých hrúbkach

Použitie plyny

Zvarovanie MIG-MAG je definované hlavne typom inertného plynu použitého na zvarovanie MIG (Metal Inert Gas) a aktívneho plynu použitého pri zvarovaní MAG (Metal Active Gas).

- Kysličník uhličitý (CO₂)

Ak je CO₂ použitý ako ochranný plyn, je dosiahnutá vysoká penetračná hĺbka so zvýšenou rýchlosťou postupu a dobrých mechanických vlastností spolu s nízkymi nákladmi na prevádzku. Napriek tomu tento plyn zapríčiňuje značné problémy s konečným chemickým zložením spojov, pretože dochádza k strate prvkov s ľahkou oxidáciou a súčasne dochádza k obohateniu kúpeľa o uhlík. Zvarovanie čistým plynom CO₂ predstavuje aj ďalšie problémy, ako je príliš veľký rozstrek a poréznosť spôsobená kysličníkom uhličitým.

- Argón

Tento inertný plyn je používaný pri zvarovaní ľahkých zliatin, zatiaľ čo pre zvarovanie chrómniklových ocelí odolných voči korózii sa pridáva kyslík a CO₂ v pomere 2 %, to prispieva ku stabilite oblúka a lepšej tvorbe zvaru.

- Hélium

Tento plyn sa používa ako alternatíva argónu a umožňuje vyššiu penetračnú hĺbku (na veľkých hrúbkach) a vyššie rýchlosti postupu.

- Zmes Argón-Hélium

Je dosiahnutá vyššia stabilita oblúku vzhľadom na čisté hélium, vyššia penetračná hĺbka a rýchlosť v porovnaní s argónom.

- Zmes Argón-CO₂ a Argón-CO₂-Kyslík

Tieto zmesi sú používané na zvarovanie materiálov s obsahom železa najmä v podmienkach SHORT-ARC, pretože zlepšujú prívod tepla. To nevylučuje použitie tejto zmesi aj pri postupe SPRAY-ARC.

Táto zmes zvyčajne obsahuje percento CO₂, ktoré sa pohybuje od 8% do 20 % a O₂ okolo 5%.

Preštudujte návod na obsluhu zariadenia.

10. TECHNICKÉ ÚDAJE

Elektrické charakteristiky			U.M.
Napájacie napätie U ₁ (50/60 Hz)	3x230 (±15%)	3x400 (±15%)	Vac
Z _{max} (@PCC) *	62	62	mΩ
Oneskorená napájacia tavná poistka	30	20	A
Komunikačná zbernica (rozhranie)	DIGITÁLNA	DIGITÁLNA	
Maximálny príkon	13.3	13.0	kVA
Maximálny príkon	12.8	12.4	kW
Príkon v neaktívnom stave	63	63	W
Účinník (PF)	0.96	0.95	
Výkon (μ)	85	85	%
Cos φ	0.99	0.99	
Maximálny príkon v režime I1max	32.9	18.8	A
Príkon v režime I1	20.8	13.3	A
Prúdový rozsah	3-320	3-320	A
Napätie naprázdno U ₀	75	75	Vdc
Napätová špička U _p	10.1	10.1	kV

* 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 (napätová zásuvka) je menšia alebo rovná predpísanej hodnote impedancie Z_{max} (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.

Zaťažovateľ	3x230V	3x400V	U.M.
Zaťažovateľ MMA (40°C)			
(X=35%)	320	-	A
(X=50%)	-	320	A
(X=60%)	270	300	A
(X=100%)	230	250	A
Zaťažovateľ MMA (25°C)			
(X=60%)	320	320	A
(X=100%)	270	270	A
Zaťažovateľ TIG (40°C)			
(X=45%)	320	-	A
(X=60%)	300	320	A
(X=100%)	250	270	A
Zaťažovateľ TIG (25°C)			
(X=70%)	320	320	A
(X=100%)	270	270	A
Zaťažovateľ MIG/MAG (40°C)			
(X=35%)	320	-	A
(X=50%)	-	320	A
(X=60%)	280	310	A
(X=100%)	230	250	A
Zaťažovateľ MIG/MAG (25°C)			
(X=60%)	320	-	A
(X=70%)	-	320	A
(X=100%)	270	270	A

Fyzická charakteristika		U.M.
Stupeň krytia IP	IP23S	
Trieda izolácie	H	
Rozmery (d x š x v)	620x240x460	mm
Hmotnosť	27.6	Kg
Výrobné normy	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-3:2019 EN 60974-10/A1:2015	
Časť sieťový kábel	4x4	mm ²
Dĺžka sieťový kábel	5	m

11. IDENTIFIKAČNÝ ŠTÍTOK

VOESTALPINE BÖHLER WELDING SELCO S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY			
URANOS NX 3200 GSM		N°	
EN IEC 60974-1/A1:2019 60974-3:2019 60974-10/A1:2015 Class A			
U ₀ 75V	3A/20.0V - 320A (320A)/32.8V (32.8V)		
	X (40°C)	50% (35%)	60%
U ₂ 75V	I ₂	320A (320A)	300A (270A)
	U ₂	32.8V (32.8V)	32.0V (30.8V)
U ₀ 75V	Up 10.1 kV		
	3A/10.0V - 320A (320A)/22.8V (22.8V)		
U ₂ 75V	X (40°C)	(45%)	60%
	I ₂	(320A)	320A (300A)
U ₂ 75V	U ₂	(22.8V)	22.8V (22.0V)
	3A/14.0V - 320A (320A)/30.0V (30.0V)		
U ₀ 75V	X (40°C)	50% (35%)	60%
	I ₂	320A (320A)	310A (280A)
U ₂ 75V	U ₂	30.0V (30.0V)	29.5V (28.5V)
	U ₁ 400V(230V) I _{1max} 18.8A(32.9A) I _{1eff} 13.3A(20.8A)		
IP 23 S	MADE IN ITALY		

12. VÝZNAM IDENTIFIKAČNÉHO ŠTÍTKA GENERÁTORA

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

- 1 Výrobná značka
- 2 Meno a adresa výrobcu
- 3 Typ zariadenia
- 4 Výrobné číslo
X**XX**XXXXXXXXXX Rok výroby
- 5 Symbol typu zväračky
- 6 Odkaz na výrobné normy
- 7 Symbol zväracieho procesu
- 8 Symbol pre zdroje, ktoré môžu pracovať v prostredí so zvýšeným nebezpečenstvom úrazu elektrickým prúdom
- 9 Symbol zväracieho prúdu
- 10 Napätie naprázdno
- 11 Rozsah minimálneho a maximálneho zväracieho prúdu a zodpovedajúceho napätia pri záťaži
- 12 Symbol zaťažovateľa
- 13 Symbol zväracieho prúdu
- 14 Symbol zväracieho napätia
- 15 Hodnoty zaťažovateľa
- 16 Hodnoty zaťažovateľa
- 17 Hodnoty zaťažovateľa
- 15A Hodnoty menovitého zväracieho prúdu
- 16A Hodnoty menovitého zväracieho prúdu
- 17A Hodnoty menovitého zväracieho 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

CE Vyhlásenie o zhode EÚ
 EAC Vyhlásenie o zhode EAC
 UKCA Vyhlásenie o zhode UKCA

SK

ELi VASTAVUSDEKLARATSIOON

Ehitaja

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

deklareerib ainuisikuliselt, et järgmine toode:

URANOS NX 3200 GSM 55.04.026
55.04.033

vastab EL-i direktiividele:

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

ning et on kohaldatud järgmisi ühtlustatud standardeid:

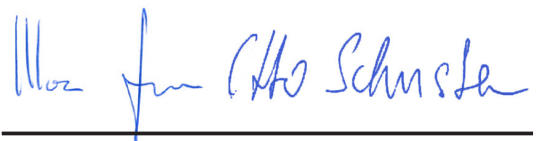
EN IEC 60974-1/A1:2019 WELDING POWER SOURCE
EN IEC 60974-3:2019 ARC STRIKING AND STABILIZING DEVICES
EN 60974-10/A1:2015 ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

Direktiividele vastavust tõendav dokumentatsioon jääb kontrollimiseks kättesaadavaks eespool nimetatud tootjal.

Igasugused tööd või muudatused, mis pole saanud eelnevat voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. luba, muudavad selle sertifikaadi kehtetuks.

Onara di Tombolo, 03/07/2023

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.



Mirco Frasson

Otto Schuster

Managing Directors

ET

INDEKS

1. HOIATUS.....	355
1.1 Töökeskkond	355
1.2 Kasutajate ja teiste isikute kaitse	355
1.3 Kaitse aurude ja gaaside eest.....	356
1.4 Tulekahju/plahvatuse ennetamine	356
1.5 Ennetamine gaasiballoonide kasutamisel.....	357
1.6 Kaitse elektrilöögi eest.....	357
1.7 Elektromagnetilised väljad ja häiringud.....	357
1.8 IP-kaitseaste	358
1.9 Kõrvaldamine	358
2. PAIGALDAMINE	359
2.1 Tõstmine, transport ja mahalaadimine.....	359
2.2 Seadme asendi valimine.....	359
2.3 Ühendamine.....	359
2.4 Paigaldamine	360
3. SÜSTEEMI TUTVUSTUS.....	362
3.1 Tagapaneel.....	362
3.2 Pesade paneel.....	362
3.3 Eesmine juhtpaneel URANOS NX 3200 GSM	363
3.4 Eesmine juhtpaneel URANOS NX 3200 GSM (LCD 3,5")	363
4. SEADMETE KASUTAMINE	364
4.1 Algkuva.....	364
4.2 Testkuva.....	364
4.3 Põhikuva.....	365
4.4 MMA-protseduuri peakraan.....	365
5. SEADISTAMINE	372
5.1 Parameetri seadistamine ja seadistamine.....	372
5.2 Parameetrite kasutamise eriprotseduurid.....	385
6. HOOLDUS	389
6.1 Kontrollige toiteallikat regulaarselt alljärgnevalt.....	389
6.2 Отговорност	389
7. ALARMIDE KOODID	389
8. TÕRKEOTSING	391
9. KEEVITAMISTEOORIA.....	395
9.1 Manuaalne metalli kaarkeevitus (MMA).....	395
9.2 TIG-keevitamine (pidev kaar)	396
9.3 Pidevtraadiga keevitamine (MIG/MAG)	397
10. TEHNILISED ANDMED	400
11. NIMEPLAAT	402
12. TOITEALLIKA NIMEPLAADI TÄHENDUSED	402
13. DIAGRAMM	603
14. ÜHENDUSED.....	605
15. VARUOSALOEND	606

SÜMBOLID



Vahetu ohtlikust käitumisest tulenev tõsiste vigastuste oht.



Juhiseid tuleb kindlasti järgida, et vältida väiksemaid vigastusi või varalist kahju.



Tehnilised tööjuhised.

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 järgida ka üldkehtivaid ning kohalikke tööohutuse ja keskkonnanormide.



Kõik isikud, kes on seotud seadme kasutuselevõtu, käsitlemise, hoolduse ja korrashoiuga,

- peavad olema sobivalt kvalifitseeritud,
- neil peavad olema teadmised keevitamisest
- nad peavad lugema selle KJ täielikult läbi 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 kodus keskkonnas.



Seadet tuleb kasutada keskkonnas, mille temperatuur jääb vahemikku -10 °C kuni +40 °C (+14 °F kuni +104 °F).

Seadet tuleb transportida ja ladustada keskkonnas, mille temperatuur jääb vahemikku -25 °C kuni +55 °C (-13 °F kuni 131 °F).

Seadet tuleb kasutada keskkondades, kus pole tolmu, hapet, gaasi ega muid korrosiivseid aineid.

Seadet ei tohi kasutada keskkondades, mille suhteline õhuniiskus on kõrgem kui 50% temperatuuril 40 °C (104 °F).

Seadet ei tohi kasutada keskkondades, mille suhteline õhuniiskus on kõrgem kui 90% temperatuuril 20 °C (68 °F).

Süsteemi ei tohi kasutada kõrgemal kui 2000 m (6500 jalga) üle merepinna.



Ärge kasutage seda masinat torude lahtisulatamiseks.

Ärge kasutage seda seadet patareide ja/või akude laadimiseks.

Ärge kasutage seda seadet mootorite abikäivituseks.

1.2 Kasutajate ja teiste isikute kaitse



Keevitamisprotsess on mürgine kiiruse, müra, kuumuse ja gaasi allikas. Kasutage tuletõkkekilpi, et kaitsta keevitusala kiirte, sädemete ja hõõguvate tükide 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 mansetideta.



Kasutage alati sobivaid tööjalatseid, mis on tugevad ja veekindlad.

Kasutage alati sobivaid töökindaid, mis kaitsevad elektrilöövide 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.



Hoidke küljekatted keevitamise ajal alati suletuna. Jälgige, et teie käed, juuksed, riided, tööriistad jms ei puutuks kokku liikuvate osadega, nt: ventilaatorite,, hammasrataste,, rullikute ja völliidega,, traaditrumlitega. Ärge puudutage hammasrattaid, kui traadi etteandja töötab. Süsteeme ei tohi vähimalgi määral muuta. Traadi etteandjale paigaldatud kaitseseadiste kasutuks muutmine on ülimalt ohtlik ja vabastab tootja igasugusest vastutusest vigastuste või varalise kahju puhul.



Traadi laadimise ja etteandmise ajal ei tohi pead hoida MIG-/MAG-põleti läheduses. Väljjuv traat võib tõsiselt kahjustada käsi, nägu ja silmi.



Ärge puudutage äsja keevitatud esemeid, kuna kuumus võib põhjustada tõsiseid põletusi. Järgige kõiki eelnevalt kirjeldatud ettevaatusabinõusid ka keevitamisjärgsete tööde ajal, kuna keevitusjäädid 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 tolmu 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 määrdeemaldus- 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 süttimisohhtlikust materjalist ja objektidest.
- Põlevad materjalid peavad olema keevitamisalast vähemalt 11 m (35 jala) kaugusel või siis tuleb need sobival 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



Värisgaasi 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 hõõgav materjal.
- Üldreegel on, et keevitus- ja elektriabelad 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 reductori võimekusest, selle tagajärjel võib reductor plahvatada.

1.6 Kaitse elektrilöögi eest



Elektrilöök võib tappa.

- Ärge puudutage voolu all olevaid osi keevitamisüsteemi 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.

1.7 Elektromagnetilised väljad ja häiringud



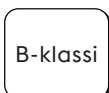
Sisemisi ja välimisi süsteemikaableid läbiv elektrivool tekitab kaablite ja seadme läheduses elektromagnetilise välja.

- Elektromagnetilised väljad võivad mõjutada pikka aega nende läheduses viibivate inimeste tervist (täpne mõju pole veel teada).
- Elektromagnetilised väljad võivad segada mõningaid seadmeid, nagu südamestimulaatorid või kuuldeaparaadid.



Südamestimulaatoritega isikud peavad eelnevalt arstiga nõu pidama, enne kui tohivad kasutada kaarkeevitust.

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 elamupiirkonnades, 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 lähtunud 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 juhiste 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 aparadi paigaldamist peab kasutaja hindama võimalikke elektromagnetilisi probleeme, mis võivad ümbruses tekkida, pidades seejuures eriti silmas läheduses viibivate isikute tervislikku seisundit, nt südamestimulaatorite või kuulmisaparaatide kasutamist.

1.7.3 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 (Z_{max}) või vajalikku nõutud minimaalset vooluvõrgu jõudlust (S_{sc}) 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.

- Võimalusel paigaldage ja kinnitage maandus- ja toitekaablid koos.
- Kaablit ei tohi mitte mingil juhul ümber keha mähkida.
- Ärge viibige maandus- ja toitekaablite vahel (hoidke mõlemaid ühel pool keha).
- Kaablid peavad olema võimalikult lühikesed, võimalikult üksteise lähedal ja maapinna ligidal.
- Seadke seade keevitusosalast kaugemale.
- Kaablid ei tohi olla muude kaablite läheduses.

1.7.5 Maandusühendus

Tuleb jälgida, et kõik keevitamiseseadme komponendid maandataks. Maanduse loomisel tuleb lähtuda kohalikest eeskirjadest.

1.7.6 Töödeldava eseme maandamine

Kui ese pole maandatud elektriohtuse 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. Eriksutuse puhul tuleb arvestada kogu keevitamiseseadme varjestusega.

1.8 IP-kaitseaste



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!

2. PAIGALDAMINE



Paigaldada tohib ainult tootja volitustega oskpersonal.



Veenduge, et paigaldamise ajaks oleks toide vooluvõrgust lahutatud.



Toiteallikate mitmekordne ühendamine (jadamisi või paralleelselt) on keelatud.

2.1 Tõstmine, transport ja mahalaadimine

- Seadmel on käes transportimiseks käepide.
- Seadmel pole erilisi tõstevahendeid.
- Kasutage kahveltõstukat 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.

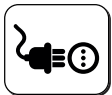
2.2 Seadme asendi valimine



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.

2.3 Ühendamine



Seadmel on olemas toitekaabel vooluvõrku ühendamiseks.
Süsteemi toite jaoks sobivad alljärgnevad variandid:

- kolmefaasiline, 400 V;
- kolmefaasiline, 230 V;

Seadme töö on garanteeritud, kui pinge jääb nimiväärtuse tolerantsipiiri $\pm 15\%$ sisse (nt: kui V_{nom} on 400 V, siis tööpinge peab jääma vahemikku 320 V ja 440 V).



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 $\pm 15\%$ 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.



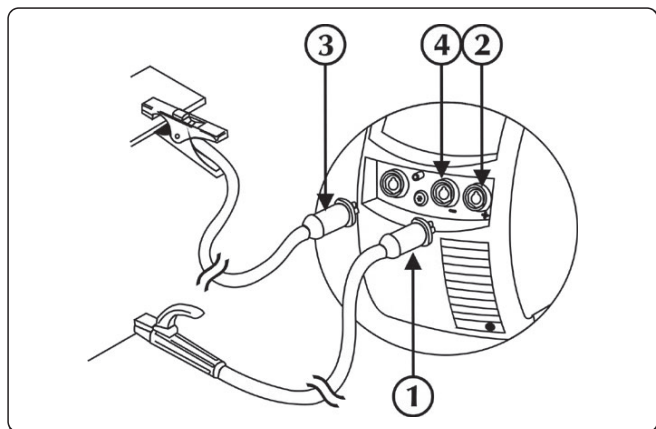
Elektriühenduse peab looma elektrik, kellel on olemas vajalikud oskused ja tehniline kvalifikatsioon; seejuures tuleb lähtuda seadme paigaldusriigis kehtivatest eeskirjadest.

2.4 Paigaldamine

2.4.1 Ühendamine käsikaarkeevituse (MMA) jaoks



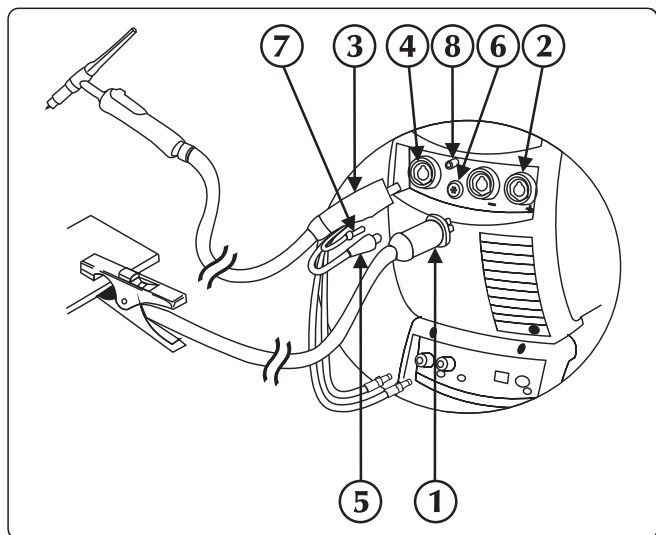
Joonisel näidatud ühenduse tulemuseks on vastupidise polaarsusega keevitamine. Otsepolaarsusega keevituse jaoks vahetage ühendused omavahel.



- ① Elektroodihoidik-klambri pistik
- ② Positiivne toitepesa (+)
- ③ Maandusklambri pistik
- ④ Negatiivne toitepesa (-)

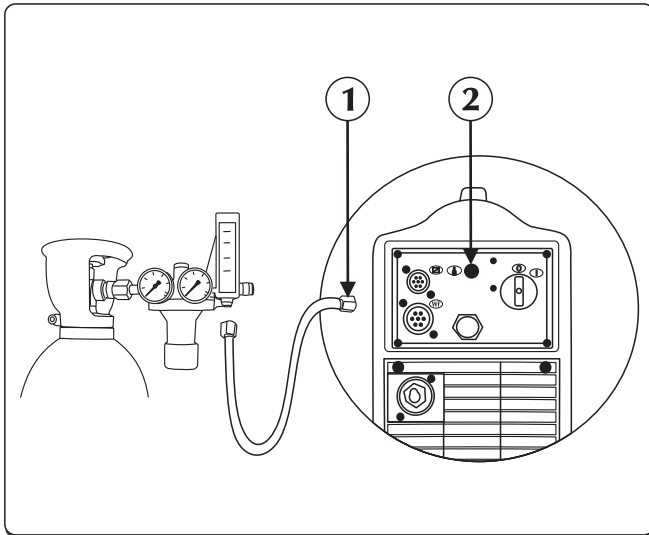
- ▶ Ühendage maandusklemm toiteallika miinuspesaga (-). Sisestage pistik ja keerake päripäeva, kuni kõik osad on kinnitatud.
- ▶ Ühendage elektroodihoidik toiteallika plusspesaga (+). Sisestage pistik ja keerake päripäeva, kuni kõik osad on kinnitatud.

2.4.2 Argoonkeevituse (TIG) ühendus



- ① Maandusklambri pistik
- ② Positiivne toitepesa (+)
- ③ TIG-põleti kinnitus
- ④ Taskulambipesa
- ⑤ Põleti signaalkaabel
- ⑥ Signaalkaabli (CAN-SIIN) sisend
- ⑦ Torchi gaasitoru
- ⑧ Gaasi liitmikühendus

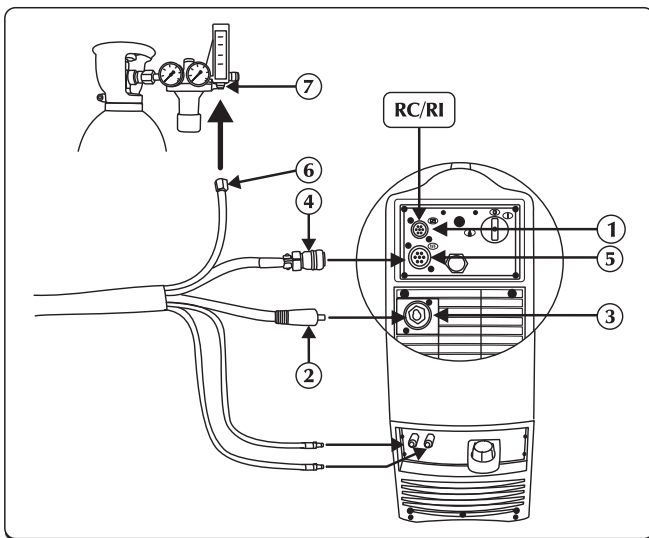
- ▶ Ühendage maandusklemm toiteallika plusspesaga (+). Sisestage pistik ja keerake päripäeva, kuni kõik osad on kinnitatud.
- ▶ Ühendage TIG-põleti liitmik toiteallika põletipesaga. Sisestage pistik ja keerake päripäeva, kuni kõik osad on kinnitatud.
- ▶ Ühendage põleti signaalkaabel sobiva liitmikuga.
- ▶ 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

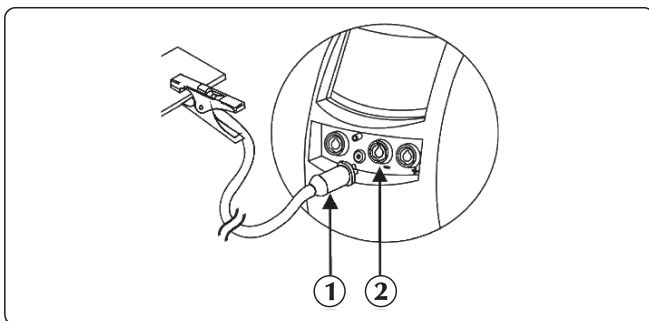
► Ühendage ballooni gaasivoolik tagumise gaasiliitmikuga. Reguleerige gaasivoolu vahemikus 5 kuni 15 l/min.

2.4.3 MIG/MAG-keevituse ühendus



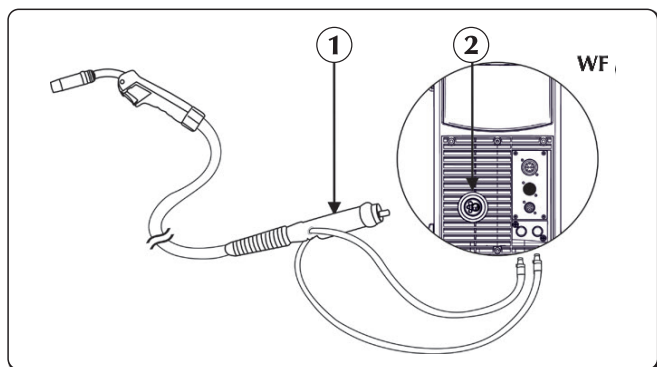
- ① Signaalkaabli (CAN-SIIN) sisend
- ② Toitekaabli
- ③ Positiivne toitepesa (+)
- ④ Signaalkaabel
- ⑤ Signaalkaabli sisend (CAN-BUS) (kaablikimp)
- ⑥ Gaasitoru
- ⑦ Gaasitoite liitmik

- Ühendage toitekaabel sobiva pistikupesaga. Sisestage pistik ja keerake päripäeva, kuni kõik osad on kinnitatud.
- Ühendage signaalkaabel sobiva liitmikuga. Sisestage liitmik ja pöörake rõngasmutrit päripäeva, kuni masinaosad on nõuetekohaselt kinnitatud.
- Ühendage gaasivoolik balloonirõhu reductorklapiga või gaasivarustuse liitmikuga. Reguleerige gaasivoolu vahemikus 10 kuni 30 l/min.
- Ühendage veetoru (sinist värvi) jahutusüksuse väljundi kiirliitmikuga (sinist värvi .
- Ühendage veetoru (punast värvi) jahutusüksuse sisendi kiirliitmikuga (punast värvi .



- ① Maandusklemmi pistik
- ② Negatiivne toitepesa (-)

► Ühendage maandusklemm toiteallika miinuspesaga (-). Sisestage pistik ja keerake päripäeva, kuni kõik osad on kinnitatud.

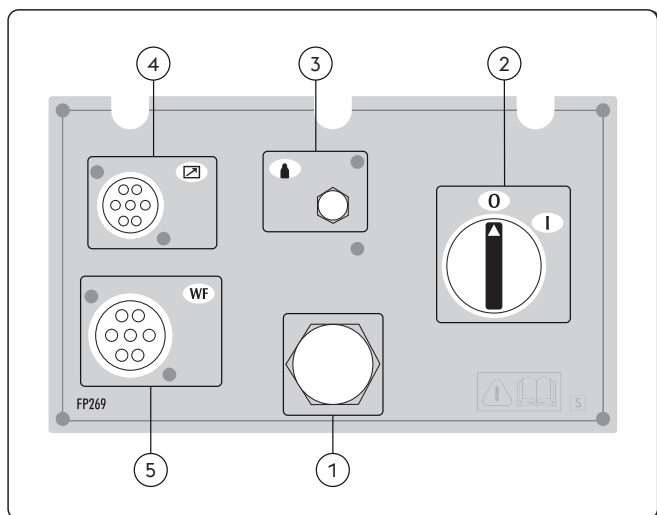


- 1 Põleti kinnitus
- 2 Ühendus

- ▶ Ühendage põleti veetoru (sinine värv) jahutusüksuse väljundi kiirliitmikuga (sinine värv).
- ▶ Ühendage põleti veetoru (punast värv) jahutusüksuse sisendi kiirliitmikuga (punast värv).
- ▶ Ühendage MIG/MAG põleti tsentraaladapteriga ja kontrollige, kas kinnitamisrõngas on täielikult kinni.

3. SÜSTEEMI TUTVUSTUS

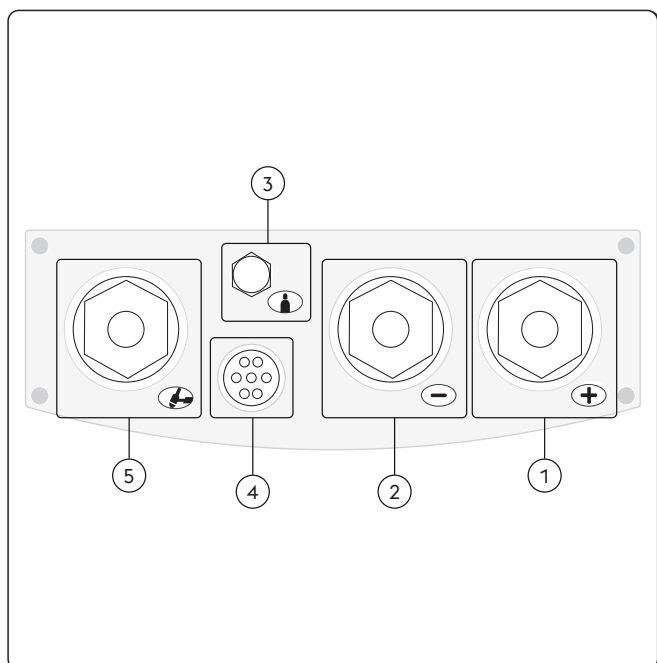
3.1 Tagapaneel



- 1 **Toitekaabel**
Ühendus süsteemi ja vooluvõrgu vahel.
- 2 **Välja/sisse lüliti**
Lülitab keevitusaparaadi elektritoite sisse. Sellel on kaks asendit O (väljas) ja I (sees).
- 3 **Gaasiühendus**
- 4 **Signaalikaabli CAN-SIIN sisend (RC, RI...)**
- 5 **Signaalikaabli sisend (CAN-BUS) (kaablikimp)**

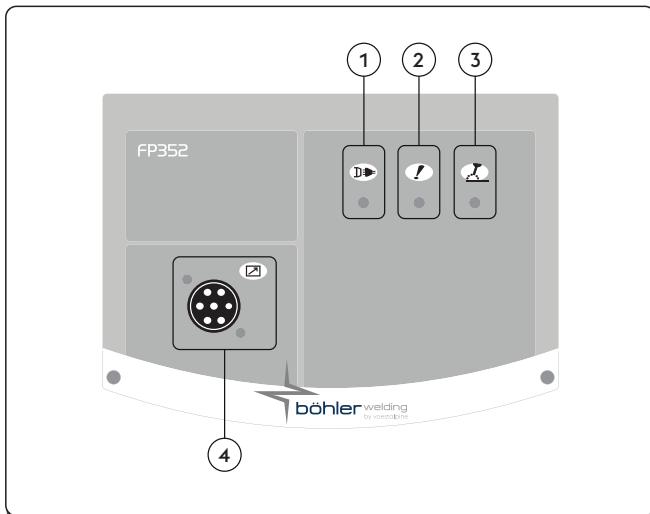
ET

3.2 Pesade paneel



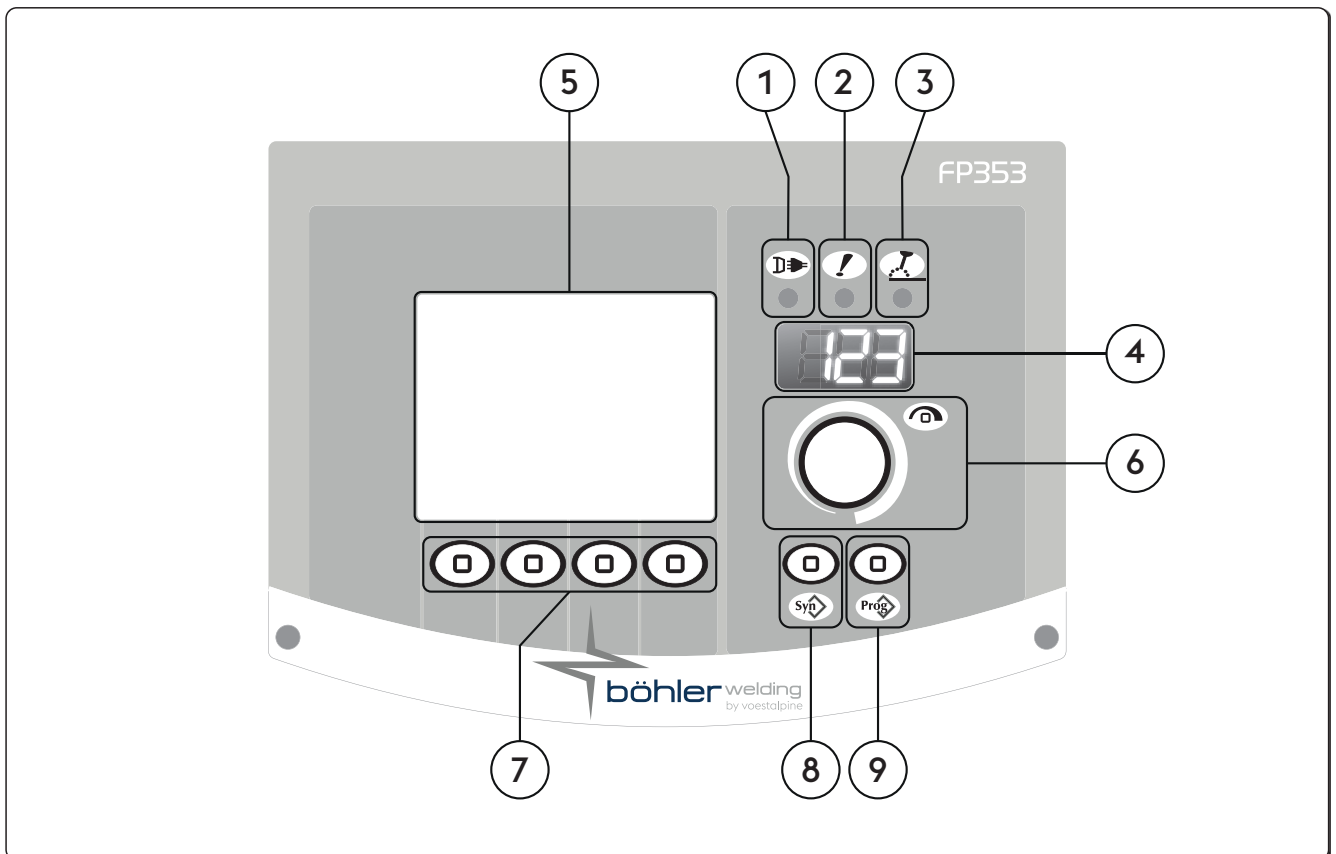
- 1 **Positiivne toitepesa (+)**
Protsess MMA: Elektroodi põleti ühendamine
Protsess TIG: Maanduskaabli ühendamine
- 2 **Negatiivne toitepesa (-)**
Protsess MMA: Maanduskaabli ühendamine
MIG/MAG protseduur: Maanduskaabli ühendamine
- 3 **Gaasiühendus**
- 4 **Signaalikaabli sisend**
Põleti ühendus
- 5 **Negatiivne toitepesa (-)**
Protsess TIG: Põleti ühendus





3.3 Eesmine juhtpaneel URANOS NX 3200 GSM








- 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...)**

3.4 Eesmine juhtpaneel URANOS NX 3200 GSM (LCD 3,5")



- 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 pinget lugemeid keevitamise ajal, samuti alarmkoode.

- 5  **LCD-ekraan**
Võimaldab käivitamise ajal kuvada üldiseid keevitusaparaadi parameetreid ning seadistusi, voolu ja pingelugemeid 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  **Programmiklahv**
Võimaldab teil valida eelseadistatud keevitusprogrammi mõne lihtsa seadistuse abil:
- Traadi tüüp
- Gaasi tüüp
- Traadi läbimõõt
- 9  **Tööklahv**
Võimaldab salvestada ja hallata 240 keevitusprogrammi, mida kasutaja saab vastavalt vajadusele muuta.

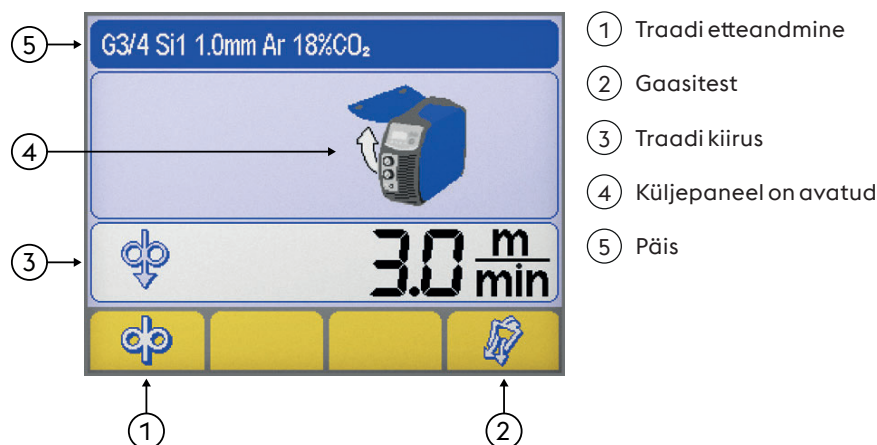
4. SEADMETE KASUTAMINE


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 Testkuva

Kui küljpaneel (pooli asukoht) on avatud, on keevitamis tööd tõkestatud. LCD-ekraanile ilmub testkuva.



 **Traadi etteandmine**
Võimaldab traati manuaalselt ette anda ilma gaasivooluta ja ilma et traat voolu all peaks olema. Võimaldab sisestada traadi põletisse keevitamistööks ettevalmistumisel.

 **Gaasitest**
Võimaldab eemaldada gaasiahelast mustuse ja seadistada enne tööd gaasi rõhku ja voolu, ilma et oleks vaja toidet sisse lülitada.

 **Traadi kiirus**
Võimaldab reguleerida traadi etteandekiirust (laadimisfaasis).

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min


Küljepaneel on avatud

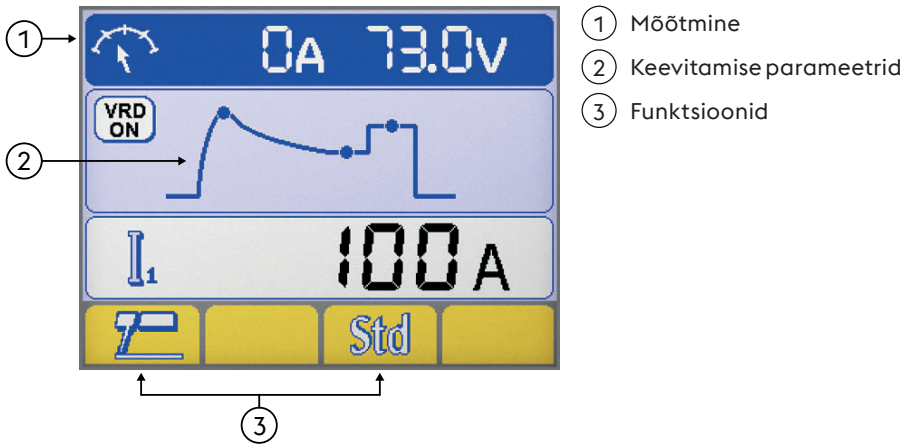
Päis

Võimaldab kuvada olulist teavet, mis on seotud valitud protseduuriga.

4.3 Põhikuva

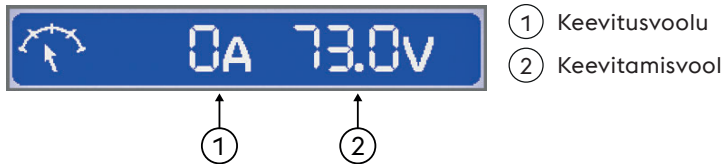
Võimaldab juhtida süsteemi ja keevitamisprotseduuri, kuvab põhiseadistusi.

4.4 MMA-protseduuri peaekraan



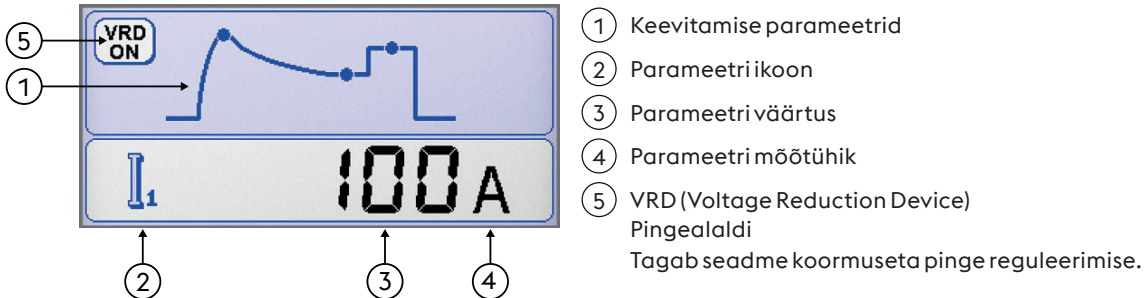
Mõõtmine

Keevitamise ajal kuvab LCD-ekraan tegelikku voolu ja pingenäitusid.



Keevitamise parameetrid

▶ Vajutage koodri nuppu, et valida vajalik parameeter.



Funktsioonid

Võimaldab valida kõige olulisemaid protseduuri funktsioone ja keevitamismeetodeid.


Keevitamisprotseduur


ET



MMA sünergia

Võimaldab määrata parima kaaredünaamika, valides kasutatud elektroodi.

Õige kaaredünaamika valimisega saab toiteallikast võtta maksimaalse kasu, et saavutada parima keevitamistulemuse.

Standard (tavaline/rutiil)	Tselluloos	teras	Alumiinium	Valumalm



Kasutatud elektroodi täiuslik keevitamistulemus pole garanteeritud.

Keevitamistulemus oleneb kulumaterjalide ja nende hoidmise kvaliteedist, töövõtetest, keevitamise tingimustest, mitmetest võimalikest muudest teguritest jne.

4.5 TIG protseduuri peaekraan

Mõõtmine

Keevitamise ajal kuvab LCD-ekraan tegelikku voolu ja pingenäitusid.

- ① Keevitusvoolu
- ② Keevitamisvool

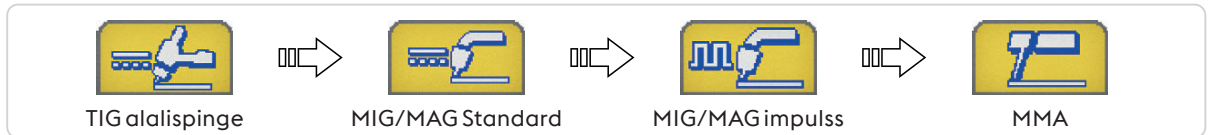
Keevitamise parameetrid

- ① Keevitamise parameetrid
 - ▶ Vajutage koodri nuppu, et valida vajalik parameeter.
 - ▶ Keerake koodri nuppu, et muuta valitud parameetrit.
- ② Parameetri ikoon
- ③ Parameetri väärtus
- ④ Parameetri mõõtühik

Funktsioonid

Võimaldab valida kõige olulisemaid protseduuri funktsioone ja keevitamismeetodeid.

- ① Keevitamisprotseduur
- ② Keevitamismeetodid
- ③ Voolu pulseerimine


Keevitamisprotseduur

Keevitamismeetodid

Võimaldab valida keevitamismeetodi


2-astmeline

2-astmelises hakkab nupu vajutamisel gaas voolama ja süütab kaare; kui nupp vabastatakse, väheneb vool tagasi nulli määratud aja jooksul. Kui kaar on kustunud, voolab gaas veel määratud aja jooksul.


4-astmeline

4-astmelises aktiveerib esimene nupuvajutus gaasivoolu, tekitades manuaalse eelgaasi; selle vabastamisel süttib kaar.


Bilevel

KAHETASEMELISE korral saab keevitaja keevitada eelnevalt määratud kahe erineva 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.


Voolu pulseerimine


Püsivool



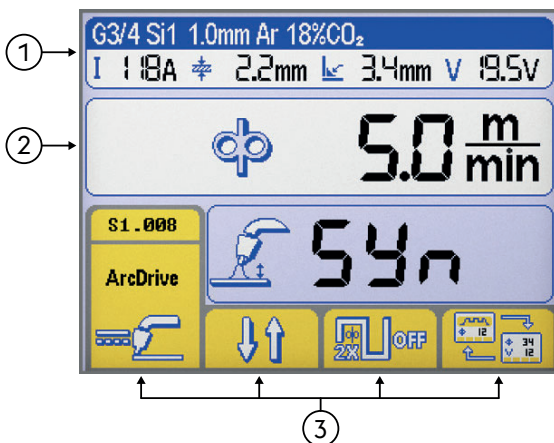
Pulseeriv vool



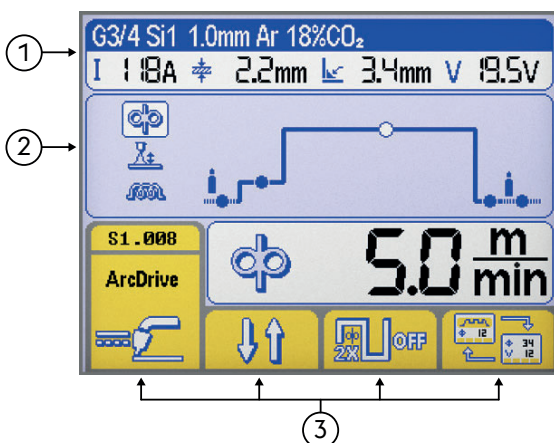
Impulss



EasyArc

4.6 MIG/MAG protseduuri peakraan
Baasekraan


- ① Pääs MIG/MAG
- ② Keevitamise parameetrid
- ③ Funktsioonid

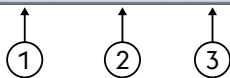
Graafiline ekraan


- ① Pääs MIG/MAG
- ② Keevitamise parameetrid
- ③ Funktsioonid

ET

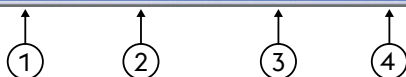
Päis MIG/MAG

Võimaldab kuvada olulist teavet, mis on seotud valitud protseduuriga.



Valitud sünergiaköver

- ① Täitemetalli tüüp
- ② Traadi läbimõõt
- ③ Gaasi tüüp

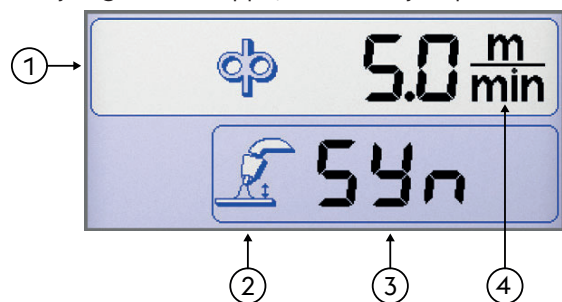


Keevitamise parameetrid

- ① Keevitusvoolu
- ② Tooriku paksus
- ③ Nurga omadused
- ④ Keevitamisvool

Keevitamise parameetrid (Baasekraan)

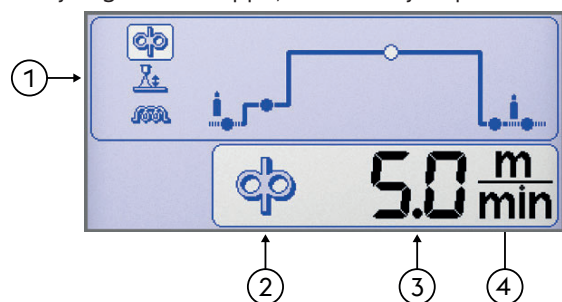
► Vajutage koodri nuppu, et valida vajalik parameeter.



- ① Keevitamise parameetrid
- ② Parameetri ikoon
- ③ Parameetri väärtus
- ④ Parameetri mõõtühik

Keevitamise parameetrid (Graafiline ekraan)

► Vajutage koodri nuppu, et valida vajalik parameeter.

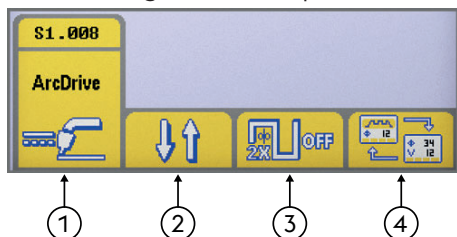


- ① Keevitamise parameetrid
- ② Parameetri ikoon
- ③ Parameetri väärtus
- ④ Parameetri mõõtühik

ET

Funktsioonid

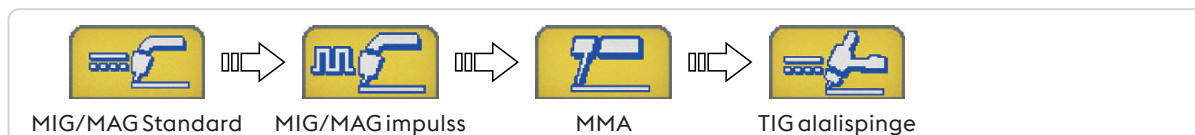
Võimaldab valida kõige olulisemaid protseduuri funktsioone ja keevitamismeetodeid.



- ① Keevitamisprotseduur
- ② Keevitamise meetodid
- ③ Topeltimpulss
- ④ Ekraan



Keevitamisprotseduur



Keevitamise meetodid

Võimaldab valida keevitamismeetodi



2-astmeline

Kaheastmelise puhul hakkab nupule vajutamisel gaas voolama, pinge jõuab traati ja käivitab selle etteande;

vabastamisel lülitatakse pinge ja traadi etteandmine välja.



4-astmeline

Neljaastmelise puhul hakkab esimesel nupule vajutamisel gaas voolama manuaalse eelgaasijaga; vabastamine aktiveerib traadi ja selle etteande pinge. Järgmine vajutus nupule peatab traadi ja käivitab viimase protseduuri, mis viib voolu tagasi nulli; lõplik nupu vabastamine lülitab gaasivoolu välja.



Crater filler

Võimaldab keevitada kolme erineva võimsusastmega, mida keevitaja saab põleti nupuga otse valida ja reguleerida.

Esimene vajutus nupule käivitab gaasivoolu, aktiveerib traadi pinge ja alustab etteandmist „esialgse inkremendi“ parameetri alusel (määratakse seadistamisel) ja kasutades keevitamisparameetrite suhtelise sünergia väärtuseid.

Põletinupu vabastamisel muutuvad traadi kiirus ja suhtelise sünergia parameetrid automaatselt nendeks väärtusteks, mis on määratud juhtpaneelis.

Järgmine vajutus põletinupule seab traadikiiruse ja suhtelise sünergia parameetrid eelseadistatud (seadistamise ajal) tühimiku täitmise parameetrite väärtustele.

Põletinupu vabastamine peatab traadi etteandmise ja varustab toitega veel tagasipõletuse ja järelgaasi astmetes.



Topeltimpulss



Topeltimpulss aktiivne



Topeltimpulss inaktiivne



Ekraan

Võimaldab kuvada järgmist:



Baasekraan



Graafiline ekraan

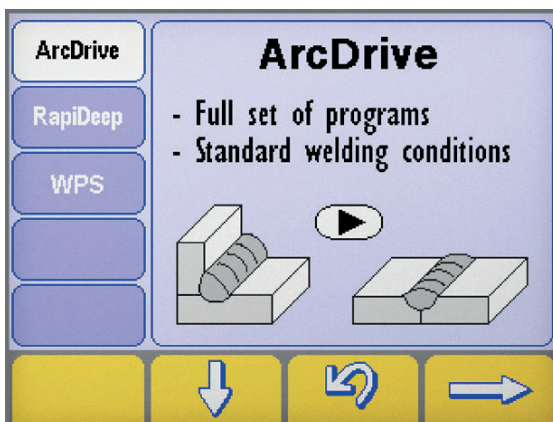
Sünergiliste kõverate ekraan







Sünergia

Võimaldab teil valida eelseadistatud keevitusprogrammi (sünergia) mõne lihtsa seadistuse abil

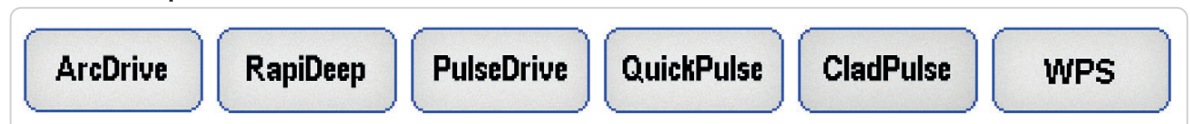
Keevitusprotseduuri valimine



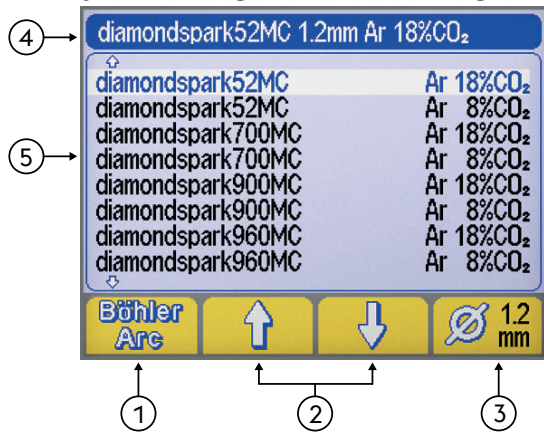
- ▶ Minge ekraanile „Sünergia“, vajutades nupule  vähemalt üks sekund.
- ▶ Valige soovitud protseduur, vajutades  e 
- ▶ Vajutage nupule  et minna järgmisesse faasi.



Keevitamisprotseduur



Materjali tüübi / gaasi tüübi sünergia valimise ekraan



① Keevitusprogramm (BöhlerArc/UniversalArc)
 ② Materjali/gaasi valimine
 ③ Traadi läbimõõt
 ④ Päis
 ⑤ Keevitusprogramm



Keevitusprogramm

Võimaldab valida keevitusprogramm



BöhlerArc



UniversalArc



Materjali/gaasi valimine

Võimaldab valida alljärgnevat:



- Täitemetalli tüüp
- Gaasi tüüp



Traadi läbimõõt

Võimaldab valida kasutatava traadi läbimõõdu (mm).



① Traadi läbimõõt

ET



Päis

Võimaldab kuvada olulist teavet, mis on seotud valitud protseduuriga.



PROGRAMMI POLE

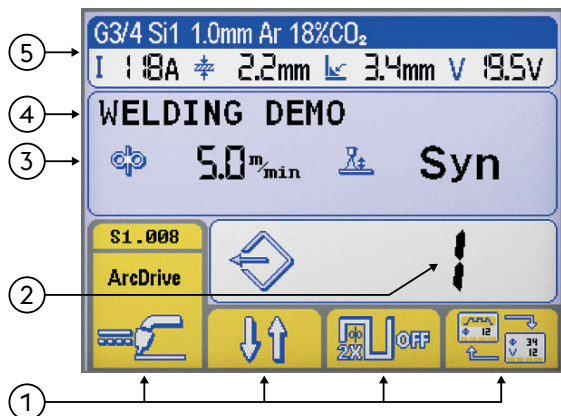
Näitab, et valitud sünergiaprogramm pole saadaval või ei ühti muude süsteemiseadetega.

4.7 Programmide kuva



Võimaldab salvestada ja hallata 240 keevitusprogrammi, mida kasutaja saab vastavalt vajadusele muuta.

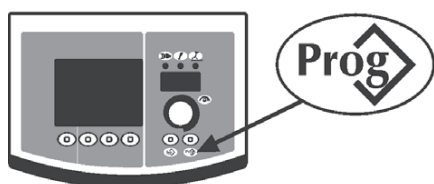
Programmid (JOB)



- ① Funktsioonid
- ② Valitud programmi number
- ③ Valitud programmi põhiparameetrid
- ④ Valitud programmi kirjeldus
- ⑤ Pääs

Vaadake jaotist põhikuva kohta.

Programmi salvestamine



▶ Hoidke nuppu vajutatult, et siseneda programmi salvestamise menüüsse. vähemalt üks sekund.

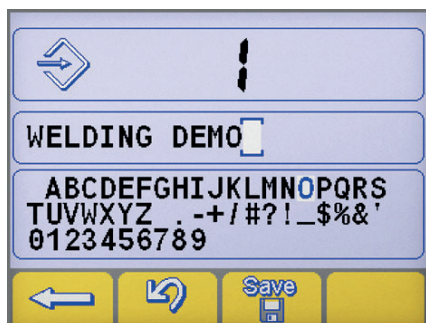


▶ Keerake koodrit, et valida vajalik programm (või tühi mälu).

--- Mälu tühi

Programm salvestatud

- ▶ Vajutage nuppu, et protseduur kinnitada .
- ▶ Vajutage nuppu, et valitud programmi kõik seadistused salvestada. .

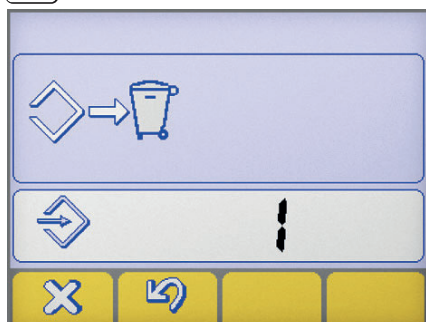


Lisage programmi kirjeldus.

- ▶ 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 .

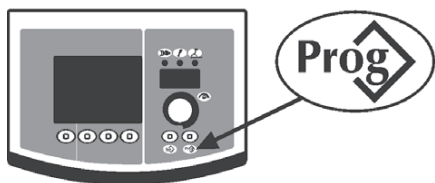




Uue programmi salvestamine juba hõivatud mälu kohta nõuab mäluasukoha tühistamist kohustusliku protseduuriga.



- ▶ Vajutage nuppu, et protseduur kinnitada .
- ▶ Vajutage nuppu, et eemaldada valitud programm. .
- ▶ Jätke salvestamist.

Programmi laadimine





- ▶ Vajutage nuppu, et laadida 1 saadaolev programm .
- ▶ Keerake koodrit, et valida vajalik programm.
- ▶ Vajutage nuppu, et valida vajalik programm. .





Laaditakse ainult hõivatud mälu kohad, 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.

Seadistamise sisenemine





- ▶ Toimub, kui vajutatakse 5 sekundit kooderi klahvile.
- ▶ Sisestamist kinnitab ekraanile ilmuv 0.

Vajaliku parameetri valimine ja muutmine

- ▶ Keerake koodrit, kuni ilmub vajaliku parameetri numbrikood.
- ▶ Vajutage nüüd klahvi koodrit, et kuvada parameetri jaoks määratud väärtus ja seda muuta.

Seadistamisest väljumine

- ▶ Seadistamisest väljumiseks vajutage uuesti klahvi koodrit.
- ▶ Seadistamisest väljumiseks avage parameeter 0 (salvestage ja lõpetage) ning vajutage klahvi koodrit.
- ▶ Vajutage nuppu, et protseduur kinnitada .
- ▶ Muudatuse salvestamiseks ja seadistusest väljumiseks vajutage klahvile: .

5.1.1 Seadistamisparameetrite loend (MMA)

0 Salvesta ja lõpeta



Võimaldab muudatused salvestada ja seadistamisest väljuda.

1 Lähtestamine



Võimaldab lähtestada kõik parameetrid vaikeväärtustele.

3 Hot start



Võimaldab reguleerida kuumkäivituse väärtust MMA-keevituses.

Lubab kasutada reguleeritavat kuumkäivitust kaare süütamisfaasides, kergendades alustamist.

Lihtne elektrod

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	500%	80%

Tselluloosi elektrod

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	500%	150%

CrNi elektrod

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	500%	100%

Alumiinium elektrod

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	500%	120%

Malm elektrod

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.

Lihtne elektrod

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	500%	30%

Tselluloosi elektrod

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	500%	350%

CrNi elektrod

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	500%	30%

Alumiinium elektrod

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	500%	100%

Malm elektrod

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 karakteristik 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 Pidevtoide

Kaarepikkuse suurenemisel väheneb keevitusvool (ja vastupidi) järgneva reegli alusel: $V \cdot I = K$

Elektroodi jaoks soovitatav: Tselluloos, Alumiinium

312

Kaare eemaldamise pinge

Võimaldab määrata pingeväärtuse, mille juures toimub elektrikaare sunnitud väljalülitamine.

Lubab tõhusamalt toime tulla erinevate võimalike töötingimustega.

Näiteks punktkeevitusfaasis vähendab madal kaare eemaldamise pinge kaare taassüttimist, kui elektrood eemaldatakse tooriku juurest. See vähendab pritsmeid ning tooriku põlemist ja oksüdeerumist.

Kõrgepinget vajavate elektroodide kasutamisel tuleks määrata kõrge lävi, et vältida keevitamise ajal kaare kustumist.



Mitte mingil juhul ei tohi kaare eemaldamise pinget seada kõrgemaks kui toiteallika koormuseta pinget.

Lihtne elektrood

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	99.9 V	57.0 V

Tselluloosi elektrood

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	99.9 V	70.0 V

399

Liikumiskiirus

Laseb määrata keevitamise kiiruse.

Default cm/min: manuaalse keevitamise kiiruse lähteväärtus.

Syn: Sünergiaväärtust

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
1 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	Kasutajaliides	Väärtus	Valitud tase
XE	Lihtne režiim	USER	Kasutaja
XA	Põhjalikum režiim	SERV	Service
XP	Profirežiim	vaBW	vaBW

551

Lock/unlock

Võimaldab paneeli juhtseadiste lukustamist ja turvakoodi sisestamist.

Vaadake jaotist "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Sumisti helitugevus

Võimaldab seadistada sumisti helitugevust.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	10	10

601

Reguleerimissamm

Võimaldab reguleerida parameetreid sammuga, mida saab kasutaja ise muuta.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
1	Imax	1

602

Välised parameetrid CH1, CH2, CH3, CH4

Võimaldab väliste parameetrite haldamist 1, 2, 3, 4 (minimaalne väärtus, maksimaalne väärtus, vaikeväärtus, valitud parameeter).

Vaadake jaotist "Väliste juhtseadiste haldamine (Set up 602)".

705

Ahela takistuse kalibreerimine

Võimaldab süsteemi seadistamist.

Vaadake jaotist "Ahela takistuse kalibreerimine (set up 705)".

751

Vooluväärtus

Võimaldab kuvada keevitusvoolu tegelikku väärtust.

752 Pingeväärtus


Võimaldab kuvada keevituspinge tegelikku väärtust.

768 Soojussalduse (HI) mõõtmine


Võimaldab lugeda keevitamisel kasutatava soojuskoormuse väärtust.

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	Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
1%	500%	50%	3 A	I _{max}	-

5 Algvoolu aeg

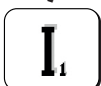

Võimaldab määrata algvoolu hoidmise aja.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	99.9 s	0/väljas

6 Tõus

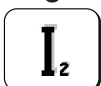

Võimaldab määrata sujuvat seost voolu ja keevitusvoolu vahel.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	99.9 s	0/väljas

7 Keevitusvoolu


Võimaldab muuta keevitamisvoolu.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
3 A	I _{max}	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 järeltõoja jooksul.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade	Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
3 A	I _{max}	-	1%	500%	50%

10 Põhivool

Võimaldab seadistada põhivoolu impulsi kiire impulsi režiimis.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade	Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
3 A	Isald	-	1%	100%	50%

12 Impulsi sagedus

Võimaldab reguleerida impulsi sagedust.

Võimaldab saada õhukeste materjalide keevitamisel paremaid tulemusi ja keevituskohtade paremat esteetilist kvaliteeti.

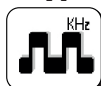
Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.1 Hz	25 Hz	5 Hz

13 Impulsi töötsükkel

Võimaldab reguleerida impulsskeevituse töötsükli.

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

15 Impulsi kallakud

Võimaldab seadistada kallakuaja impulsi režiimi 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	Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
3 A	Imax	10 A	1%	500%	-

19 Lõppvoolu aeg

Võimaldab määrata lõppvoolu hoidmise aja.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	99.9 s	0/väljas

20 Järeлгаas

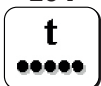
Võimaldab seadistada ja reguleerida keevitamise lõpu gaasivoolu.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.0 s	99.9 s	syn

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 keevitamisaega.
Võimaldab seadistada ajastust keevitamise protseduuri jaoks.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	99.9 s	0/väljas

205
Restart


Võimaldab aktiveerida taaskäivitamisfunktsiooni.
Võimaldab kaare kiirelt kustutada alandamisel või keevitamistsükli taaskäivitamisel.

Väärtus	Vaikeseade	Tagasihelistamisfunktsioon
0/väljas	-	väljas
1/on	X	peal
2/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

208
Mikroajaga punktkeevitus


Võimaldab aktiveerida mikroajaga punktkeevituse protsessi.
Võimaldab seadistada ajastust keevitamise protseduuri jaoks.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.01 s	1.00 s	0/väljas

399
Liikumiskiirus


Laseb määrata keevitamise kiiruse.

Default cm/min: manuaalse keevitamise kiiruse lähteväärtus.

Syn: Sünergiaväärtust

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
1 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	Kasutajaliides
XE	Lihtne režiim
XA	Põhjalikum režiim
XP	Profirežiim

Väärtus	Valitud tase
USER	Kasutaja
SERV	Service
vaBW	vaBW

551
Lock/unlock


Võimaldab paneeli juhtseadiste lukustamist ja turvakoodi sisestamist.

Vaadake jaotist "Lock/unlock (Set up 551)".

552
Sumisti helitugevus


Võimaldab seadistada sumisti helitugevust.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	10	10

601
Reguleerimissamm


Võimaldab reguleerida parameetreid sammuga, mida saab kasutaja ise muuta.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
1	Imax	1

ET


602 Välised parameetrid CH1, CH2, CH3, CH4

Võimaldab väliste parameetrite haldamist 1, 2, 3, 4 (minimaalne väärtus, maksimaalne väärtus, vaikeväärtus, valitud parameeter).

Vaadake jaotist "Väliste juhtseadiste haldamine (Set up 602)".


606 U/D põleti

Võimaldab väliste parameetrite haldamist (U/D).

Väärtus	Vaikeseade	Tagasihelistamisfunktsioon
0/väljas	-	väljas
1/11	X	Vool
	-	Programmi laadimine

612 Põleti DgTig seadistus

Võimaldab hallata digitaalse põleti kanaleid.

Väärtus	Vaikeseade	Tagasihelistamisfunktsioon
0/väljas	-	väljas
1/11	-	Vool
2/ 	-	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)".

751 Vooluväärtus

Võimaldab kuvada keevitusvoolu tegelikku väärtust.

752 Pingeväärtus

Võimaldab kuvada keevituspinge tegelikku väärtust.

755 Gaasivoolu väärtus (WFR)

Võimaldab kuvada tegelikku gaasivoolu väärtust.

757 Traadi kiirus

Võimaldab kuvada mootori 1. koodri väärtust.

758 Roboti liikumiskiirus

Võimaldab kuvada roboti või automatiseerimiseadme käe liikumiskiirust.

760 Vooluväärtus (1. mootor)

Võimaldab kuvada voolu tegelikku väärtust (1. mootor).

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.

801 Kaitsepiirid


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)".

5.1.3 Seadistatavate parameetrite loend (MIG/MAG)
0 Salvesta ja lõpeta


Võimaldab muudatused salvestada ja seadistamisest väljuda.

1 Lähtestamine



Võimaldab lähtestada kõik parameetrid vaikeväärtustele.

2 Sünergia

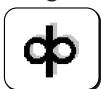

MIG/MAG Standard:

Võimaldab valida manuaalse MIG ( Off) või sünergiaiga MIG ( 6) protseduuri, määrates keevitatava materjali.

MIG/MAG impulss:

Võimaldab valida sünergiaiga MIG ( 6) protseduuri, määrates keevitatava materjali.

Võimaldab valida CC/CV protseduuri.

3 Traadi kiirus


Võimaldab reguleerida traadi etteandekiirust.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4 Vool


Võimaldab muuta keevitamisvoolu.

Minimaalne	Maksimaalne
3 A	I _{max}

5 Tooriku paksus


Võimaldab määrata keevitatava detaili paksuse.

Võimaldab seadistada süsteemi keevitatava detaili reguleerimise läbi.

6 Nurga omadused "a"


Laseb määrata nurgaõmbluse materjalisügavuse.

7

Pinge - kaare pikkus

Võimaldab reguleerida kaare pinget.

Võimaldab reguleerida kaare pikkust keevitamise ajal.

Kõrgepinge = pikk kaar

Alapinge alarm = madal kaar

Sünergia režiim

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
-5.0	+5.0	0/syn

Manuaalne keevitus

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10

Eelgaas

Võimaldab seadistada kaare süttimisele eelnevat gaasivoolu.

Võimaldab täita põleti gaasiga ja valmistada keskkonna keevitamiseks ette.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	99.9 s	0.1 s

11

Soft start

Võimaldab seadistada traadi etteandekiirust kaare süttimisele eelnevates faasides.

Lubab süüdata väiksemal kiirusel, seega sujuvamalt ja vähema pritsimisega.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
10 %	100 %	50 %

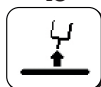
12

Mootori kallak

Võimaldab määrata sujuva ülemineku sädemetraadi kiiruse ja keevitustraadi kiiruse vahel.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	1.0 s	0/väljas

15

Burn back

Võimaldab seadistada traadi põlemisaega, ennetades kinnijäämist keevituse lõpus.

Võimaldab muuta põletist väljasoleva traadi pikkust.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
-2.00	+2.00	0/syn

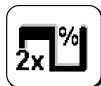
16

Järelgaas

Võimaldab seadistada ja reguleerida keevitamise lõpu gaasivoolu.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	99.9 s	2.0 s

19

Duty cycle (topeltimpulss)

Võimaldab määrata lõppvoolu hoidmise aja.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
10 %	90 %	50 %

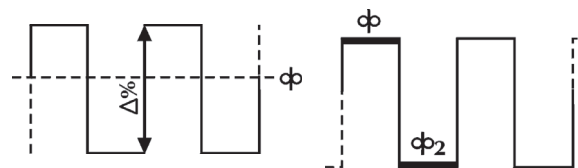
20

Topeltimpulss

Võimaldab reguleerida impulsi amplituudi.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0 %	100 %	±25 %

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.5 m/min	22 m/min	2.5 m/min



21

Impulsi sagedus (topeltimpulss)

Võimaldab reguleerida tsükli, nt impulsi kordamistsükli.

Võimaldab reguleerida impulsi sagedust.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.1 Hz	5.0 Hz	2.0 Hz

22 Sekundaarpinge (topeltimpulss)


Võimaldab reguleerida sekundaarse impulsitaseme pinget.
Võimaldab saavutada stabiilsema kaare erinevates impulsifaasides.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
-5.0	+5.0	0/syn

23 Impulsi kallakud (topeltimpulss)


Võimaldab seadistada kallakuaja impulsirežiimi jaoks.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
1 %	100 %	50 %

24 Bilevel (4T - crater filler)


Võimaldab seadistada sekundaarset traadikiirust kahetasemelise keevitamise režiimis.

Kui keevitaja nüüd vajutab nuppu ja vabastab selle kiirelt, saab kasutada valikut " ϕ_2 ".

Veel kord vajutades ja kiirelt vabastades kasutatakse taas valikut " ϕ " ja nii edasi.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
1 %	200 %	0/väljas

25 Esialgne inkrement


Võimaldab reguleerida traadikiiruse väärtust esimese tühimiku täitmise keevitusfaasi ajal.

Võimaldab tõsta detailile antud energiat selle faasi ajal, kui materjal vajab ühtlase sulamise jaoks rohkem kuumust (kuna materjal on veel külm).

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
20 %	200 %	120 %

26 Crater filler


Võimaldab reguleerida traadikiiruse väärtust keevitamise lõppfaasis.

Võimaldab vähendada detailile antud energiat selle faasi ajal, kui materjal on juba väga kuum, vähendades seeläbi soovimatuid deformatsioone.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
20 %	200 %	80 %

27 Esialgne inkremendi aeg


Võimaldab määrata esialgse inkremendi aja.

Võimaldab automatiseerida tühimiku täitmise funktsiooni.

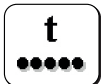
Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.1 s	99.9 s	0/väljas

28 Tühimiku täitmise aeg


Võimaldab määrata tühimiku täitmise aega.

Võimaldab automatiseerida tühimiku täitmise funktsiooni.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.1 s	99.9 s	0/väljas

30 Punktkeevitus


Võimaldab aktiveerida punktkeevituse ja määrata keevitamisaaja.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.1 s	99.9 s	0/väljas

31 Pausiaeg


Võimaldab aktiveerida pausaja protseduuri ja määrata pausaja kahe keevitamissammu vahel.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.1 s	99.9 s	0/väljas

32 Sekundaarpinge (kahetasemeline MIG)

Võimaldab reguleerida sekundaarse impulsitaseme pinget.
Võimaldab saavutada stabiilsema kaare erinevates impulsifaasides.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
-5.0	+5.0	0/syn

33 Sekundaarinduktiivsus (kahetasemeline MIG)

Võimaldab reguleerida sekundaarset impulsitaseme induktiivsust.
Võimaldab saada tulemuseks kiirema või aeglasema kaare, et kompenseerida keevitaja liigutusi ja keevitamise loomulikkust ebastabiilsust.

Madal induktiivsus = reageeriv kaar (rohkem pritsmeid).
Kõrge induktiivsus = vähem reageeriv kaar (vähem pritsmeid).

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
-30	+30	0/syn

34 Esialgne tõusukallak

Võimaldab seadistada sujuvat üleminekut esialgse traadikiiruse ja keevitamise traadikiiruse vahel.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0 s	10 s	0/väljas

35 Tühimiku täitmise kallak

Võimaldab määrata sujuva ülemineku keevitamise traadikiiruse ja tühimiku täitmise traadikiiruse vahel.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0 s	10 s	0/väljas

202 Induktiivsus

Võimaldab elektrooniliselt reguleerida keevitamisahela jadainduktiivsust.
Võimaldab saada tulemuseks kiirema või aeglasema kaare, et kompenseerida keevitaja liigutusi ja keevitamise loomulikkust ebastabiilsust.

Madal induktiivsus = reageeriv kaar (rohkem pritsmeid).
Kõrge induktiivsus = vähem reageeriv kaar (vähem pritsmeid).

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
-30	+30	0/syn

331 Keskmine pinge kompenseeritud

Laseb määrata keevitamispinge.

398 Liikumiskiiruse võrdluskonstant

Kõigi keevitusprotseduuride võrdluskonstant
Põleti liikumiskiiruse väärtus, millele süsteem keevitusparameetrite arvutamisel viitab

399 Liikumiskiirus

Laseb määrata keevitamise kiiruse.
Default cm/min: manuaalse keevitamise kiiruse lähteväärtus.
Syn: Sünergia väärtust

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
syn min	syn max	35 cm/min

500 Masina seadistus

Võimaldab valida vajaliku graafikaliidese
Võimaldab kasutada kõrgemaid seadistamistasandeid.
Vaadake jaotist "Liidese kohandamine (Set up 500)"

Väärtus	Kasutajaliides
XE	Lihtne režiim
XA	Põhjalikum režiim
XP	Profirežiim

Väärtus	Valitud tase
USER	Kasutaja
SERV	Service
vaBW	vaBW

551 Lock/unlock


Võimaldab paneeli juhtseadiste lukustamist ja turvakoodi sisestamist. Vaadake jaotist "Lock/unlock (Set up 551)".

552 Sumisti helitugevus


Võimaldab seadistada sumisti helitugevust.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0/väljas	10	10

601 Reguleerimissamm


Võimaldab reguleerida parameetreid sammuga, mida saab kasutaja ise muuta. Funktsionaalsust juhitakse tõrviku üles / alla nupuga.

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
1	Imax	1


602 Välised parameetrid CH1, CH2, CH3, CH4


Võimaldab väliste parameetrite haldamist 1, 2, 3, 4 (minimaalne väärtus, maksimaalne väärtus, vaikeväärtus, valitud parameeter).

Vaadake jaotist "Välise juhtseadiste haldamine (Set up 602)".


606 U/D põleti


Võimaldab väliste parameetrite haldamist (U/D).

Väärtus	Vaikeseade	Tagasihelistamisfunktsioon
0/väljas	-	väljas
1/I1	X	Vool
	-	Programmi laadimine

612 Põleti DgMig seadistus


Võimaldab hallata digitaalse põleti kanaleid.

Väärtus	Vaikeseade	Tagasihelistamisfunktsioon
0/väljas	-	väljas
1/I1	-	Vool
2/ 	-	Programmi laadimine
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

653 Traadi kiirus


Võimaldab reguleerida traadi etteandekiirust (laadimisfaasis).

Minimaalne	Maksimaalne	Vaikeseade
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

705 Ahela takistuse kalibreerimine


Võimaldab süsteemi seadistamist.

Vaadake jaotist "Ahela takistuse kalibreerimine (set up 705)".

751 Vooluväärtus


Võimaldab kuvada keevitusvoolu tegelikku väärtust.

752 Pingeväärtus


Võimaldab kuvada keevituspinge tegelikku väärtust.

755 Gaasivoolu väärtus (WFR)

Võimaldab kuvada tegelikku gaasivoolu väärtust.

757 Traadi kiirus

Võimaldab kuvada mootori 1. koodri väärtust.

758 Roboti liikumiskiirus

Võimaldab kuvada roboti või automatiseerimisseadme käe liikumiskiirust.

760 Vooluväärtus (1. mootor)

Võimaldab kuvada voolu tegelikku väärtust (1. mootor).

761 Traadi kiirus

Võimaldab kuvada mootori 2. koodri väärtust.

762 Vooluväärtus (2. mootor)

Võimaldab kuvada voolu tegelikku väärtust (2. mootor).

763 Traadi kiirus

Võimaldab kuvada traadikiiruse tegelikku väärtust.

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.

801 Kaitsepiirid

Võimaldab määrata hoiatuspiirid ja kaitsepiirid.

Võimaldab juhtida keevitamisprotseduuri, määrates hoiatus- ja kaitsepiirid peamiste mõõdetavate parameetrite jaoks.

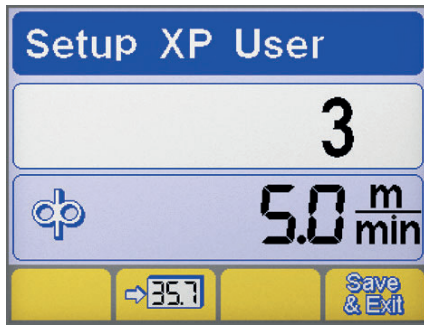
Võimaldab erinevaid keevitamisfaase täpselt kontrollida.

Vaadake jaotist "Kaitsepiirid (Set up 801)".

5.2 Parameetrite kasutamise eriprotseduurid

5.2.1 7-osalise ekraani kohandamine

Võimaldab vaadata pidevalt parameetri väärtust 7-osalisel ekraanil.



- ▶ Sisenege seadistamisse, vajutage selleks koodri nuppu vähemalt 5 sekundit.
- ▶ Keerake koodrit, et valida vajalik parameeter.
- ▶ Vajutage nuppu, et salvestada valitud parameeter 7-osalisel ekraanil .
- ▶ Vajutage nuppu, et praegune kuva salvestada ja sellest lahkuda .

5.2.2 Liidese kohandamine (Set up 500)

Võimaldab põhimenüüs parameetreid kohandada.

500 Masina seadistus



Võimaldab valida vajaliku graafikaliidese

Väärtus	Kasutajaliides
XE	Lihntne režiim
XA	Põhjalikum režiim
XP	Profirežiim



REŽIIM XE

MMA	
Keevitamise parameetrid	
TIG	
Keevitamise parameetrid	
Funktsioonid	
MIG/MAG	
Keevitamise parameetrid	
Funktsioonid	



REŽIIM XA



MMA	
Keevitamise parameetrid	
Funktsioonid	
TIG	
Keevitamise parameetrid	
Funktsioonid	



ET

MIG/MAG	
Keevitamise parameetrid	
Funktsioonid	

REŽIIM XP

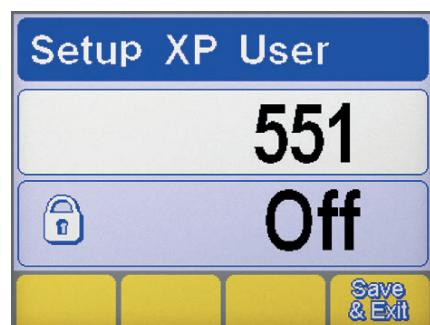
MMA	
Keevitamise parameetrid	
Funktsioonid	

TIG	
Keevitamise parameetrid	
Funktsioonid	

MIG/MAG	
Keevitamise parameetrid	
Funktsioonid	

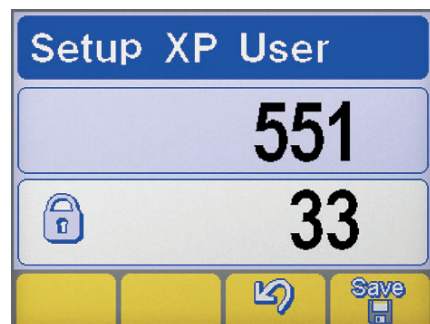
5.2.3 Lock/unlock (Set up 551)

Võimaldab paneeli juhtseadiste lukustamist ja turvakoodi sisestamist.





Parameetri valik

- ▶ Sisenege seadistamisse, vajutage selleks koodri nuppu vähemalt 5 sekundit.
- ▶ Valige vajalik parameeter (551).
- ▶ Vajutage koodri nuppu, et aktiveerida valitud parameetri reguleerimine.

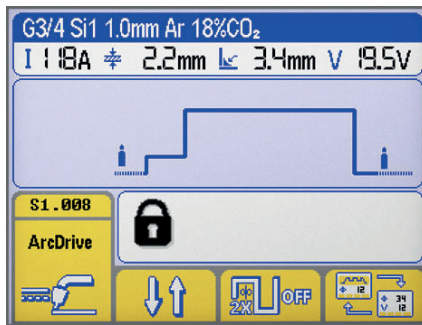



Parooli seadistus

- ▶ Keerake koodrit, et määrata numbriline kood (parool).
- ▶ Kinnitage toiming, vajutades kooderi klahvile.
- ▶ Vajutage nuppu, et protseduur kinnitada .
- ▶ Muudatuse salvestamiseks vajutage nuppu: .

Paneeli funktsioonid

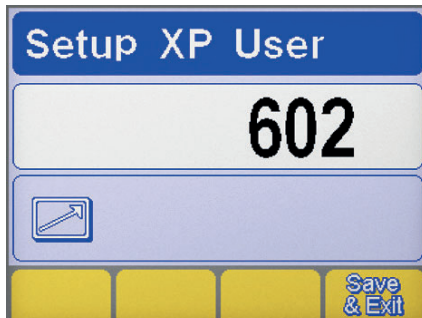

Lukustatud juhtpaneeli kasutamisel ilmub eriline kuva.


Paneeli funktsioonid

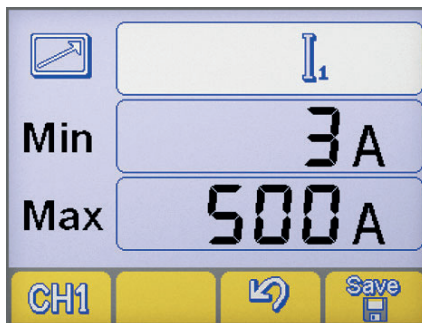
- ▶ Paneeli funktsioone saab kasutada ajutiselt (5 min), kui keerate koodrit ja sisestate õige parooli.
- ▶ Kinnitage toiming, vajutades kooderi klahvile.
- ▶ Avage juhtpaneel täielikult, sisenege seadistamismenüüsse (vaadake eelnevaid juhiseid) ja seadke parameeter 551 valikule „0”.
- ▶ Kinnitage toiming, vajutades kooderi klahvile.
- ▶ Muudatuse salvestamiseks vajutage nuppu: .




5.2.4 Väliste juhtseadiste haldamine (Set up 602)

Võimaldab väliste parameetrite haldamist 2 (minimaalne väärtus, maksimaalne väärtus, vaikeväärtus, valitud parameeter).


Parameetri valik

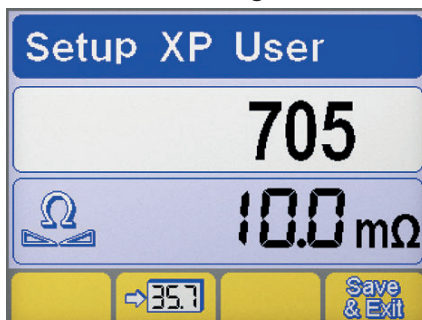
- ▶ Sisenege seadistamisse, vajutage selleks koodri nuppu vähemalt 5 sekundit.
- ▶ Valige vajalik parameeter (602).
- ▶ Vajutage koodri nuppu, et siseneda väliste juhtseadiste haldamise kuvasse.


Väliste juhtseadiste haldamine

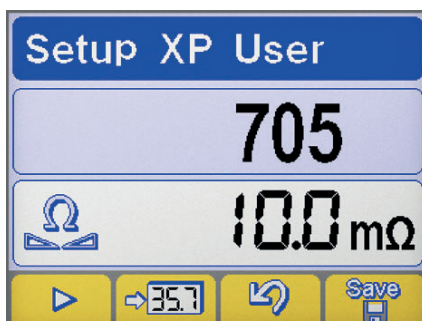
- ▶ Vajutage nuppu, et valida vajalik RC kaugjuhtimise väljund (CH1, CH2, CH3, CH4). 
- ▶ Vajutage koodri nuppu, et valida vajalik parameeter (min-maks-parameeter).
- ▶ Keerake koodrit, et muuta vajalikku parameetrit (min-maks-parameetrit).
- ▶ Muudatuse salvestamiseks vajutage nuppu: .
- ▶ Vajutage nuppu, et protseduur kinnitada .





5.2.5 Ahela takistuse kalibreerimine (set up 705)

Võimaldab seadistada generaatorit vooluahela takistuse järgi.


Parameetri valik

- ▶ Sisenege seadistamisse, vajutage selleks koodri nuppu vähemalt 5 sekundit.
- ▶ Valige vajalik parameeter (705).
- ▶ Vajutage koodri nuppu, et aktiveerida valitud parameetri reguleerimine.
- ▶ Ühendage generaator keevitusahelaga (pink või detail).
- ▶ Eemaldage kork, et asetada kohale paljastatud põleti otsiku kinniti. (MIG/MAG)


Kalibreerimine










- ▶ Asetage traadijuhiku ots toorikuga elektrit juhtivasse kontakti. (MIG/MAG)
- ▶ Vajutage protseduuri alustamiseks nupule .
- ▶ Hoidke ühendust vähemalt üks sekund.
- ▶ Ekraanile kuvatav väärtus uueneb pärast seadistamist.
- ▶ Vajutage nuppu, et protseduur kinnitada .
- ▶ Vajutage nuppu, et protseduur kinnitada .
- ▶ Muudatuse salvestamiseks ja seadistusest väljumiseks vajutage klahvile: .

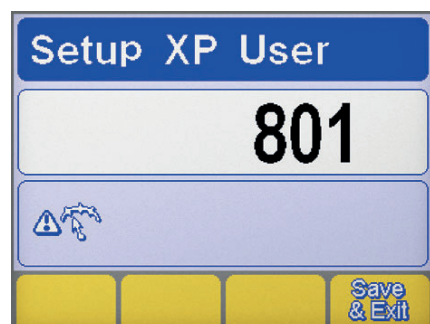
5.2.6 Kaitsepiirid (Set up 801)

Võimaldab määrata hoiatuspiirid ja kaitsepiirid.

Võimaldab juhtida keevitamisprotseduuri, määrates hoiatus- ja kaitsepiirid peamiste mõõdetavate parameetrite jaoks.

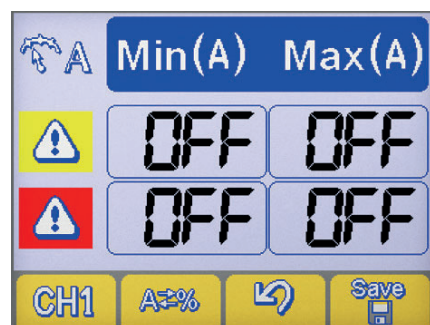
Võimaldab erinevaid keevitamisfaase täpselt kontrollida.

Teatepiirid		MIN	MAX	Kaitsepiirid		MIN	MAX
	Keevitusvoolu				Keevitamisvool		
	Gaasivoolu väärtus				Roboti liikumiskiirus		
	Vooluväärtus (1. mootor)				Vooluväärtus (2. mootor)		
	Jahutusvedeliku vooluhulga väärtus				Traadi kiirus		
	Jahutusvedeliku temperatuuri näit						



Parameetri valik

- ▶ Sisenege seadistamisse, vajutage selleks koodri nuppu vähemalt 5 sekundit.
- ▶ Valige vajalik parameeter (801).
- ▶ Vajutage koodri nuppu, et siseneda kaitsepiiride kuvasse.



Parameetri valik

- ▶ Vajutage nuppu (1, et valida vajalik parameeter **CH1**).
- ▶ Vajutage nuppu, et määrata kaitsepiirid **A=%**.



Masina seadistus

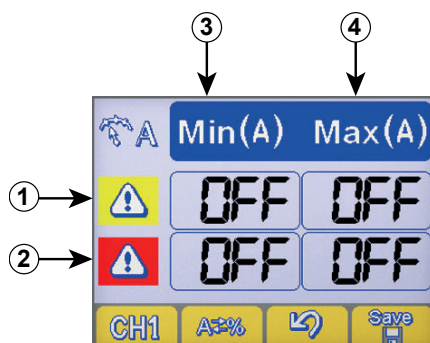


Absoluutväärtus




Protsentväärtus

ET



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: .



- Mõne hoiatuspiiri ületamisel ilmub juhtpaneelile visuaalne märguanne.
- Mõne alarmipiiri ületamisel ilmub juhtpaneelile visuaalne märguanne ja keevitamine blokeeritakse.
- Selleks, et vältida veasignaale kaare süttimise ja kustumise ajal, saab määrata keevitamise alguse ja lõpu filtrid. (vaadake jaotust seadistamise kohta, parameetrid 802-803-804).

6. HOOLDUS



Süsteemi tuleb regulaarselt hooldada tootja juhiste järgi. Seadmete töö ajal peavad kõik kontroll-luugid ja katted olema suletud ja lukustatud. Süsteeme ei tohi vähimalgi määral muuta. Ärge laske elektrit juhtival tolmul koguneda võrede lähedusse ja nende peale.



Kõiki hooldustöid peab tegema ainult kvalifitseeritud personal. Süsteemi mis tahes osa remontimine või vahetamine volitamata personali poolt tühistab toote garantii. Süsteemi kõiki osi peab remontima või vahetama ainult kvalifitseeritud personal.



Lahutage toide enne seadme kallal töötamist!

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!

Häire sekkumine või kriitilise valvepiiri ületamine tekitab juhtpaneelile visuaalse signaali ja keevitustoimingute viivitamatu blokeerimise.

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	Moteur bloqué		 E10	Toitemooduli ülevool (Inverter)	
 E11	Süsteemi konfiguratsiooniviga		 E12	Kommunikatsiooni viga (WF - DSP)	
 E13	Kommunikatsiooni viga		 E14	Kehtetu programm	
 E15	Kehtetu programm		 E16	Kommunikatsiooni viga (RI) (Automatiseerimine ja robotika)	
 E17	Kommunikatsiooni viga (μP-DSP)		 E18	Kehtetu programm	
 E19	Süsteemi konfiguratsiooniviga		 E20	Mälu rike	
 E21	Andmekadu		 E22	Kommunikatsiooni viga (DSP)	
 E29	Sobimatud meetmed		 E30	Kommunikatsiooni viga (H.F.)	
 E32	Andmekadu		 E38	Alapinge	
 E39	Süsteemi toiteallika anomaalia		 E40	Süsteemi toiteallika anomaalia	
 E43	Jahutusvedeliku puudumine		 E48	Traadi puudumine (Automatiseerimine ja robotika)	
 E49	Hädaseiskamine (Automatiseerimine ja robotika)		 E50	Traat kinni kleepunud (Automatiseerimine ja robotika)	
 E51	Toetamata seaded (Automatiseerimine ja robotika)		 E52	Kokkupõrkekaitse (Automatiseerimine ja robotika)	
 E53	Välise voolulüliti viga (Automatiseerimine ja robotika)		 E54	Elektrivoolu tase ületatud (Alumine piir)	

 E55	Elektrivoolu tase ületatud (Ülemine piir)		 E56	Pinge tase ületatud (Alumine piir)	
 E57	Pinge 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)		 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 robotika)	

8. TÕRKEOTSING

Süsteem ei lülitu sisse (roheline LED ei põle)

Põhjus

- » Pistikupesas puudub toitepinge.
- » Rikkis pistik või kaabel.
- » Kaitse on läbi põlenud.
- » Rikkis toitelüliti.
- » Ühendus traadi etteandekanduri ja generaatori vahel vale või tõrgub.
- » Elektroonikarike.

Lahendus

- » Kontrollige ja vajadusel remontige elektrisüsteemi.
- » Kasutage ainult kvalifitseeritud personali.
- » Asendage rikkis komponent.
- » Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.
- » Asendage rikkis komponent.
- » Asendage rikkis komponent.
- » Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.
- » Kontrollige, kas süsteemi erinevad osad on nõuetekohaselt ühendatud.
- » Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.

Väljundpinge puudub (süsteem ei keevita)

Põhjus

- » Rikkis põletinupp.
- » Süsteem on üle kuumenenud (temperatuurialarm - kollane LED põleb).

Lahendus

- » Asendage rikkis komponent.
- » Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.
- » Laske süsteemil jahtuda, ärge lülitage välja.

» Küljekate avatud või ukسلüliti rikkis.

» Tööohutuse tagamiseks peab küljekate olema keevitamise ajal suletud.

» Asendage rikkis komponent.

» Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.

» 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”.

» Elektroonikarike.

» Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.

Vale väljundvõimsus

Põhjus

» Valesti valitud keevitamisprotseduur või rikkis valiküliliti.

Lahendus

» Valige õige keevitamisprotseduur.

» Asendage rikkis komponent.

» Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.

» 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.

Traadi etteanne nurjub

Põhjus

» Rikkis põletinupp.

Lahendus

» Asendage rikkis komponent.

» Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.

» Valed või kulunud rullikud.

» Vahetage rullikud välja.

» Rikkis traadi etteandemehhanism.

» Asendage rikkis komponent.

» Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.

» Kahjustatud põletiümbris.

» Asendage rikkis komponent.

» Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.

» Traadi etteandemehhanismi toide puudub.

» Kontrollige ühendust toiteallikaga.

» Lugege peatükki „Ühendamine”.

» Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.

» Traat on rullil kinni jäänud.

» Vabastage traat või asendage traadirull.

» Põletiotlak on sulanud (traat on kinni).

» Asendage rikkis komponent.

Traadi etteandmine on ebakorrapärane

Põhjus

» Rikkis põletinupp.

Lahendus

» Asendage rikkis komponent.

» Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.

» Valed või kulunud rullikud.

» Vahetage rullikud välja.

» Rikkis traadi etteandemehhanism.

» Asendage rikkis komponent.

» Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.

» Kahjustatud põletiümbris.

» Asendage rikkis komponent.

» Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.

» Vale spindlisidur või valesti seadistatud rullide lukud.

» Vabastage sidur.

» Suurendage rullide lukusurvet.

Ebastabiilne kaar
Põhjus

- » Varjestusgaasi liiga vähe.
- » Keevitusgaasis on niiskust.
- » Valed keevitamisparameetrid.

Lahendus

- » Reguleerige gaasivoolu.
- » Kontrollige, kas hajuti ja põleti gaasiotsak on töökorras.
- » Kasutage alati kvaliteetseid materjale ja tooteid.
- » Veenduge, et gaasivarustussüsteem oleks alati veatus seisundis.
- » Kontrollige keevitamissüsteemi hoolikalt.
- » Pöörduge lähimasse teeninduspunkti, et lasta süsteem remontida.

Liiga palju pritsmeid
Põhjus

- » Kaare pikkus vale.
- » Valed keevitamisparameetrid.
- » Varjestusgaasi liiga vähe.
- » Kaare reguleerimine vale.
- » Vale keevitamisrežiim.

Lahendus

- » Vähendage kaugust elektroodi ja tooriku vahel.
- » Vähendage keevitamispinget.
- » Vähendage keevitamispinget.
- » Reguleerige gaasivoolu.
- » Kontrollige, kas hajuti ja põleti gaasiotsak on töökorras.
- » Suurendage ekvivalentahela induktiivväärtuse seadistust.
- » Kasutage kõrgema seadistusega induktiivühendust.
- » Vähendage põleti nurka.

Ebapiisav läbitungimine
Põhjus

- » Vale keevitamisrežiim.
- » Valed keevitamisparameetrid.
- » Vale elektrood.
- » Vale serva ettevalmistamine.
- » Vale maandusühendus.
- » Keevitavad detailid liiga suured.

Lahendus

- » Vähendage keevitamise ajal liikumiskiirust.
- » Suurendage keevitamisvoolu.
- » Kasutage väiksema läbimõõduga elektroodi.
- » Suurendage kaldserva.
- » Maandage süsteem õigesti.
- » Lugege peatükki „Paigaldamine”.
- » Suurendage keevitamisvoolu.

Töötlemisjääd jäävad materjali sisse
Põhjus

- » Ebapiisav puhastamine.
- » Elektroodi läbimõõt on liiga suur.
- » Vale serva ettevalmistamine.
- » Vale keevitamisrežiim.

Lahendus

- » Puhastage detaile põhjalikult enne keevitamist.
- » Kasutage väiksema läbimõõduga elektroodi.
- » Suurendage kaldserva.
- » Vähendage kaugust elektroodi ja tooriku vahel.
- » Liikuge keevitamise sujuvalt.

Volframijääd jäävad materjali sisse
Põhjus

- » Valed keevitamisparameetrid.
- » Vale elektrood.
- » Vale keevitamisrežiim.

Lahendus

- » Vähendage keevitamispinget.
- » Kasutage suurema diameetriga elektroodi.
- » Kasutage alati kvaliteetseid materjale ja tooteid.
- » Teritage elektroodi ettevaatlikult.
- » Vältige kontakti elektroodi ja keevituskoha vahel.

Augud
Põhjus

- » Varjestusgaasi liiga vähe.

Lahendus

- » Reguleerige gaasivoolu.
- » Kontrollige, kas hajuti ja põleti gaasiotsak on töökorras.

Kinnijäämine

Põhjus

- » Kaare pikkus vale.
- » Valed keevitamisparameetrid.
- » Vale keevitamisrežiim.
- » Keevitatavad detailid liiga suured.
- » Kaare reguleerimine vale.

Lahendus

- » Suurendage kaugust elektroodi ja tooriku vahel.
- » Suurendage keevitamispinget.
- » Suurendage keevitamisvoolu.
- » Suurendage keevitamispinget.
- » Hoidke põletit suurema nurga all.
- » Suurendage keevitamisvoolu.
- » Suurendage ekvivalentahela induktiivväärtuse seadistust.
- » Kasutage kõrgema seadistusega induktiivühendust.

Põletusjäljed

Põhjus

- » Valed keevitamisparameetrid.
- » Kaare pikkus vale.
- » Vale keevitamisrežiim.
- » Varjestusgaasi liiga vähe.

Lahendus

- » Vähendage keevitamispinget.
- » Kasutage väiksema läbimõõduga elektroodi.
- » Vähendage kaugust elektroodi ja tooriku vahel.
- » Vähendage keevitamispinget.
- » Vähendage täitmise ajal külgsuunalist vibreerimiskiirust.
- » Vähendage keevitamise ajal liikumiskiirust.
- » Kasutage keevitatava materjaliga sobivaid gaase.

Oksüdeerumine

Põhjus

- » Varjestusgaasi liiga vähe.

Lahendus

- » Reguleerige gaasivoolu.
- » Kontrollige, kas hajuti ja põleti gaasiotsak on töökorras.

Poorsus

Põhjus

- » Määre, lakk, rooste või mustus keevitatavatel toorikutel.
- » Määre, lakk, rooste või mustus täitematerjalil.
- » Täitematerjalis on niiskust.
- » Kaare pikkus vale.
- » Keevitusgaasis on niiskust.
- » Varjestusgaasi liiga vähe.
- » Keevituskoht tahkub liiga kiirelt.

Lahendus

- » Puhastage detaile põhjalikult enne keevitamist.
- » Kasutage alati kvaliteetseid materjale ja tooteid.
- » Jälgige, et täitematerjali seisund oleks alati laitmatu.
- » Kasutage alati kvaliteetseid materjale ja tooteid.
- » Jälgige, et täitematerjali seisund oleks alati laitmatu.
- » Vähendage kaugust elektroodi ja tooriku vahel.
- » Vähendage keevitamispinget.
- » Kasutage alati kvaliteetseid materjale ja tooteid.
- » Veenduge, et gaasivarustussüsteem oleks alati veatus seisundis.
- » Reguleerige gaasivoolu.
- » Kontrollige, kas hajuti ja põleti gaasiotsak on töökorras.
- » Vähendage keevitamise ajal liikumiskiirust.
- » Eelkuumutage keevitatavaid toorikuid.
- » Suurendage keevitamisvoolu.

Kuumuspraod

Põhjus

- » Valed keevitamisparameetrid.
- » Määre, lakk, rooste või mustus keevitatavatel toorikutel.
- » Määre, lakk, rooste või mustus täitematerjalil.
- » Vale keevitamisrežiim.

Lahendus

- » Vähendage keevitamispinget.
- » Kasutage väiksema läbimõõduga elektroodi.
- » Puhastage detaile põhjalikult enne keevitamist.
- » Kasutage alati kvaliteetseid materjale ja tooteid.
- » Jälgige, et täitematerjali seisund oleks alati laitmatu.
- » Läbige enne keevitamist antud liitekohta tüübi jaoks vajalikud töösammud.

- » Keevitatavatel toorikutel on erinevad omadused.
- » Looge enne keevitamist vahekiht.

Külmpraad

Põhjus

- » Täitematerjal on niiskust.
- » Keevitatava liitekohta erigeomeetria.

Lahendus

- » Kasutage alati kvaliteetseid materjale ja tooteid.
- » Jälgige, et täitematerjali seisund oleks alati laitmatu.
- » Eelkuumutage keevitatavaid toorikuid.
- » Kuumutage pärast tööd.
- » Läbige enne keevitamist antud liitekohta tüübi jaoks vajalikud töösammud.

9. KEEVITAMISTEooria

9.1 Manuaalne metalli kaarkeevitus (MMA)

Servade ettevalmistamine

Korralike keeviliideste saavutamiseks tuleks kasutada puhtaid detaile, mis pole oksüdeerunud, roostes ega määrduvad.

Elektroodi valimine

Kasutatava elektroodi läbimõõt oleneb materjali paksusest, liidese asendist ja tüübist ning keevitatava detaili ettevalmistamisest. Loomulikult vajavad suure läbimõõduga elektroodid väga kõrget elektrivoolu, et tagada keevitamise ajal piisava kuumuse olemasolu.

Katte tüüp	Omadus	Kasutamine
Rutiil	Lihtne kasutada	Kõik asendid
Hape	Kõrge sulamiskiirus	Lapik
Lihtne	Ülikvaliteetne liides	Kõik asendid

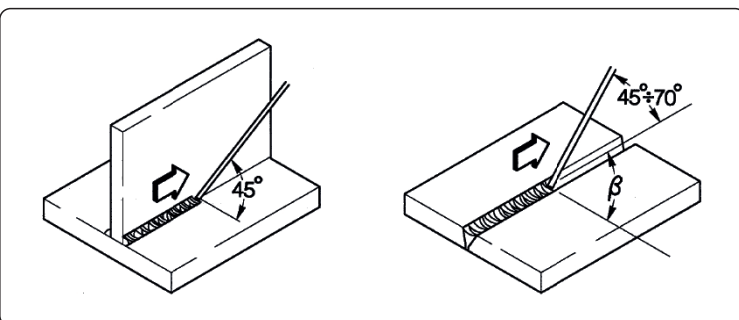
Keevitamisvoolu valimine

Kasutatud elektroodi jaoks sobiv keevitamisvool on määratud tootja poolt ja märgitud tavaliselt elektroodi pakendile.

Kaare süütamine ja hoidmine

Elektrikaar süüdatakse, kui kriimustada elektroodi teravikku maanduskaabliga ühendatud toorikul. Kui kaar on süttinud, tuleb elektrood kiirelt tavalisele keevitamiskaugusele tagasi tõmmata.

Üldiselt kasutatakse kaare süttimiskäitumise parandamiseks kõrgemat algvoolu, et kuumutada elektroodi otsa kiirelt ja abistada kaare loomist (kuumkäivitus). Kui kaar on tekkinud, hakkab elektroodi keskmine osa sulama ja moodustab väikeseid tilgakesi, mis kantakse kaare abil sulanud keevituskohta tooriku pinnal. Elektroodi välimine kate tarbitakse ära ja see varustab keevituskohta varjestusgaasiga, tagades keevituse hea kvaliteedi. Selleks, et sulanud materjalitilgad ei saaks kaart lühisega kustutada ja elektroodi keevituskohta 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

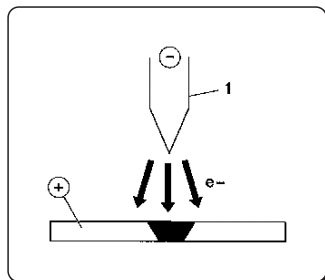
Kaetud elektroodide kasutamisel tuleb iga kord eemaldada räbu. Räbu eemaldamiseks kasutatakse väikest haamrit või harja, kui see on piisavalt rabe.

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 süütamise seade, 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 keevituskohta 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).

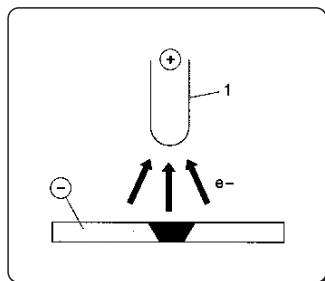
Keevitamise polaarsus



D.C.S.P. (alalisvoolu otsepolaarsus)

See on enimkasutatud polaarsus ja tagab elektroodi (1) vähese kulumise, kuna 70% kuumusest on suunatud anoodi (toorikusse).

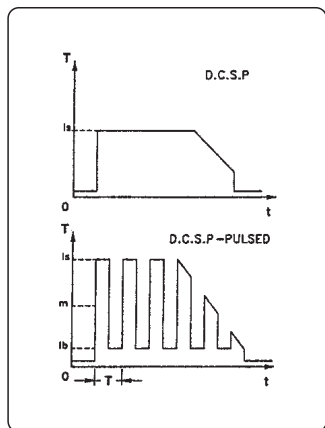
Tulemuseks on kitsad ja sügavad keevituskohad, suure liikumiskiiruse ja madala kuumusvajadusega.



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 keevituskohta laiust ja sügavust täpsemalt juhtida. Keevituskoht moodustatakse tippimpulssidega (I_p), sellal kui põhivool (I_b) hoiab kaare süüdatuna.

See töörežiim võimaldab keevitada õhemaid metall-lehti vähemate deformatsioonidega, parema kujuteguriga ja ühtlaselt madalama kuumuspragude ja gaasi läbitungimise ohuga.

Sageduse (MF) suurendamisel muutub kaar kitsamaks, kontsentreeritumaks, stabiilsemaks ja õhukeste lehtede keevitamise kvaliteet tõuseb veelgi rohkem.

Terase TIG-keevitamine

TIG-protseuur on väga tõhus niihästi süsinikerase kui ka terasesulamite keevitamisel, torude esmatöötuse jaoks ja keevitustöödel, kus tulemuse hea välimus on oluline. Vaja läheb otsepolaarsust (D.C.S.P.).

Servade ettevalmistamine

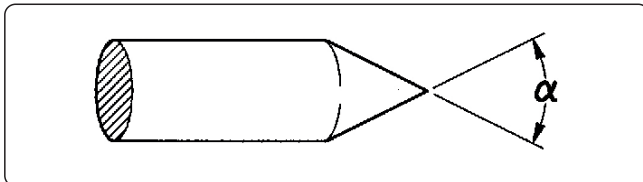
Servad tuleb hoolikalt puhastada ja ette valmistada.

Elektroodi valimine ja ettevalmistamine

Soovitame kasutada toorium-volfram-elektroode (2% punane toorium) või selle asemel tseerium- või lantaanelektroode alljärgnevate läbimõõtudega:

elektroodi Ø	Vooluvahemik
1.0 mm	15÷75 A
1.6 mm	60÷150 A
2.4 mm	130÷240 A

Elektroodi tuleb teritada nii, nagu on joonisel näidatud.



α°	Vooluvahemik
30	0÷30 A
60±90	30÷120 A
90±120	120÷250 A

Täitematerjal

Täitevarraste mehaanilised omadused peavad olema põhimetalli omadega sarnased.

Ärge kasutage põhimetallist võetud ribasid, kuna neis võib olla töötlemisdefekte, mis võivad keeviliite kvaliteeti halvasti mõjutada.

Varjestusgaas

Tavaliselt kasutatakse puhast argooni (99,99%).

Keevitusvoolu	elektroodi Ø	Gaasipihusti nr	Gaasipihusti	Argooni voog
30 A	0÷30 mm	4/5	6/8.0 mm	5-6 l/min
60÷90 A	30÷120 mm	4/5/6	6.5/8.0/9.5 mm	6-7 l/min
90÷120 A	120÷250 mm	6/7	9.5/11.0 mm	7-8 l/min

Vase TIG-keevitamine

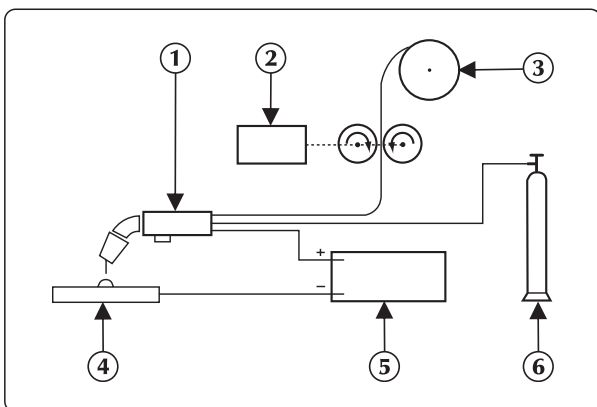
Kuna TIG-keevitamisprotseduuriga kaasneb tugev kuumuse kontsentratsioon, sobib see eriti hästi suure soojusjuhtivusega materjalide (nt vask) keevitamiseks.

Vase TIG-keevitamisele kehtivad samad juhised, nagu terase TIG-keevitamisel või siis erijuhised.

9.3 Pidevtraadiga keevitamine (MIG/MAG)

Sissejuhatus

MIG-süsteem koosneb alalisvoolu allikast, traadi etteandemehhanismist, traadirullist, põletist ja gaasist.



Manuaalne MIG-keevituse süsteem

Vool kandub kaarde üle sulavelektroodi kaudu (positiivse klemmiga ühendatud traat);

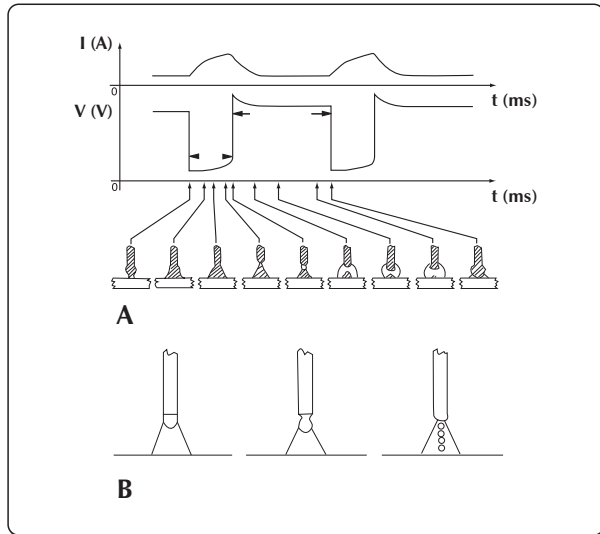
Selle protseduuri käigus kantakse sulanud metall toorikule kaare kaudu.

Täitematerjal-elektroodi (traadi) automaatne etteandmine on vajalik, et asendada keevitamisel sulanud traati.

Meetodid

MIG-keevitamisel on kaks peamist metalli ülekandemehhanismi ja neid saab liigitada selle alusel, kuidas metall kandub elektroodist toorikule.

Esimene, LÜHIKENE KAAR, tekitab väikese, kiirelt tahkuva keevituskoha seal, kus metall kandub elektroodilt toorikule. Mõju on lühiajaline ja toimib seal, kus elektrood puutub kokku keevituskohaga. Selle aja jooksul puutub elektrood vahetult kokku keevituskohaga, luues lühise, mis sulatab traadi, ja katkeb seetõttu. Seejärel süttib kaar taas ja tsükkel kordub.



LÜHIKENE tsükliga ja KAARPIHUSTAMISEGA keevitamine

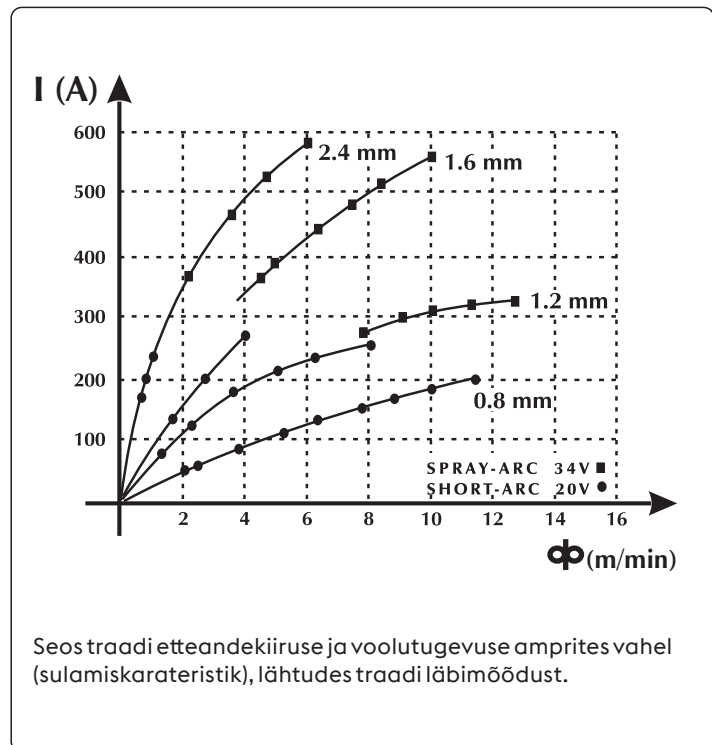
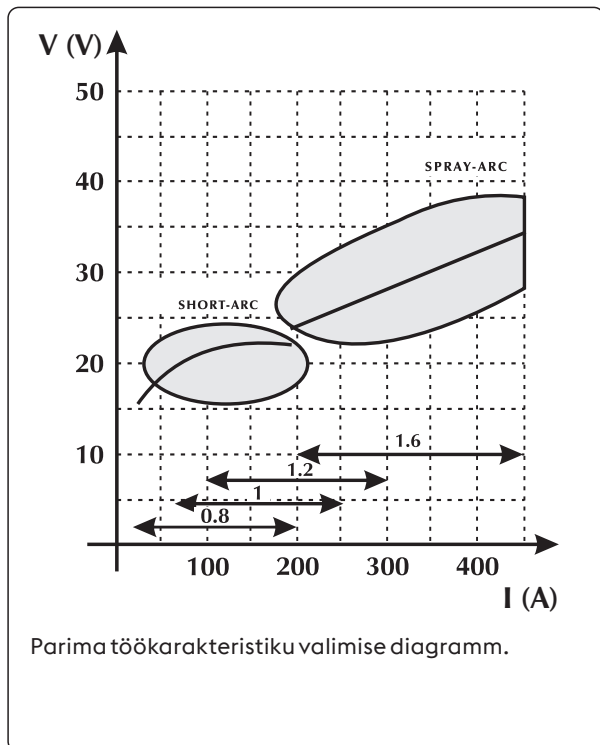
Teine metalli ülekandemeetod on KAARPIHUSTAMISE meetod, mille juures kantakse metall üle väga väikeste tilgakestena, mis moodustuvad ja eralduvad traadi otsast ja kanduvad keevituskohata kaare abil.

Keevitamise parameetrid

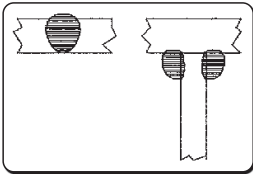
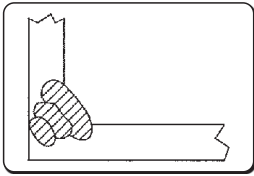
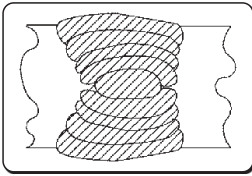

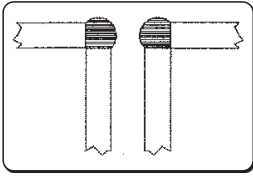
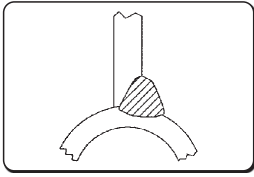
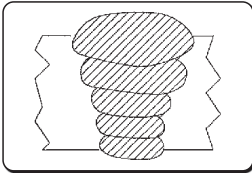

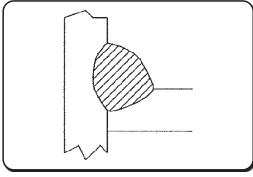
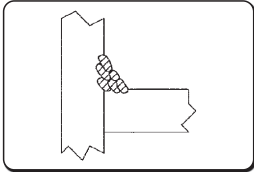
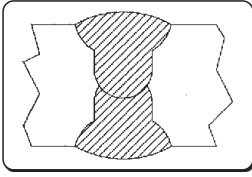
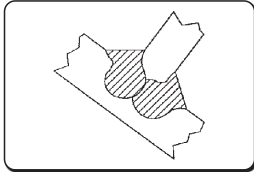
Kaare nähtavus vähendab kasutaja vajadust järgida täpselt seadistamistabeleid, kuna ta saab keevituskohata vahetult jälgida.

- Pinge mõjutab keeviliite välimust vahetult, kuid keeviliite mõõtmeid saab muuta vastavalt vajadusele, liigutades põletit erineval viisil, et saavutada ühtlase pinge juures erinevaid tulemusi.
- Traadi etteandekiirus on proportsionaalses seoses keevitusvooluga.

На двете фигури по-долу са показани съотношенията между различните параметри на заваряване.



Valimisjuhend keevitamisparameetrite valimiseks, võttes aluseks enimlevinud kasutusala ja traadid

Pingekaar	Ø 0,8 mm	Ø 1,0-1,2 mm	Ø 1,6 mm	Ø 2,4 mm		
16V - 22V LÜHIKENE KAAR	 60 - 160 A Madal läbivus õhukeste materjalide jaoks	 100 - 175 A Hea läbivus ja sulamise juhtimine	 120 - 180 A Hea lapik ja vertikaalne sulamine	 150 - 200 A Ei kasutata		
	24V - 28V TILGAKESTE KAAR (Ülekande ala)	 150 - 250 A Automaatne täitmisega keevitamine	 200 - 300 A Automaatne kõrgepingega keevitamine	 250 - 350 A Automaatne alla suunatud keevitamine	 300 - 400 A Ei kasutata	
		30V - 45V KAARPIHUSTAMISEGA	 150 - 250 A Madal läbivus, reguleerimisega kuni väärtuseni 200 A	 200 - 350 A Automaatne keevitamine mitme töösammuga	 300 - 500 A Hea alla suunatud läbivus	 500 - 750 A Hea läbivus, kõrge ladestuvus paksudele materjalidele

Gaasid

MIG-MAG-keevitamise iseloomuks on peamiselt kasutatud gaasi liik: inertgaas MIG-keevitamise jaoks (metalli inertgaas), aktiivne MAG-keevitamise jaoks (metalli aktiivgaas).

- Süsinikdioksiid (CO₂)

 CO₂ kasutamisel varjestusgaasina saavutatakse tulemuseks kõrge läbivus ja madalad töökulud koos kõrge etteandekiiruse ja heade mehaaniliste omadustega. Teisest küljest kaasnevad selle gaasi kasutamisega olulised probleemid liite lõpliku keemilise koostise seisukohast, kuna keevituskohas vähenevad lihtsasti oksüdeeruvad elemendid, samal ajal rikastub see süsinikuga. Puhta CO₂ keevitamine loob ka muid probleeme, nt palju pritsmeid ja süsinikmonooksiidi poorsuse teke.

- Argoon

 Seda intergaasi kasutatakse kergsulamite jaoks puhtal kujul, kuid krooni ja nikliga roostevaba terase keevitamisel tuleks kasutada argooni koos kaheprotsendilise hapniku ja CO₂ lisaga, kuna see muudab kaare stabiilsemaks ja kergendab liite moodustumist.

- Heelium

Seda gaasi kasutatakse alternatiivina argooni asemel ja see võimaldab saavutada paremat läbivust (paksude materjalide korral) ja kiiremat traadi etteandmist.

- Argooni ja heeliumi segu

Annab tulemuseks stabiilsema kaare kui puhta heeliumi korral; samas parema läbivuse ja liikumiskiiruse kui puhta argooni korral.

- Argooni CO₂ ning argooni, CO₂ ja hapniku segu

Neid segusid kasutatakse magnetiliste materjalide keevitamisel, eriti just LÜHIKESE KAARE kasutamisel, kuna need tõhustavad soojuse teket. Samuti saab neid kasutada PIHUSTAMISKAARE puhul.

 Tavaliselt sisaldab segu CO₂-te, mille protsent jääb vahemikku 8%-20% ja O₂-te umbes 5% jagu.

Vaadake süsteemi kasutusjuhendit.

10. TEHNILISED ANDMED

Elektrilised omadused			U.M.
Toitepinge U1 (50/60 Hz)	3x230 (±15%)	3x400 (±15%)	Vac
Zmax (@PCC) *	62	62	mΩ
Aeglane kaitse	30	20	A
Sidesiin	DIGITAALNE	DIGITAALNE	
Maksimaalne sisendvõimsus	13.3	13.0	kVA
Maksimaalne sisendvõimsus	12.8	12.4	kW
Energiatarve tühikäigul	63	63	W
Võimsustegur (PF)	0.96	0.95	
Efektiivsus (μ)	85	85	%
Cos φ	0.99	0.99	
Maks. sisendvool Umax	32.9	18.8	A
Sisendvool I1	20.8	13.3	A
Seadistamisvahemik	3-320	3-320	A
Avatud ahela pinge Uo	75	75	Vdc
Tippinge üles Up	10.1	10.1	kV

* 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.

Töötegur	3x230V	3x400V	U.M.
Töötegur MMA (40°C)			
(X=35%)	320	-	A
(X=50%)	-	320	A
(X=60%)	270	300	A
(X=100%)	230	250	A
Töötegur MMA (25°C)			
(X=60%)	320	320	A
(X=100%)	270	270	A
Töötegur TIG (40°C)			
(X=45%)	320	-	A
(X=60%)	300	320	A
(X=100%)	250	270	A
Töötegur TIG (25°C)			
(X=70%)	320	320	A
(X=100%)	270	270	A
Töötegur MIG/MAG (40°C)			
(X=35%)	320	-	A
(X=50%)	-	320	A
(X=60%)	280	310	A
(X=100%)	230	250	A
Töötegur MIG/MAG (25°C)			
(X=60%)	320	-	A
(X=70%)	-	320	A
(X=100%)	270	270	A

ET

Füüsilised omadused		U.M.
IP-kaitseaste	IP23S	
Isolatsiooniklass	H	
Mõõtmed (p x s x k)	620x240x460	mm
Mass 88 kg.	27.6	Kg
Tootmisstandardid	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-3:2019 EN 60974-10/A1:2015	
Jaotist kohta toitekaabel	4x4	mm ²
Toitekaabli pikkus	5	m

11. NIMEPLAAT

VOESTALPINE BÖHLER WELDING SELCO S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY				
URANOS NX 3200 GSM		N°		
EN IEC 60974-1/A1:2019 60974-3:2019 60974-10/A1:2015 Class A				
3A/20.0V - 320A (320A)/32.8V (32.8V)				
U ₀ 75V	X (40°C)	50% (35%)	60%	100%
	I ₂	320A (320A)	300A (270A)	250A (230A)
	U ₂	32.8V (32.8V)	32.0V (30.8V)	30.0V (29.2V)
Up 10.1 kV				
3A/10.0V - 320A (320A)/22.8V (22.8V)				
U ₀ 75V	X (40°C)	(45%)	60%	100%
	I ₂	(320A)	320A (300A)	270A (250A)
	U ₂	(22.8V)	22.8V (22.0V)	20.8V (20.0V)
3A/14.0V - 320A (320A)/30.0V (30.0V)				
U ₀ 75V	X (40°C)	50% (35%)	60%	100%
	I ₂	320A (320A)	310A (280A)	250A (230A)
	U ₂	30.0V (30.0V)	29.5V (28.5V)	26.5V (25.5V)
U ₁ 400V(230V)	I _{1max} 18.8A(32.9A)	I _{1eff} 13.3A(20.8A)		
IP 23 S	MADE IN ITALY			

12. TOITEALLIKA NIMEPLAADI TÄHENDUSED

1		2			
3		4			
5		6			
7	9	23			
		11			
8	10	12	15	16	17
		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	MADE IN ITALY				

- 1 Kaubamärk
- 2 Tootja nimi ja aadress
- 3 Masina mudel
- 4 Seerianr
- XXXXXXXXXXXXX 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 Vahelduva tsükli sümbol
- 13 Keevitamise nimivoolu sümbol
- 14 Keevitamise nimipinge sümbol
- 15 Vahelduva tsükli väärtused
- 16 Vahelduva tsükli väärtused
- 17 Vahelduva tsükli 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

CE EL-i vastavusdeklaratsioon
 EAC EAC vastavusdeklaratsioon
 UKCA UKCA vastavusdeklaratsioon

ET

ES ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Celtnieks

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

ar savu atbildību paziņo, ka šāds produkts:

URANOS NX 3200 GSM

55.04.026

55.04.033

atbilst šīm ES direktīvām:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE

2014/30/EU EMC DIRECTIVE

2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

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

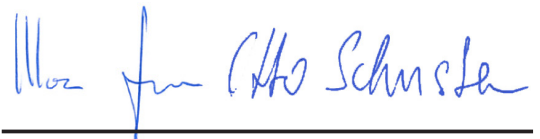
ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

Dokumentācija, kas apliecina atbilstību direktīvām, būs pieejama pārbaudēm pie iepriekšminētā ražotāja.

Jebkuras darbības vai modifikācijas, kuras nav iepriekš pilnvarojis uzņēmums voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. padara šo sertifikātu par spēkā neesošu.

Onara di Tombolo, 03/07/2023

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.



Mirco Frasson

Otto Schuster

Managing Directors

LV

SATURS

1. BRĪDINĀJUMS	405
1.1 Darba vide.....	405
1.2 Lietotāja un citu personu aizsardzība.....	405
1.3 Aizsardzība no izgarojumiem un gāzēm.....	406
1.4 Aizsardzība pret ugunsgrēku/sprādzienu.....	406
1.5 Piesardzības pasākumi gāzes balonu izmantošanas laikā	407
1.6 Aizsardzība no elektrotriecienu	407
1.7 Elektromagnētiskie lauki un traucējumi.....	407
1.8 IP aizsardzības klase.....	408
1.9 Utilizācija	408
2. UZSTĀDĪŠANA	409
2.1 Celšana, transportēšana un izkraušana.....	409
2.2 Iekārtas novietošana.....	409
2.3 Pieslēgšana	409
2.4 Uzstādīšana	410
3. IEKĀRTAS APRAKSTS.....	412
3.1 Aizmugurējais panelis.....	412
3.2 Līdzdu panelis.....	412
3.3 Priekšējais vadības panelis URANOS NX 3200 GSM.....	413
3.4 Priekšējais vadības panelis URANOS NX 3200 GSM (LCD 3,5").....	413
4. IEKĀRTAS LIETOŠANA.....	414
4.1 Sākuma ekrāns.....	414
4.2 Testa ekrāns.....	414
4.3 Galvenais ekrāns.....	415
4.4 Galvenais MMA procesa ekrāns	415
5. IESTATĪŠANA	422
5.1 Parametru iestatīšana un iestatīšana.....	422
5.2 Īpašas procedūras parametru izmantošanai	435
6. TEHNISKĀ APKOPE	439
6.1 Barošanas avotā jāveic šādas periodiskas pārbaudes.....	439
6.2 Atbildība.....	439
7. TRAUKSMJU KODI	439
8. PROBLĒMU NOVĒRŠANA.....	441
9. METINĀŠANAS TEORIJA.....	445
9.1 Manuālā metāla lokmetināšana (MMA)	445
9.2 TIG metināšana (nepārtraukts loks)	446
9.3 Metināšana ar nepārtrauktu stiepli (MIG/MAG)	447
10. TEHNISKĀS SPECIFIKĀCIJAS	450
11. DATU PLĀKSNĪTE.....	452
12. BAROŠANAS AVOTA DATU PLĀKSNĪTES SKAIDROJUMS.....	452
13. SHĒMA	603
14. SAVIENOTĀJI	605
15. REZERVES DAĻU SARAKSTS.....	606

SIMBOLI



Nopietnu traumu nenovēršami draudi un bīstama uzvedība, kas var novest pie nopietnām traumām.



Svarīgs padoms, kas jāievēro, lai izvairītos no nenozīmīgām traumām vai īpašuma bojājumiem.



Tehniskās piezīmes, lai atvieglotu ekspluatāciju.

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.



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 mājāsaimniecības apstākļos.



Iekārta jāizmanto temperatūrā no -10 °C līdz +40 °C (no +14 °F līdz +104 °F).

Iekārta jātransportē un jāuzglabā temperatūrā no -25 °C līdz +55 °C (no -13 °F līdz 131 °F).

Iekārta jāizmanto vidē, kur nav putekļu, skābes, gāzes vai kādu citu korodējošo vielu.

Iekārtu nedrīkst izmantot vidē, kur relatīvais gaisa mitrums ir augstāks par 50% 40 °C (104 °F) temperatūrā.

Iekārtu nedrīkst izmantot vidē, kur relatīvais gaisa mitrums ir augstāks par 90% 20 °C (68 °F) temperatūrā.

Iekārtu nedrīkst izmantot, ja augstums virs jūras līmeņa ir lielāks par 2000 metriem (6500 pēdām).



Nelietojiet iekārtu cauruļu atkausēšanai.

Nelietojiet iekārtu bateriju un/vai akumulatoru uzlādēšanai.

Nelietojiet iekārtu elektrodzinēju iedarbināšanai.

1.2 Lietotāja un citu personu aizsardzība



Metināšanas process ir kaitīgs radiācijas, trokšņu, siltuma un gāzes emisiju avots. Izvietojiet ugunsizturīgu ekrānu, lai pasargātu apkārtējo metināšanas zonu no stariem, dzirkstelēm un kvēlojošiem sārņiem. Darba metināšanas zonā esošajām personām iesakiet neskatīties uz loku vai kvēlojošo metālu un atbilstoši sevi aizsargāt.



Valkājiet aizsargapģērbu, lai aizsargātu ādu no loka stariem, dzirkstelēm vai kvēlojoša metāla. Apģērbam jānosedz viss ķermenis, kā arī jābūt:

- nebojātam un labā stāvoklī;
- ugunsizturīgam;
- izolējošam un sausam;
- labi piegulošam, bez manšetēm un atlokiem.



Vienmēr valkājiet speciālus apavus, kuri ir izturīgi un nodrošina ūdens izolāciju.

Vienmēr valkājiet speciālus cimdus, kuri nodrošina elektrisko un siltuma izolāciju.



Valkājiet sejas aizsargus ar sānu aizsargiem un piemērotu aizsardzības filtru acīm (vismaz NR10 vai augstākas kategorijas).



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 tuvojās, lietotu ausu aizsargus.



Metināšanas laikā sānu pārsegēm vienmēr jābūt aizvērtiem. Iekārtu nedrīkst modificēt.



Metināšanas laikā sānu pārsegēm vienmēr jābūt aizvērtiem. Netuviniet rokas, matus, apģērbu, instrumentus u.c. šādām kustīgajām daļām: ventilatori, pārvadi, rullīši un vārpstas, stieples spoles. Nepieskarieties pārvadiem, kamēr darbojas stieples padeves mehānisms. Iekārtu nedrīkst modificēt. Stieples padeves mehānismos uzstādīto drošības ierīču neizmantošana ir ļoti bīstama un tādā situācijā ražotājs neatbild par personām vai īpašumam nodarītajiem bojājumiem.



Stieples ielādes vai padeves laikā netuviniet rokas MIG/MAG deglim. Izejošā stieple var nopietni savainot rokas, seju un acis.



Nepieskarieties tikko sametinātiem priekšmetiem, jo karstums var izraisīt nopietnus apdegumus vai apsvilumu. Ievērojiet iepriekš aprakstītos piesardzības pasākumus arī veicot darbības pēc metināšanas, jo, atdzīstot, sārņi var atdalīties no priekšmetiem.



Pirms veikt darbus ar degli vai pirms veikt tā tehnisko apkopi, pārliecinieties, ka tas ir auksts.



Pirms dzesēšanas šķidrums 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 noteikumus 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 sprāgstošī 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



Balonus 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



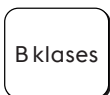
Strāva, kas iet cauri iekšējiem un ārējiem sistēmas vadiem, veido elektromagnētisko lauku metināšanas vadu un aprīkojuma tuvumā.

- Elektromagnētiskie lauki var ietekmēt to cilvēku veselību, kuri pakļauti to iedarbībai ilgu laiku (precīza iedarbība vēl nav zināma).
- Elektromagnētiskie lauki var traucēt tāda aprīkojuma darbībai, kā elektrokardiostimulatori un dzirdes aparāti.

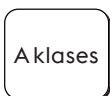


Personām ar elektrokardiostimulatoriem, kas plāno veikt lokmetināšanas darbības, ir jākonsultējas ar ārstu.

1.7.1 EMS klasifikācija atbilstoši: EN 60974-10/A1:2015.



B klases aprīkojums atbilst elektromagnētiskās saderības prasībām industriālā un sadzīves vidē, tostarp dzīvojamās zonās, kur elektrisko jaudu nodrošina publiskā zemsprieguma padeves sistēma.



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 KLASĒS” 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 tādām 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 elektrokardiosimulatoriem vai dzirdes aparātiem.

1.7.3 Elektroapgādes prasības (skat. tehniskos datus)

Lielaudas 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 (Z_{max}) vai nepieciešamo minimālo jaudu (S_{sc}) 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.

- Ja iespējams, sakopojiet un nostipriniet zemējuma un strāvas padeves vadus.
- Neaptiniet vadus ap savu ķermeni.
- Nestāviet starp zemējuma un strāvas padeves vadiem (tiem jāatrodas vienā no pusēm).
- Vadiem jābūt pēc iespējas īsākiem, novietotiem pēc iespējas tuvāk cits citam un jāatrodas grīdas vai gandrīz grīdas līmenī.
- Novietojiet aprīkojumu drošā attālumā no metināšanas zonas.
- Vadi jānovieto atsevišķi no citiem vadiem.

1.7.5 Zemējuma savienojums

Jāizvērtē visu metināšanas aprīkojuma metālisko daļu zemējuma iespēja un tuvākā apkārtnē. 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 bojāšanās 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



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!

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.

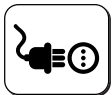
2.2 Iekārtas novietošana



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.

2.3 Pieslēgšana



Iekārta ir aprīkota ar strāvas padeves vadu elektrotīkla pieslēgumam.
Iekārta var tikt darbināta ar šādu strāvu:

- trīsfāžu 400 V;
- trīsfāžu 230V;

Iekārtas darbība ir garantēta ar sprieguma pielaidēm $\pm 15\%$ pret nominālo spriegumu (piemēram: ar V_{nom} 400 V darba spriegums ir no 320 V līdz 440 V).



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 $\pm 15\%$ pret nominālā sprieguma vērtību, par kuru informējis ražotājs, visos iespējamajos 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 dzeltenu/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.



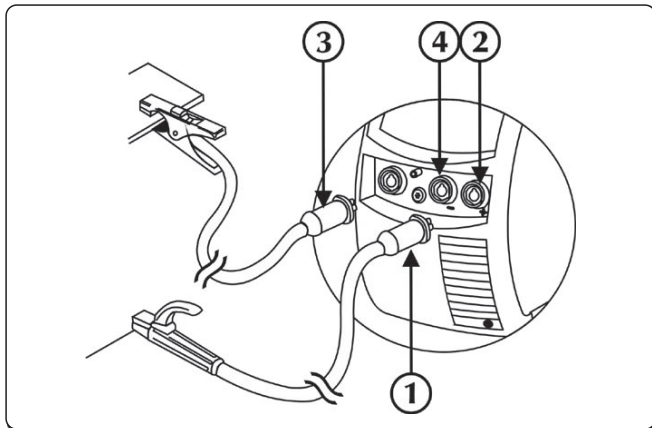
Elektriskie savienojumi jāizveido kvalificētiem tehniķiem, kuriem ir īpaša profesionālā un tehniskā kvalifikācija un kuri atbilst noteikumiem, kas ir spēkā valstī, kur tiek uzstādīta iekārta.

2.4 Uzstādīšana

2.4.1 Savienojums MMA metināšanai



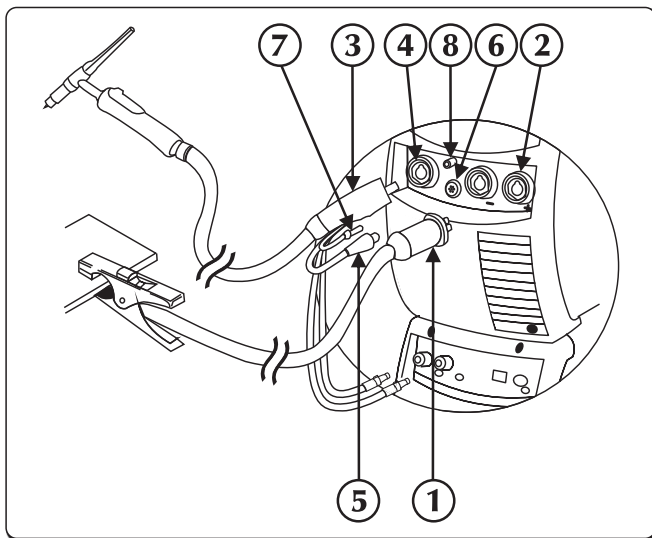
Attēlā norādītais savienojums nodrošina metināšanu ar pretējo polaritāti.
Lai veiktu metināšanu ar tiešo polaritāti, apgrieziet savienojumu.





- ① Elektrodu turētāja spailes savienotājs
- ② Pozitīvas jaudas ligzda (+)
- ③ Masas spailes savienotājs
- ④ Negatīvas jaudas ligzda (-)

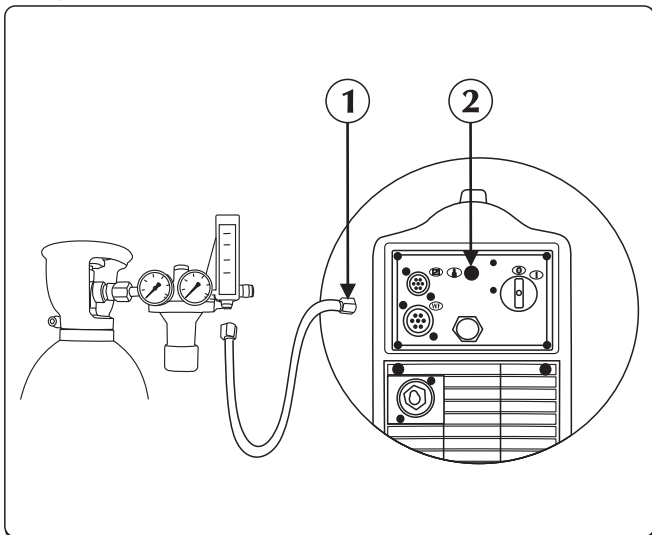
- ▶ Pievienojiet zemējuma spaili barošanas avota negatīvajai ligzda (-) . Ievietojiet kontaktdakšu un grieziet pulksteņrādītāju kustības virzienā līdz visas daļas ir nostiprinātas.
- ▶ Pievienojiet elektroda turētāju barošanas avota pozitīvajai ligzda (+) . Ievietojiet kontaktdakšu un grieziet pulksteņrādītāju kustības virzienā līdz visas daļas ir nostiprinātas.

2.4.2 Savienojums TIG metināšanai



- ① Masas spailes savienotājs
- ② Pozitīvas jaudas ligzda (+)
- ③ TIG degļa armatūra
- ④ Degļa ligzda
- ⑤ Degļa signālvadu
- ⑥ Signālvada (CAN-BUS) ieeja
- ⑦ Degļa gāzes caurule
- ⑧ Gāzes uzmavai/savienotājam

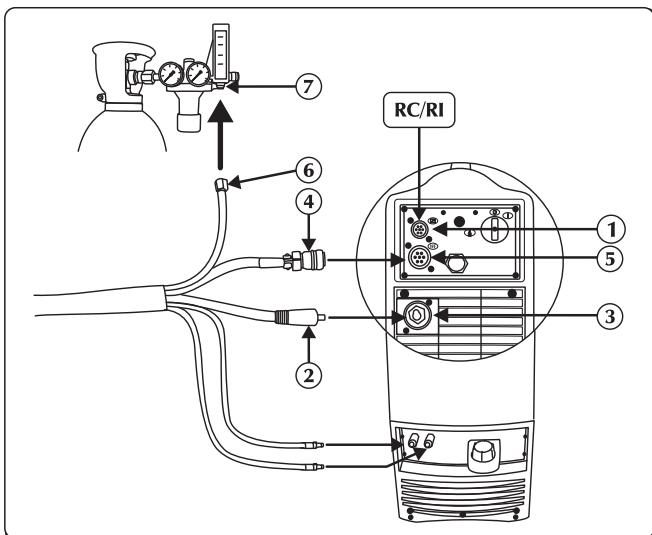
- ▶ Pievienojiet zemējuma spaili barošanas avota pozitīvajai ligzda (+) . Ievietojiet kontaktdakšu un grieziet pulksteņrādītāju kustības virzienā līdz visas daļas ir nostiprinātas.
- ▶ Pievienojiet TIG degļa uzmavu barošanas avota degļa ligzda. Ievietojiet kontaktdakšu un grieziet pulksteņrādītāju kustības 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 (zilās krāsas) ūdens cauruli dzesēšanas ierīces izejas ātrajam (zilās krāsas ) savienotājam.





- ① Gāzes caurule
- ② Gāzes uzmavai/savienotājam

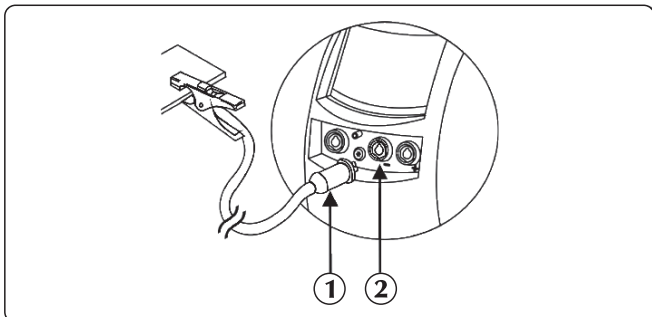
▶ Savienojiet gāzes balona šļūteni ar aizmugurējo gāzes savienotāju. Noregulējiet gāzes padeves plūsmu uz 5-15 l/min.

2.4.3 Savienojums MIG/MAG metināšanai



- ① Signālvada (CAN-BUS) ieeja
- ② Barošanas vada
- ③ Pozitīvas jaudas ligzda (+)
- ④ Signāla kabelis
- ⑤ Signāla kabeļa ieeja (CAN-BUS) (kabeļu saišķis)
- ⑥ Gāzes caurule
- ⑦ Gāzes padeves savienojums

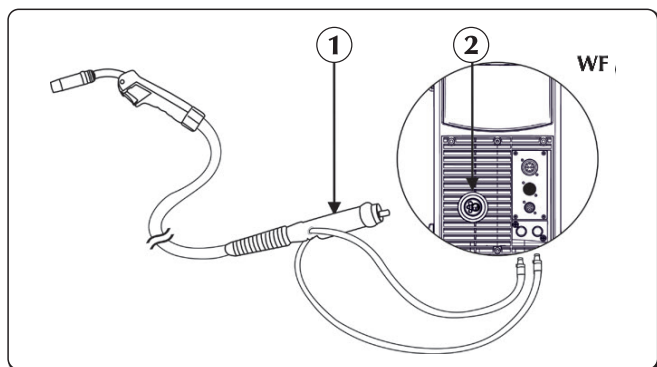
- ▶ Pievienojiet barošanas vadu atbilstoši kontaktligzdai. Ievietojiet kontaktdakšu un grieziet pulksteņrādītāju kustības virzienā līdz visas daļas ir nostiprinātas.
- ▶ Pievienojiet signālvadu atbilstošam savienotājam. Ievietojiet savienotāju un grieziet apaļo uzgriezni pulksteņrādītāju kustības virzienā līdz daļas ir kārtīgi nostiprinātas.
- ▶ Savienojiet gāzes šļūteni ar balona spiediena redukcijas vārstu vai gāzes padeves savienojumu. Noregulējiet gāzes padeves plūsmu uz 10-30 l/min.
- ▶ Pievienojiet ūdens cauruli (zilas krāsas) dzesēšanas ierīces izejas ātrajam (zilas krāsas ) savienotājam.
- ▶ Pievienojiet ūdens cauruli (sarkanās krāsas) dzesēšanas ierīces ieejas ātrajam (sarkanās krāsas ) savienotājam.



- ① Masas spaiļes savienotājs
- ② Negatīvas jaudas ligzda (-)

- ▶ Pievienojiet zemējuma spaili barošanas avota negatīvajai ligzdai (-). Ievietojiet kontaktdakšu un grieziet pulksteņrādītāju kustības virzienā līdz visas daļas ir nostiprinātas.

LV

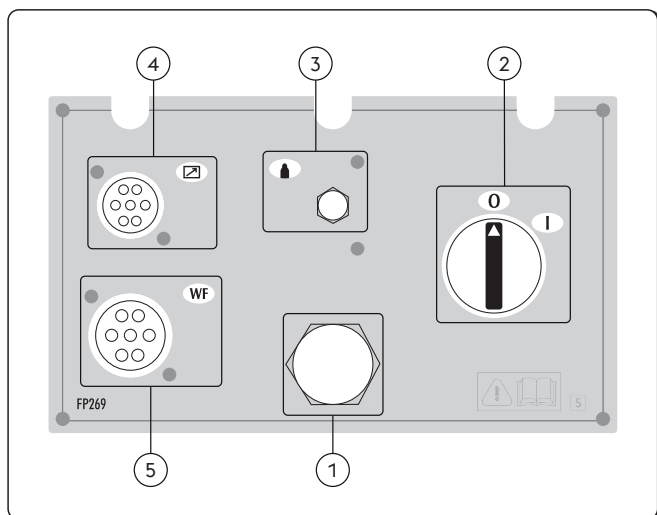


- ① Degļa armatūra
- ② Savienotāj

- ▶ Pievienojiet degļa (zilās krāsas) ūdens cauruli dzesēšanas ierīces izejas ātrajam (zilās krāsas) savienotājam.
- ▶ Pievienojiet degļa (sarkanās krāsas) ūdens cauruli dzesēšanas ierīces ieejas ātrajam (sarkanās krāsas) savienotājam.
- ▶ Pievienojiet MIG/MAG degli centrālajam adapterim nodrošinot, ka stiprināšanas gredzens ir pilnībā savilkts.

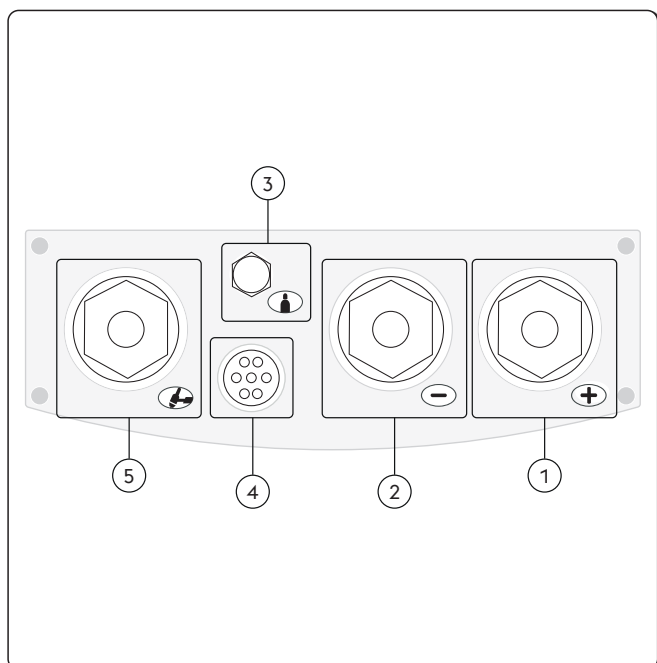
3. IEKĀRTAS APRAKSTS

3.1 Aizmugurējais panelis



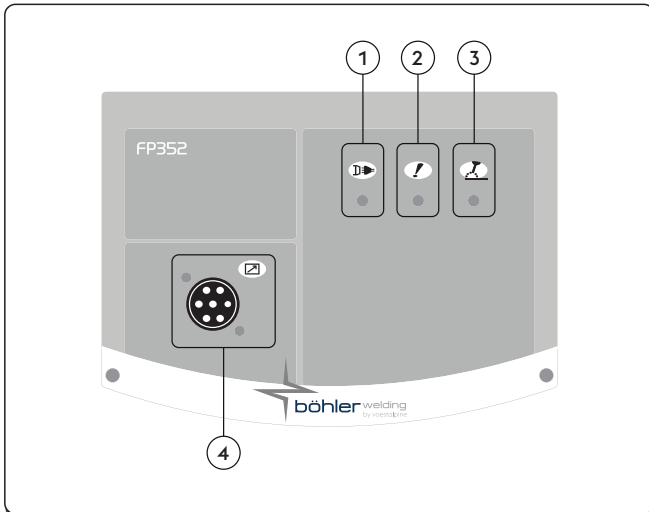
- ① Strāvas padeves vads
Pieslēdziet sistēmu elektrotīklam.
- ② Izslēgšanas/ieslēgšanas slēdzis
Metinātājam ieslēdz elektriskās strāvas pievadi.
Tam ir divas pozīcijas: „0” – izslēgts un „I” – ieslēgts.
- ③ Gāzes armatūra
- ④ Signālvada CAN-BUS ieeja (RC, RI...)
- ⑤ Signāla kabeļa ieeja (CAN-BUS) (kabeļu saišķis)

3.2 Ligzdu panelis



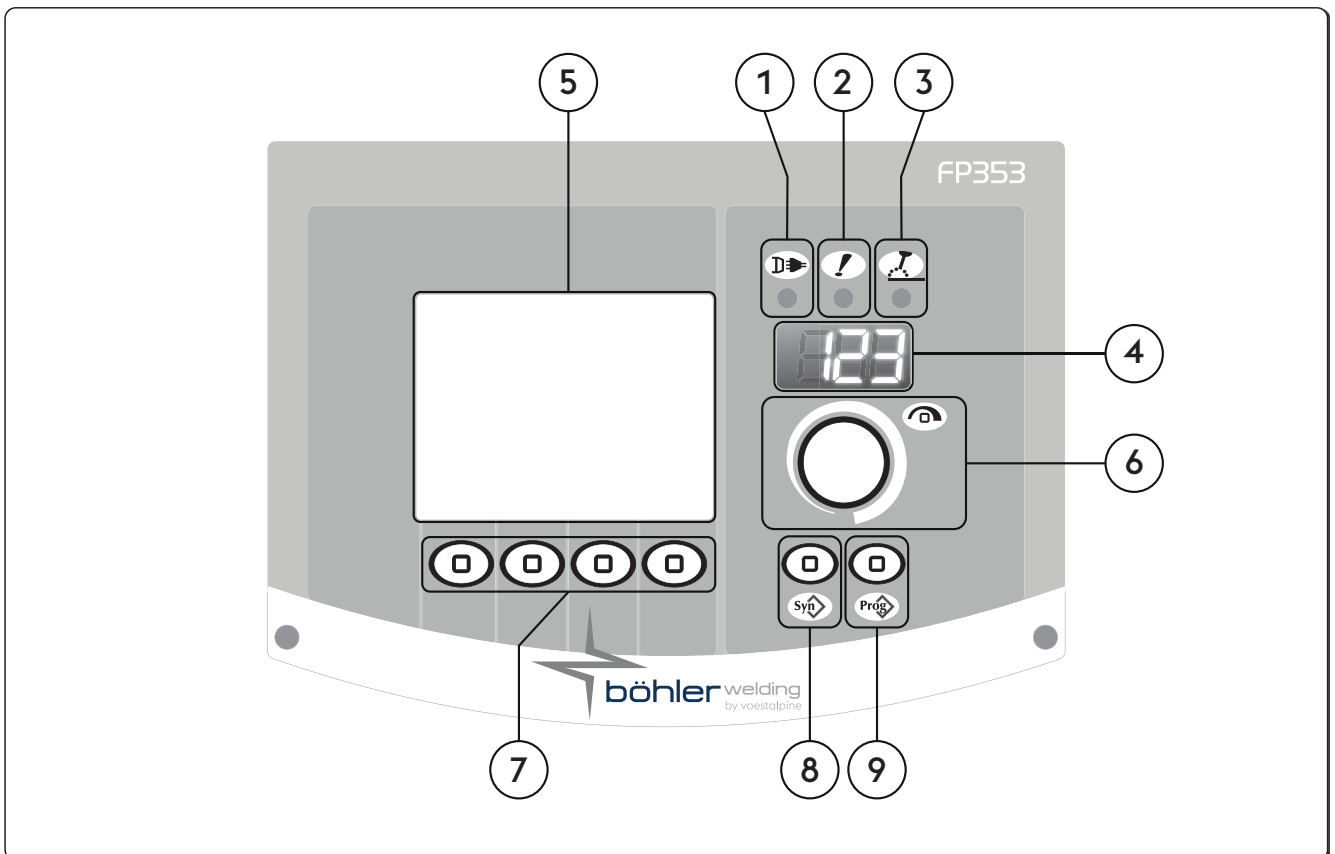
- ① Pozitīvas jaudas ligzda (+)
Process MMA: Ciekrodu deglis savienojums
Process TIG: Zemējuma kabeļa savienojums
- ② Negatīvas jaudas ligzda (-)
Process MMA: Zemējuma kabeļa savienojums
MIG/MAG process: Zemējuma kabeļa savienojums
- ③ Gāzes armatūra
- ④ Signālvada ieeja
Degļa savienojums
- ⑤ Negatīvas jaudas ligzda (-)
Process TIG: Degļa savienojums





3.3 Priekšējais vadības panelis URANOS NX 3200 GSM



- ① **Barošanas gaismas diode**
Norāda, ka iekārta ir pieslēgta elektrotīklam un ir ieslēgta.
- ② **Vispārējās 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...)**

3.4 Priekšējais vadības panelis URANOS NX 3200 GSM (LCD 3,5")



- ①  **Barošanas gaismas diode**
Norāda, ka iekārta ir pieslēgta elektrotīklam un ir ieslēgta.
- ②  **Vispārējās 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 palaišanas 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 ieviet iestatījumos, atlasīt un iestatīt metināšanas parametrus.
- 7** **Funkciju taustiņi**
 Ļauj izvēlēties dažādas sistēmas funkcijas:
 - Metināšanas process
 - Metināšanas metodes
 - Strāvas pulsācija
 - Grafiskais režīms
- 8** **Programmu taustiņš**
 Ļauj izvēlēties iepriekš iestatīto metināšanas programmu, izvēloties dažus vienkāršus iestatījumus:
 - Stieples veids
 - Gāzes veids
 - Stieples diametrs
- 9** **Uzdevuma taustiņš**
 Ļauj uzglabāt un pārvaldīt 240 metināšanas programmas, kuras var personalizēt operators.

4. IEKĀRTAS LIETOŠANA

4.1 Sākuma ekrāns

Kad ieslēgts, ģenerators veic vairākas pārbaudes, lai garantētu sistēmas un visu tai pieslēgto ierīču pareizo darbību. Šajā etapā tiek veikta arī gāzes pārbaude, lai pārbaudītu, vai ir pareizs savienojums ar gāzes padeves sistēmu.

4.2 Testa ekrāns

Kad ir atvērts sāna panelis (spoles nodalījums), metināšanas darbības ir apturētas. Testa ekrāns atainojas uz LCD displeja.

① Stieples padeve
 ② Gāzes pārbaude
 ③ Stieples ātrums
 ④ Sāna panelis atvērts
 ⑤ Virsraksts

Stieples padeve
 Ļauj padot stiepli manuāli bez gāzes plūsmas un sprieguma padeves uz stiepli.
 Ļauj ievietot stiepli degļa apvalkā sagatavošanās metināšanai fāzē.

Gāzes pārbaude
 Neieslēdzot iekārtu ļauj attīrīt gāzes kontūru no netīrumiem un nodrošināt atbilstošu iepriekšējo gāzes spiedienu un veikt gāzes plūsmas regulēšanu.

Stieples ātrums
 Ļauj regulēt stieples padeves ātrumu (iekraušanas fāzē).

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min



Sāna panelis atvērts



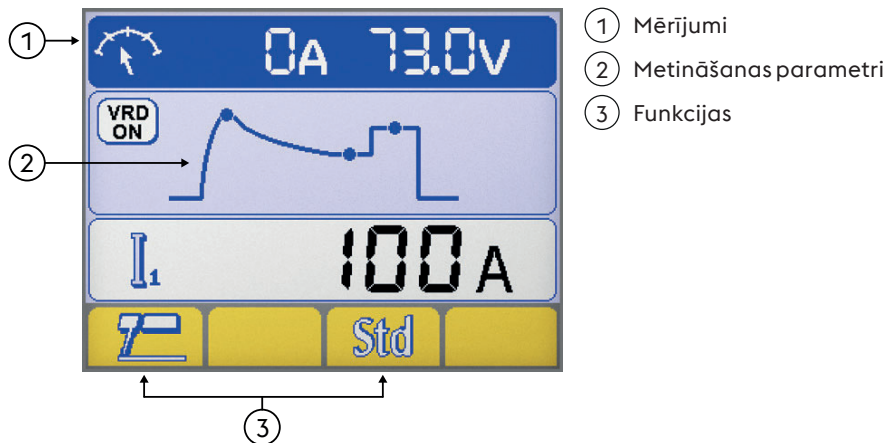
Virsraksts

Ļauj izveidot ekrānu no vairākām svarīgas informācijas daļām saistībā ar izvēlēto procesu.

4.3 Galvenais ekrāns

Ļauj kontrolēt sistēmu un metināšanas procesu, atainojot galvenos iestatījumus.

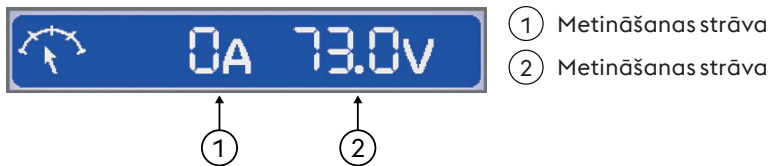
4.4 Galvenais MMA procesa ekrāns



- ① Mērījumi
- ② Metināšanas parametri
- ③ Funkcijas

Mērījumi

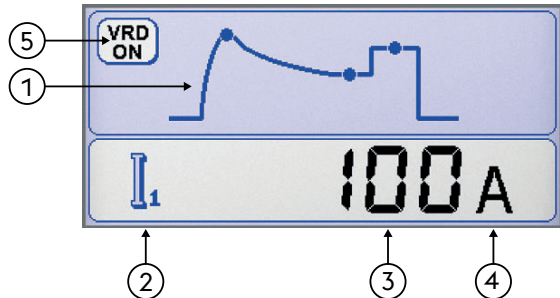
Metināšanas laikā faktiskās strāvas un sprieguma mērījumi tiek atainoti LCD displejā.



- ① Metināšanas strāva
- ② Metināšanas spriegums

Metināšanas parametri

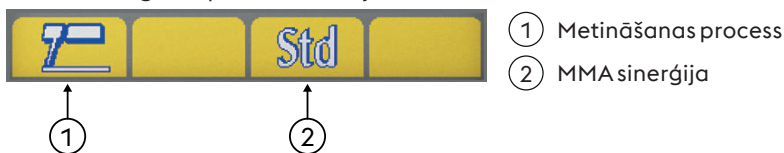
► Izvēlieties nepieciešamo parametru piespiežot kodētāja pogu.



- 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 MMA sinerģija



Metināšanas process



LV



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

Mērījumi

Metināšanas laikā faktiskās strāvas un sprieguma mērījumi tiek atainoti LCD displejā.

- ① Metināšanas strāva
- ② Metināšanas strāva

Metināšanas parametri

- ① Metināšanas parametri
 - ▶ Izvēlieties nepieciešamo parametru piespiežot kodētāja pogu.
 - ▶ Noregulējiet izvēlētā parametra vērtību, pagriežot kodētāju.
- ② Parametra ikona
- ③ Parametra vērtība
- ④ Parametra mērvienība

Funkcijas

Ļauj iestatīt vissvarīgākās procesa funkcijas un metināšanas metodes.

- ① Metināšanas process
- ② Metināšanas metodes
- ③ Strāvas pulsācija

LV



Metināšanas process



Metināšanas metodes

Ļauj izvēlētiesetināšanas metodi



2 soļi

Ja 2 soļu metodē piespiest pogu, gāze sāks plūst un izveidos loku.

Kad poga būs atlaista, strāva atgriežas uz nulli strāvas samazināšanas laikā.

Kad loks būs pārtraukts, gāze plūst gāzes pēcplūsmas laikā.



4 soļi

Kad 4 soļu metodē pogu piespiež pirmo reizi, gāze sāk plūst, nodrošinot manuālo gāzes pirmsplūsmu.

Atlaižot tiek izveidots loks.



Bilevel

Režīmā DIVI LĪMEŅI metinātājs var metināt ar 2 dažādām iepriekš iestatītām strāvām. 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.



Strāvas pulsācija



Constant current
(nemainīgā strāva)



Pulsējošā strāva



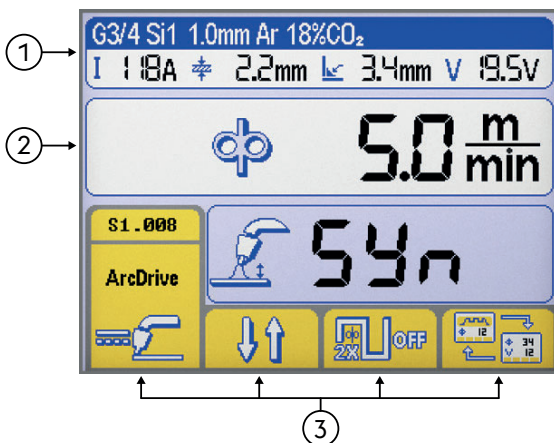
Ātri Impulsi



EasyArc

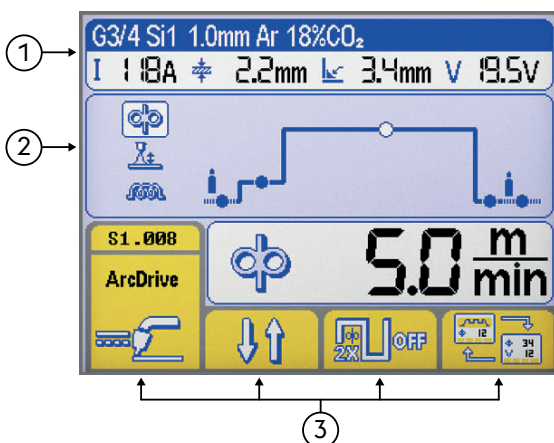
4.6 Galvenais MIG/MAG procesa ekrāns

Pamata ekrāns



- ① Virsraksts MIG/MAG
- ② Metināšanas parametri
- ③ Funkcijas

Grafiskais ekrāns



- ① Virsraksts MIG/MAG
- ② Metināšanas parametri
- ③ Funkcijas

Virsraksts MIG/MAG

Ļauj izveidot ekrānu no vairākām svarīgas informācijas daļām saistībā ar izvēlēto procesu.

G3/4 Si1 1.0mm Ar 18%CO₂

- ①
- ②
- ③

Izvēlēta sinerģijas raksturlīkne

- ① Piedevu metāla veids
- ② Stieples diametrs
- ③ Gāzes veids

I 118A 2.2mm 3.4mm V 19.5V

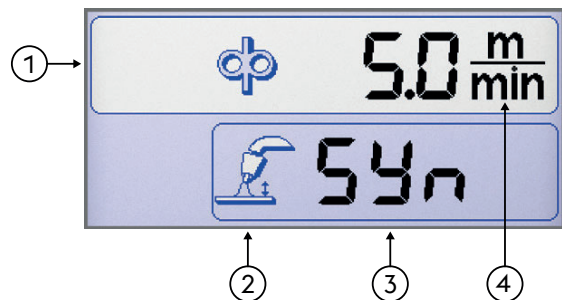
- ①
- ②
- ③
- ④

Metināšanas parametri

- ① Metināšanas strāva
- ② Sagataves biezums
- ③ Kakta valnītis
- ④ Metināšanas strāva

Metināšanas parametri (Pamata ekrāns)

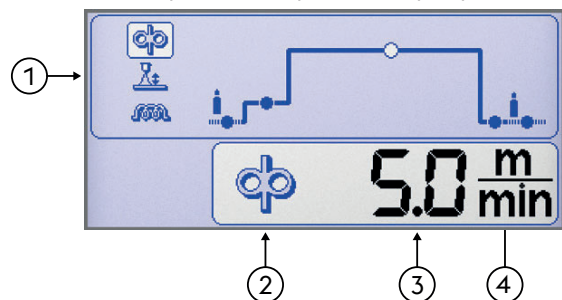
► Izvēlieties nepieciešamo parametru piespiežot kodētāja pogu.



- ① Metināšanas parametri
- ② Parametra ikona
- ③ Parametra vērtība
- ④ Parametra mērvienība

Metināšanas parametri (Grafiskais ekrāns)

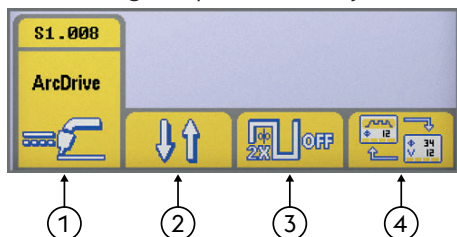
► Izvēlieties nepieciešamo parametru piespiežot kodētāja pogu.



- ① Metināšanas parametri
- ② Parametra ikona
- ③ Parametra vērtība
- ④ Parametra mērvienība

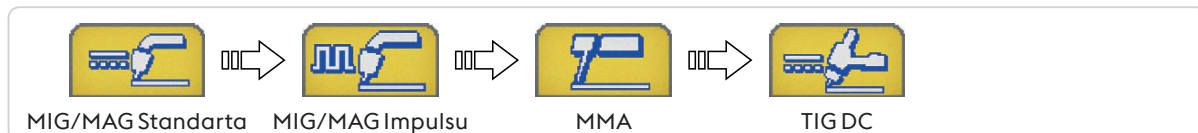
Funkcijas

Ļauj iestatīt vissvarīgākās procesa funkcijas un metināšanas metodes.



- ① Metināšanas process
- ② Metināšanas metodes
- ③ Dubultie impulsi
- ④ Ekrāns

Metināšanas process



Metināšanas metodes



Ļauj izvēlēties metināšanas metodi



2 soļi

Ja divu soļu metodē piespiež pogu, gāze sāks plūst un tiek padots spriegums uz stiepli, kas tiek virzīta uz priekšu;

kad poga būs atlaista, gāze, strāva un stieples padeve tiks atslēgta.



4 soļi

Kad četru soļu metodē pogu piespiež pirmo reizi, gāze sāk plūst manuālās gāzes pirmsplūsmas laiku. Pogu atlaižot, tiek aktivizēts spriegums uz stiepli un tās padeve. Piespiežot pogu vēlreiz, stieples padeve tiek pārtraukta un sākas pēdējais process, kas noved strāvu līdz nullei. Atlaižot pogu pēdējo reizi, gāzes plūsma tiek pārtraukta.



Crater filler

Ļauj metināt ar trīs dažādiem jaudas līmeņiem, kurus var tieši izvēlēties un kontrolēt metinātājs ar degļa pogu.

Kad pogu piespiež pirmo reizi, gāze sāk plūst, aktivizē spriegumu uz stiepli un padod to ar ātrumu, kas iestatīts parametrā „sākotnējais solis” (iestatīšanas laikā) un ar metināšanas parametru relatīvām sinerģiskām vērtībām.

Ja degļa pogu atlaiž, stieples ātrums un relatīvie sinerģiskie parametri automātiski mainās uz galvenajām vērtībām, kuras iestatītas vadības panelī.

Kad degļa pogu piespiež vēlreiz, stieples ātrums un relatīvie sinerģiskie parametri atgriežas uz iepriekš iestatītām (iestatīšanas laikā) iedobes aizpildīšanas parametru vērtībām.

Ja atlaiž degļa pogu, tiek apturēta stieples padeve un barošana tiek padota atkvēlināšanas un gāzes pēcplūsmas etapiem.



Dubultie impulsi



Dubulto impulsu aktīva



Dubulto impulsu neaktīva



Ekrāns

Ļauj pārslēgties starp šādiem attēlošanas režīmiem:



Pamata ekrāns



Grafiskais ekrāns

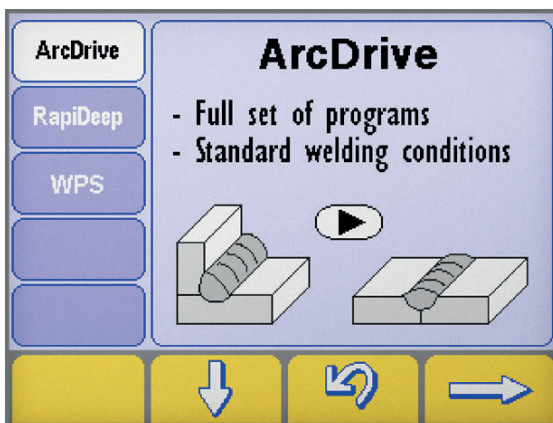
Sinerģisko raksturlīkņu ekrāns





Sinerģija



Ļauj izvēlēties iepriekš iestatīto metināšanas programmu (sinerģija), izvēloties dažus vienkāršus iestatījumus

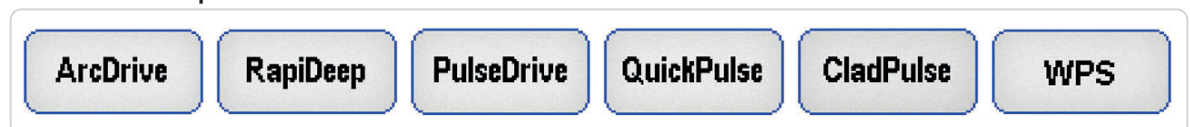
Metināšanas procesa izvēle



- ▶ Atveriet “sinerģiju” ekrānu, nospiežot taustiņu  un turot to vismaz vienu sekundi.
- ▶ Izvēlieties vēlamo procesu, nospiežot taustiņus  e .
- ▶ Nospiediet pogu  lai pārietu uz nākamo soli.



Metināšanas process



Materiāla tipa/Gāzes tipa sinerģijas izvēles ekrāns

① Metināšanas programmas (BöhlerArc/UniversalArc)
 ② Materiāla/gāzes izvēle
 ③ Stieples diametrs
 ④ Virsraksts
 ⑤ Metināšanas programmas

Metināšanas programmas
 Ļauj izvēlēties metināšanas programmas

BöhlerArc UniversalArc

Materiāla/gāzes izvēle
 Var izvēlēties:

- Piedevu metāla veids
- Gāzes veids

Stieples diametrs
 Ļauj izvēlēties izmantojamās stieples diametru (mm).

① Stieples diametrs

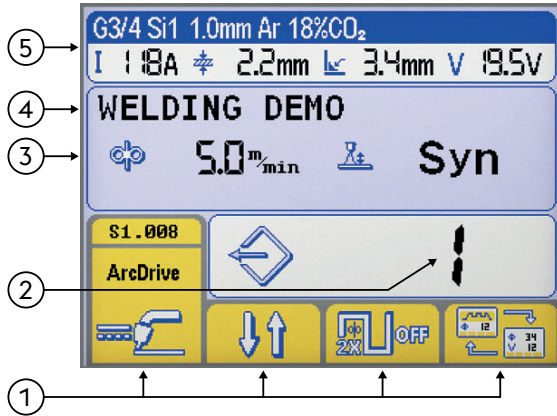
Virsraksts
 Ļauj izveidot ekrānu no vairākām svarīgas informācijas daļām saistībā ar izvēlēto procesu.

NAV PROGRAMMAS
 Norāda, ka izvēlētā sinerģiskās programma nav pieejama vai nav saderīga ar citiem sistēmas iestatījumiem.

4.7 Programmas ekrāns

Ļauj uzglabāt un pārvaldīt 240 metināšanas programmas, kuras var personalizēt operators.

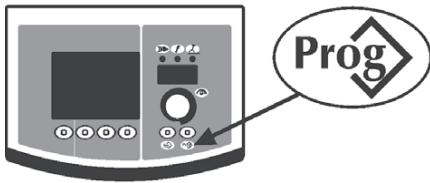
Programmas (JOB)



- ① Funkcijas
- ② Izvēlētās programmas numurs
- ③ Izvēlētās programmas galvenie parametri
- ④ Izvēlētās programmas apraksts
- ⑤ Virsraksts

Skatiet sadaļu „Galvenais ekrāns”

Programmas atmiņa



- ▶ Ieejiet izvēlnē „programmas atmiņa”, turot piespiestu pogu. un turot to vismaz vienu sekundi.

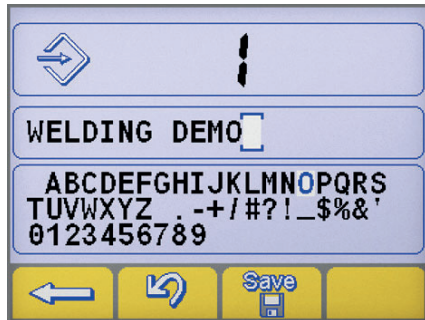


- ▶ Atlasiet nepieciešamo programmu (vai tukšu atmiņu), pagriežot kodētāju.

Atmiņa tukša

Programma saglabāta

- ▶ Apstipriniet darbību, piespiežot pogu .
- ▶ Saglabājiet visus pašreizējos iestatījumus izvēlētajā programmā, piespiežot pogu. .

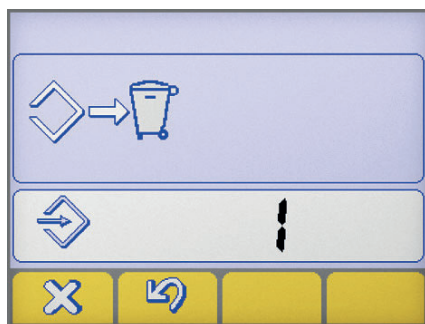


Ievadiet programmas aprakstu.

- ▶ Atlasiet nepieciešamo burtu, pagriežot kodētāju.
- ▶ Saglabājiet izvēlēto burtu, piespiežot kodētāju.
- ▶ Atceliet pēdējo burtu, piespiežot pogu. .
- ▶ Apstipriniet darbību, piespiežot pogu .
- ▶ Apstipriniet darbību, piespiežot pogu .



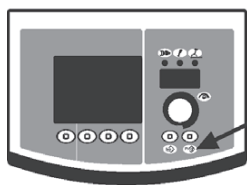
Lai saglabātu jaunu programmu jau aizņemtājā atmiņā, jāatceļ atmiņas vieta ar obligāto procedūru.





- ▶ Apstipriniet darbību, piespiežot pogu .
- ▶ Noņemiet izvēlēto programmu, piespiežot pogu .
- ▶ Atsāciet saglabāšanas procedūru.

LV

Programmas izgūšana





- ▶ Izgūstiet 1 pieejamo programmu, piespiežot pogu .
- ▶ Atlasiet nepieciešamo programmu, pagriežot kodētāju.
- ▶ Izvēlieties nepieciešamo programmu, piespiežot pogu .





Tiek izgūtas tikai atmiņas vietas, kur atrodas programmas, bet tukšas vietas tiek automātiski izlaistas.

Programmas atcelšana



- ▶ Atlasiet nepieciešamo programmu, pagriežot kodētāju.
- ▶ Noņemiet izvēlēto programmu, piespiežot pogu .
- ▶ Apstipriniet darbību, piespiežot pogu .



- ▶ Apstipriniet darbību, piespiežot pogu .
- ▶ Noņemiet izvēlēto programmu, piespiežot pogu .

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 izvēlētais parametra iestatītā vērtība, ko var noregulēt.

Iziešana no iestatījumiem

- ▶ Lai izietu no „regulēšanas” sadaļas, piespiediet taustiņu kodētāju vēlreiz.
- ▶ Lai izietu no iestatījumiem, dodieties uz parametru „0” (saglabāt un iziet) un piespiediet taustiņu kodētāju.
- ▶ Apstipriniet darbību, piespiežot pogu .
- ▶ Lai saglabātu izmaiņas un izietu no iestatīšanas, nospiediet taustiņu: .

5.1.1 Iestatīšanas parametru saraksts (MMA)

0

Saglabāt un iziet

**Save
&
Exit**

Ļauj saglabāt izmaiņas un iziet no iestatījumiem.

1

Atiestate

Res

Ļauj atiestatīt visus parametrus uz noklusētām vērtībām.

3

Hot start



Ļauj regulēt karstās palaišanas vērtību MMA režīmā.

Ļauj veikt regulējamo karsto palaidi loka izveidošanas fāzē, kas atvieglo palaišanas darbības.

Pamata elektrodu

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.

I₁

Minimums	Maksimums	Noklusējums
3 A	I _{max}	100 A

8

Arc force

Ļauj regulēt loka forsēšanas vērtību MMA metināšanā.

Pieļauj regulējamo enerģētisko dinamisko reakciju metināšanā, kas atvieglo palaišanas darbības.

Loka forsēšanas vērtības palielināšana, lai samazinātu elektroda pielipšanas risku.

Pamata elektrodu

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	500%	30%

Celulozes elektrodu

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	500%	350%

CrNi elektrodu

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	500%	30%

Alumīnija elektrodu

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	500%	100%

Čuguna elektrodu

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	500%	70%

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 Kritiāna 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: $V \cdot I = K$

Ieteicams elektrodam: Celuloze, Alumīnijs

312 Loka atdalīšanas spriegums



Ļauj iestatīt sprieguma vērtību, pie kuras tiek forsēta elektriskā loka pārtraukšana. Ļauj labāk pārvaldīt dažādus ekspluatācijas apstākļus.

Piemēram, punktmetināšanas fāzē zems loka atdalīšanas spriegums samazina loka atkārtotas izveidošanas iespējamību, kad elektrodu pārvieto tālāk no sagataves, samazinot sagataves apšļakstīšanas, apdedzināšanas un oksidācijas iespējamību.

Ja izmanto elektrodus, kuriem nepieciešams augsts spriegums, ir ieteicams iestatīt augstu sliekšni, lai novērstu loka pārtraukšanu metināšanas laikā.



Nekādā gadījumā neiestatiet loka atdalīšanas spriegumu augstāku par barošanas avota tukšgaitas spriegumu.

Pamata elektrodu

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	99.9 V	57.0 V

Celulozes elektrodu

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	99.9 V	70.0 V

399 Metināšanas ātrums



Ļauj iestatīt metināšanas ātrumu.

Default cm/min: references ātrums manuālai metināšanai.

Syn: Sinerģisko vērtību

Minimums	Maksimums	Noklusējums
1 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	Lietotāja interfeiss
XE	Vienkāršotais režīms
XA	Paplašinātais režīms
XP	Profesionālais režīms

Vērtība	Atlasītais līmenis
USER	Lietotājs
SERV	Service
vaBW	vaBW

551 Lock/unlock



Ļauj bloķēt paneļa vadīklas un ievadīt aizsardzības kodu.

Skatiet sadaļu "Lock/unlock (Set up 551)".

552 Pīksteņa signāls



Ļauj regulēt pīksteņa signālu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	10	10

601 Regulēšanas solis



Ļauj regulēt parametru ar soli, kuru var personalizēt operators.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
1	lmax	1

602 Ārējais parametrs CH1, CH2, CH3, CH4



Ļauj pārvaldīt ārējo parametru 1, 2, 3, 4 (minimālā vērtība, maksimālā vērtība, noklusējuma vērtība, izvēlētais parametrs).

Skatiet sadaļu "Ārējo vadīklu pārvaldība (Set up 602)".

705 Ķēdes pretestības kalibrēšana



Ļauj kalibrēt iekārtu.

Skatiet sadaļu "Ķēdes pretestības kalibrēšana (set up 705)".

751 Strāvas rādījums



Ļauj atainot metināšanas strāvas faktisko vērtību.

752 Sprieguma rādījums


Ļauj atainot metināšanas sprieguma faktisko vērtību.

768 Siltuma pieplūdes HI mērījums


Ļauj nolasīt metināšanas siltuma pieplūdes mērījuma vērtību.

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	Minimums	Maksimums	Noklusējums
1%	500%	50%	3 A	I _{max}	-

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	I _{max}	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 „11”.

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	Minimums	Maksimums	Noklusējums
3 A	I _{max}	-	1%	500%	50%

10 Pamatstrāva



Ļauj regulēt pamatstrāvu impulsu, ātru impulsu režīmā.

Minimums	Maksimums	Noklusējums	Minimums	Maksimums	Noklusējums
3 A	Isald	-	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

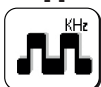


Ļauj regulēt darba ciklu impulsmetināšanā.

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

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	Minimums	Maksimums	Noklusējums
3 A	Imax	10 A	1%	500 %	-

19 Beigu strāvas laiks



Ļauj iestatīt laiku, kuru tiek uzturēta beigu strāva.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	99.9 s	0/izslēgts

20 Gāzes pēcplūsma



Ļauj iestatīt un regulēt gāzes plūsmu metināšanas beigās.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0.0 s	99.9 s	syn

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	0/izslēgts

205 Restart


Ļauj aktivizēt restartēšanas funkciju.
Ļauj nekavējoties pārtraukt loku strāvas samazināšanas vai metināšanas cikla restartēšanas laikā.

Vērtība	Noklusējums	Atzvana funkcija
0/izslēgts	-	izslēgts
1/on	X	ieslēgts
2/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

208 Mikrolaika punktmetināšana


Ļauj iespējot „mikrolaika punktmetināšanas” procesu.
Ļauj izvēlēties laiku metināšanas procesam.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0.01 s	1.00 s	0/izslēgts

399 Metināšanas ātrums


Ļauj iestatīt metināšanas ātrumu.
Default cm/min: references ātrums manuālai metināšanai.
Syn: Sinerģisko vērtību

Minimums	Maksimums	Noklusējums
1 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	Lietotāja interfeiss
XE	Vienkāršotais režīms
XA	Paplašinātais režīms
XP	Profesionālais režīms

Vērtība	Atlasītais līmenis
USER	Lietotājs
SERV	Service
vaBW	vaBW

551 Lock/unlock


Ļauj bloķēt paneļa vadīklas un ievadīt aizsardzības kodu.
Skatiet sadaļu "Lock/unlock (Set up 551)".

552 Pīksteņa signāls


Ļauj regulēt pīksteņa signālu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	10	10

601 Regulēšanas solis


Ļauj regulēt parametru ar soli, kuru var personalizēt operators.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
1	lmax	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
1/11	X	Strāva
	-	Programmas izgūšana

612 DgTig degļa iestatīšana



Ļauj pārvaldīt digitālā degļa kanālus.

Vērtība	Noklusējums	Atzvana funkcija
0/izslēgts	-	izslēgts
1/11	-	Strāva
2/	-	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)".

751 Strāvas rādījums



Ļauj atainot metināšanas strāvas faktisko vērtību.

752 Sprieguma rādījums



Ļauj atainot metināšanas sprieguma faktisko vērtību.

755 Gāzes plūsmas rādījums (WFR)



Ļauj atainot gāzes plūsmas faktisko vērtību.

757 Stieples ātrums



Ļauj atainot elektrodzinēja kodētāja 1 vērtību.

758 Robota kustības ātrums



Ļauj atainot robota vai automātiskās ierīces rokas kustības ātrumu.

760 Strāvas rādījums (elektrodzinējs 1)



Ļauj atainot strāvas faktisko vērtību (elektrodzinējs 1).

764 Dzesēšanas šķidruma plūsmas rādījums



Dzesēšanas šķidruma plūsmas rādījums

LV

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.

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.

Skatiet sadaļu "Aizsardzības robežvērtības (Set up 801)".

5.1.3 Iestatīšanas parametru saraksts (MIG/MAG)
0 Saglabāt un iziet


Ļauj saglabāt izmaiņas un iziet no iestatījumiem.

1 Atiestate


Ļauj atiestatīt visus parametrus uz noklusētām vērtībām.

2 Sinerģija


MIG/MAG Standarta:

Ļauj izvēlēties manuālu MIG (◇ Off) vai sinerģisku MIG (◇ 6) procesu, iestatot metināmā materiāla veidu.

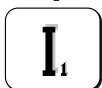
MIG/MAG Impulsu:

Ļauj izvēlēties vai sinerģisku MIG (◇ 6) procesu, iestatot metināmā materiāla veidu.
Ļauj izvēlēties CC/CV procesu.

3 Stieples ātrums


Ļauj regulēt stieples padeves ātrumu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4 Strāva


Ļauj regulēt metināšanas strāvu.

Minimums	Maksimums
3 A	I _{max}

5 Sagataves biežums


Ļauj iestatīt sagataves biežumu.

Ļauj iestatīt sistēmu, pamatojoties uz sagataves raksturlielumiem.

6 Kakta valnītis "a"


Ļauj iestatīt valnīša dziļumu kakta savienojumā.

7

Spriegums - loka garums



Ļauj regulēt loka spriegumu.
 Ļauj regulēt loka garumu metināšanas laikā.
 Augsts spriegums = garš loks
 Nepietiekama sprieguma trauksme = īss loks

Sinerģiskais režīms

Minimums	Maksimums	Noklusējums
-5.0	+5.0	0/syn

Manual welding

Minimums	Maksimums	Noklusējums
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10

Gāzes pirmsplūsma



Ļauj iestatīt un regulēt gāzes plūsmu pirms loka izveidošanas.
 Ļauj papildīt degli ar gāzi un sagatavot vidi metināšanai.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	99.9 s	0.1 s

11

Soft start



Ļauj regulēt stieples padeves ātrumu fāzē pirms loka izveidošanas.
 Ļauj izveidot loku ar samazinātu ātrumu, pakāpeniski un ar mazāku šķakatu daudzumu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
10 %	100 %	50 %

12

Elektrodzinēja pakāpeniskas izmaiņas

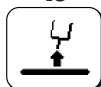


Ļauj iestatīt pakāpenisku pāreju no dzirksteļojošas stieples ātruma uz metināšanas stieples ātrumu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	1.0 s	0/izslēgts

15

Burn back



Ļauj regulēt stieples kušanas laiku, novēršot tās pielipšanu metināšanas beigās.
 Ļauj regulēt stieples ārpus degļa daļas garumu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
-2.00	+2.00	0/syn

16

Gāzes pēcplūsma

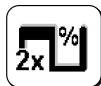


Ļauj iestatīt un regulēt gāzes plūsmu metināšanas beigās.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	99.9 s	2.0 s

19

Duty cycle (dubultie impulsi)



Ļauj iestatīt laiku, kuru tiek uzturēta beigu strāva.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
10 %	90 %	50 %

20

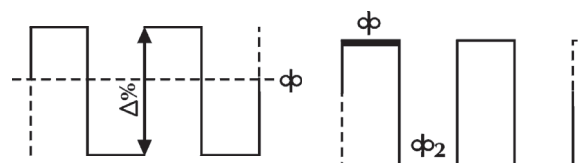
Dubultie impulsi



Ļauj regulēt pulsācijas amplitūdu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0 %	100 %	±25 %

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0.5 m/min	22 m/min	2.5 m/min



21

Impulsu frekvence (dubultie impulsi)



Ļauj regulēt ciklu, t.i. impulsu atkārtošanas ciklu.
 Ļauj regulēt impulsu frekvenci.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0.1 Hz	5.0 Hz	2.0 Hz

22 Sekundārais spriegums (dubultie impulsi)


Ļauj regulēt sekundāro pulsācijas līmeņa spriegumu.
Ļauj sasniegt lielāku loka stabilitāti dažādu pulsāciju fāžu laikā.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
-5.0	+5.0	0/syn

23 Impulsu strāvas izmaiņas (dubultie impulsi)


Ļauj iestatīt strāvas izmaiņu laiku impulsu režīmā.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
1 %	100 %	50 %

24 Bilevel (4T - crater filler)


Ļauj regulēt sekundāro stieples ātrumu divu līmeņu metināšanas režīmā.

Ja metinātājs piespiež un ātri atlaiž pogu, var tikt izmantots “ ϕ_2 ”.

Ja atkal ātri piespiež un atlaiž pogu, notiek pārslēgšanās uz “ ϕ ” utt.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
1 %	200 %	0/izslēgts

25 Sākotnējais solis


Ļauj regulēt stieples ātruma vērtību pirmās iedobes aizpildīšanas fāzes laikā.

Ļauj palielināt enerģiju, kas tiek padota materiāla daļai fāzes laikā, kad materiālam (vēl auksts) nepieciešams vairāk siltuma, lai vienmērigi kustu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
20 %	200 %	120 %

26 Crater filler


Ļauj regulēt stieples ātruma vērtību šuves aizvēršanās fāzes laikā.

Ļauj samazināt enerģiju, kas tiek padota materiāla daļai fāzes laikā, kad materiāls jau ir ļoti karsts, tādējādi samazinot nevēlamo deformāciju risku.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
20 %	200 %	80 %

27 Sākotnējais soļa laiks


Ļauj iestatīt sākotnējo soļa laiku.

Ļauj automatizēt iedobes aizpildīšanas funkciju.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0.1 s	99.9 s	0/izslēgts

28 Iedobes aizpildīšanas laiks


Ļauj iestatīt iedobes aizpildīšanas laiku.

Ļauj automatizēt iedobes aizpildīšanas funkciju.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0.1 s	99.9 s	0/izslēgts

30 Punktmetināšana


Ļauj iespējot „punktmetināšanas” procesu un noteikt metināšanas laiku.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0.1 s	99.9 s	0/izslēgts

31 Punkta pauzēšana


Ļauj iespējot „punkta pauzēšanas” procesu un iestatīt pauzi starp metināšanas darbībām.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0.1 s	99.9 s	0/izslēgts



32 Sekundārais spriegums (MIG, divi līmeņi)

Ļauj regulēt sekundāro pulsācijas līmeņa spriegumu.
Ļauj sasniegt lielāku loka stabilitāti dažādu pulsāciju fāžu laikā.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
-5.0	+5.0	0/syn



33 Sekundārā indukcija (MIG, divi līmeņi)

Ļauj regulēt sekundāro pulsācijas līmeņa indukciju.
Ļauj iegūt ātrāku vai lēnāku loku, lai kompensētu metinātāja kustības un dabisko metināšanas nestabilitāti.
Zema indukcija = reaktīvs loks (vairāk šļakatu).
Augsta indukcija = mazāk reaktīvs loks (mazāk šļakatu).

Minimums	Maksimums	Noklusējums
-30	+30	0/syn



34 Sākotnējais pakāpeniskais palielinājums

Ļauj iestatīt pakāpenisku pāreju no sākotnējā stieples ātruma uz metināšanas stieples ātrumu.

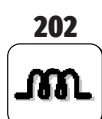
Minimums	Maksimums	Noklusējums
0 s	10 s	0/izslēgts



35 Iedobes aizpildīšanas izmaiņas

Ļauj iestatīt pakāpenisku pāreju no metināšanas stieples ātruma uz iedobes aizpildīšanas stieples ātrumu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0 s	10 s	0/izslēgts



202 Indukcija

Ļauj elektroniski regulēt metināšanas ķēdes secīgo indukciju.
Ļauj iegūt ātrāku vai lēnāku loku, lai kompensētu metinātāja kustības un dabisko metināšanas nestabilitāti.
Zema indukcija = reaktīvs loks (vairāk šļakatu).
Augsta indukcija = mazāk reaktīvs loks (mazāk šļakatu).

Minimums	Maksimums	Noklusējums
-30	+30	0/syn



331 Vidējais kompensētais spriegums

Ļauj iestatīt metināšanas spriegumu.



398 Pārvietošanas ātruma atsaucē konstante

Atsaucē konstante visiem metināšanas procesiem
Degļa kustības ātruma vērtība, kuru sistēma izmanto, lai veiktu metināšanas parametru aprēķinus



399 Metināšanas ātrums

Ļauj iestatīt metināšanas ātrumu.
Default cm/min: references ātrums manuālai metināšanai.
Syn: Sinerģisko vērtību

Minimums	Maksimums	Noklusējums
syn min	syn max	35 cm/min



500 Iekārtas iestatīšana

Ļauj izvēlēties nepieciešamo grafisko interfeisu.
Ļauj piekļūt augstākiem iestatījumu līmeņiem.
Skatiet sadaļu "Interfeisa personalizācija (Set up 500)"

Vērtība	Lietotāja interfeiss
XE	Vienkāršotais režīms
XA	Paplašinātais režīms
XP	Profesionālais režīms

Vērtība	Atlasītais līmenis
USER	Lietotājs
SERV	Service
vaBW	vaBW

551 Lock/unlock


Ļauj bloķēt paneļa vadīklas un ievadīt aizsardzības kodu. Skatiet sadaļu "Lock/unlock (Set up 551)".

552 Pīksteņa signāls


Ļauj regulēt pīksteņa signālu.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0/izslēgts	10	10

601 Regulēšanas solis


Ļauj regulēt parametru ar soli, kuru var personalizēt operators. Funkcionalitāti kontrolē degļa augšup / lejup poga.

Minimums	Maksimums	Noklusējums
1	Imax	1


602 Ārējais parametrs CH1, CH2, CH3, CH4


Ļauj pārvaldīt ārējo parametru 1, 2, 3, 4 (minimālā vērtība, maksimālā vērtība, noklusējuma vērtība, izvēlētais parametrs).

Skatiet sadaļu "Ārējo vadīklu pārvaldība (Set up 602)".

606 U/D deglis


Ļauj pārvaldīt ārējo parametru (U/D).

Vērtība	Noklusējums	Atzvana funkcija
0/izslēgts	-	izslēgts
1/I1	X	Strāva
	-	Programmas izgūšana

612 DgMig degļa iestatīšana


Ļauj pārvaldīt digitālā degļa kanālus.

Vērtība	Noklusējums	Atzvana funkcija
0/izslēgts	-	izslēgts
1/I1	-	Strāva
2/ 	-	Programmas izgūšana
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

653 Stieples ātrums


Ļauj regulēt stieples padeves ātrumu (iekraušanas fāzē).

Minimums	Maksimums	Noklusējums
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

705 Ķēdes pretestības kalibrēšana


Ļauj kalibrēt iekārtu.

Skatiet sadaļu "Ķēdes pretestības kalibrēšana (set up 705)".

751 Strāvas rādījums


Ļauj atainot metināšanas strāvas faktisko vērtību.

752 Sprieguma rādījums


Ļauj atainot metināšanas sprieguma faktisko vērtību.

755 Gāzes plūsmas rādījums (WFR)



Ļauj atainot gāzes plūsmas faktisko vērtību.

757 Stieples ātrums



Ļauj atainot elektrodzinēja kodētāja 1 vērtību.

758 Robota kustības ātrums



Ļauj atainot robota vai automātiskās ierīces rokas kustības ātrumu.

760 Strāvas rādījums (elektrodzinējs 1)



Ļauj atainot strāvas faktisko vērtību (elektrodzinējs 1).

761 Stieples ātrums



Ļauj atainot elektrodzinēja kodētāja 2 vērtību.

762 Strāvas rādījums (elektrodzinējs 2)



Ļauj atainot strāvas faktisko vērtību (elektrodzinējs 2).

763 Stieples ātrums



Ļauj atainot metināšanas ātruma faktisko vērtību.

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.

801 Aizsardzības robežvērtības



Ļauj iestatīt brīdinājumu robežvērtības un aizsardzības robežvērtības.

Ļauj kontrolēt metināšanas procesu, iestatīt brīdinājuma robežvērtības un aizsardzības robežvērtības galvenajiem mērāmajiem parametriem.

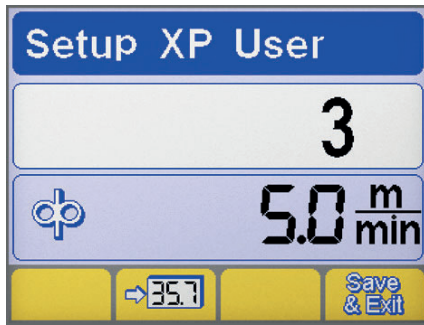
Ļauj precīzi kontrolēt dažādas metināšanas fāzes.



Skatiet sadaļu "Aizsardzības robežvērtības (Set up 801)".

5.2 Īpašas procedūras parametru izmantošanai

5.2.1 7 segmentu displeja personalizācija

Ļauj nepārtraukti rādīt parametra vērtību 7 segmentu displejā.



- ▶ Ieejiet iestatījumos, turot piespiestu kodētāja pogu vismaz 5 sekundes.
- ▶ Izvēlieties nepieciešamo parametru, pagriežot kodētāju.
- ▶ Saglabājiet izvēlēto parametru 7 segmentu displejā, piespiežot pogu .
- ▶ Saglabājiet un izejiet no pašreizējā ekrāna, piespiežot pogu .

5.2.2 Interfeisa personalizācija (Set up 500)

Ļauj pielāgot parametrus galvenajā izvēlnē.


















500 Iekārtas iestatīšana


























Ļauj izvēlēties nepieciešamo grafisko interfeisu.

Vērtība	Lietotāja interfeiss
XE	Vienkāršotais režīms
XA	Paplašinātais režīms
XP	Profesionālais režīms

XE REŽĪMS

	MMA
Metināšanas parametri	
	TIG
Metināšanas parametri	    
Funkcijas	     
	MIG/MAG
Metināšanas parametri	 
Funkcijas	  

XA REŽĪMS

	MMA
Metināšanas parametri	  
Funkcijas	    
	TIG
Metināšanas parametri	       
Funkcijas	      

MIG/MAG

Metināšanas parametri							
Funkcijas							

XP REŽĪMS

MMA

Metināšanas parametri					
Funkcijas					

TIG

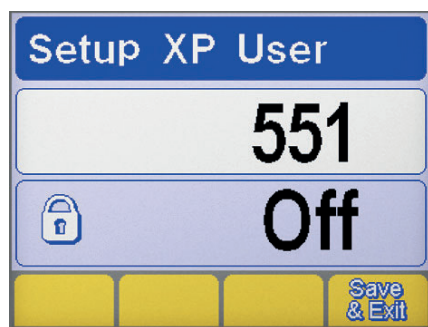
Metināšanas parametri											
Funkcijas											

MIG/MAG

Metināšanas parametri											
Funkcijas											

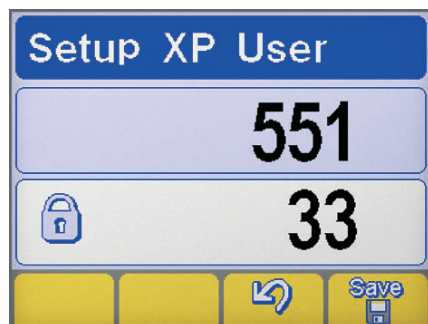
5.2.3 Lock/unlock (Set up 551)

Ļauj bloķēt paneļa vadīklas un ievadīt aizsardzības kodu.



Parametra atlase

- ▶ Ieejiet iestatījumos, turot piespiestu kodētāja pogu vismaz 5 sekundes.
- ▶ Izvēlieties nepieciešamo parametru (551).
- ▶ Aktivizējiet izvēlētā parametra regulēšanu, piespiežot kodētāja pogu.



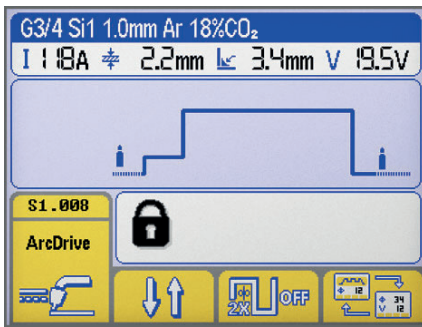
Paroles iestatīšana

- ▶ Iestatiet ciparu kodu (paroli), pagriežot kodētāju.
- ▶ Apstipriniet darbību, nospiežot enkodera taustiņu.
- ▶ Apstipriniet darbību, piespiežot pogu .
- ▶ Lai saglabātu izmaiņas, nospiediet pogu: .


Paneļa funkcijas



Veicot jebkuru darbību bloķētajā vadības panelī, parādās īpašs ekrāns.

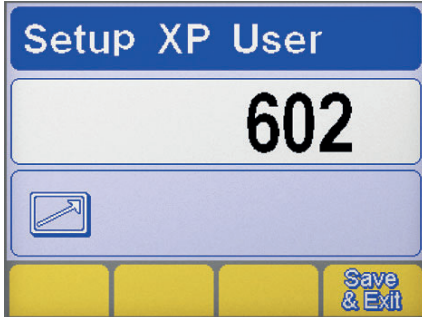


Paneļa funkcijas

- ▶ 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: .

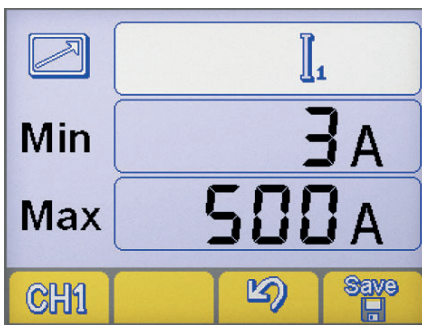
5.2.4 Ārējo vadīklu pārvaldība (Set up 602)

Ļauj pārvaldīt ārējo parametru 2 (minimālā vērtība, maksimālā vērtība, noklusējuma vērtība, izvēlētais parametrs).






Parametra atlase

- ▶ Ieejiet iestatījumos, turot piespiestu kodētāja pogu vismaz 5 sekundes.
- ▶ Izvēlieties nepieciešamo parametru (602).
- ▶ Ieejiet ekrānā „Ārējo vadīklu pārvaldība”, piespiežot kodētāja pogu.

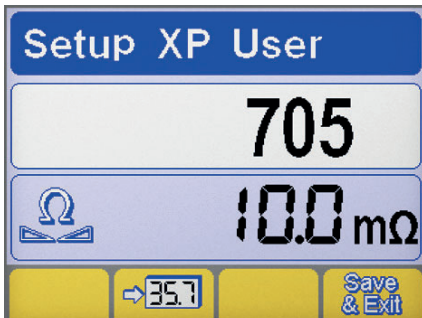


Ārējo vadīklu pārvaldība

- ▶ Izvēlieties nepieciešamo RC tālvadības izeju (CH1, CH2, CH3, CH4), piespiežot pogu. .
- ▶ Atlasiet nepieciešamo parametru (Min-Max-parametru), piespiežot kodētāja pogu.
- ▶ Noregulējiet nepieciešamo parametru (Min-Max-parametru), griežot kodētāju.
- ▶ Lai saglabātu izmaiņas, nospiediet pogu: .
- ▶ Apstipriniet darbību, piespiežot pogu .

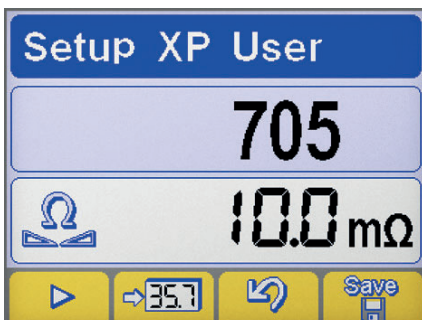
5.2.5 Ķēdes pretestības kalibrēšana (set up 705)

Ļauj kalibrēt ģeneratoru atbilstoši pašreizējai metināšanas ķēdes pretestībai.







Parametra atlase

- ▶ Ieejiet iestatījumos, turot piespiestu kodētāja pogu vismaz 5 sekundes.
- ▶ Izvēlieties nepieciešamo parametru (705).
- ▶ Aktivizējiet izvēlēto parametra regulēšanu, piespiežot kodētāja pogu.
- ▶ Pieslēdziet ģeneratoru metināšanas ķēdei (galds vai sagatave).
- ▶ Noņemiet vāciņu, lai atklātu degļa sprauslas turētāja uzgali. (MIG/MAG)



Kalibrēšana

- ▶ Novietojiet stieples vadotni elektriskajā kontaktā ar sagatavi. (MIG/MAG)
- ▶ Nospiediet pogu , lai sāktu procedūru.
- ▶ Pieskarieties uz vismaz vienu sekundi.
- ▶ Pēc kalibrēšanas pabeigšanas tiks atjaunināta displejā redzamā vērtība.
- ▶ Apstipriniet darbību, piespiežot pogu .
- ▶ Apstipriniet darbību, piespiežot pogu .
- ▶ Lai saglabātu izmaiņas un izietu no iestatīšanas, nospiediet taustiņu: .

5.2.6 Aizsardzības robežvērtības (Set up 801)

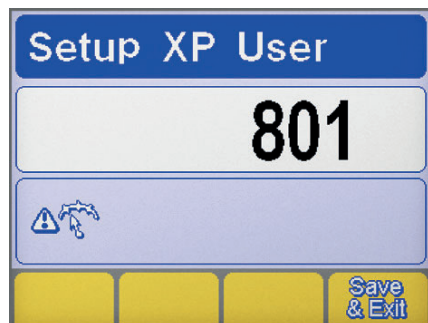
Ļauj iestatīt brīdinājumu robežvērtības un aizsardzības robežvērtības.

Ļauj kontrolēt metināšanas procesu, iestatīt brīdinājuma robežvērtības un aizsardzības robežvērtības galvenajiem mērāmajiem parametriem.

Ļauj precīzi kontrolēt dažādas metināšanas fāzes.

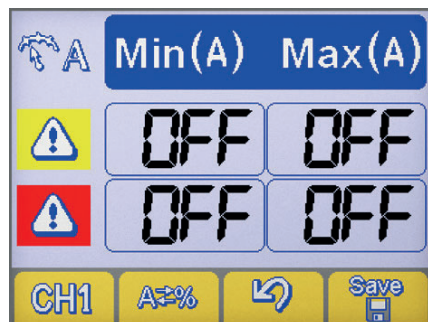
Brīdinājuma robežvērtības		Aizsardzības robežvērtības	
---------------------------	--	----------------------------	--

- | | |
|---|-------------------------------------|
| Metināšanas strāva | Metināšanas strāva |
| Gāzes plūsmas rādījums | Robota kustības ātrums |
| Strāvas rādījums (elektrodzinējs 1) | Strāvas rādījums (elektrodzinējs 2) |
| Dzesēšanas šķidrums plūsmas rādījums | Stieples ātrums |
| Dzesēšanas šķidrums temperatūras rādījums | |



Parametra atlase

- ▶ Ieejiet iestatījumos, turot piespiestu kodētāja pogu vismaz 5 sekundes.
- ▶ Izvēlieties nepieciešamo parametru (801).
- ▶ Ieejiet ekrānā „Aizsardzības robežvērtības”, piespiežot kodētāja pogu.



Parametra atlase

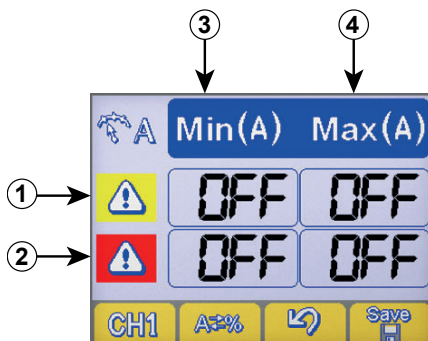
- ▶ Izvēlieties nepieciešamo parametru, piespiežot pogu **CH1**.
- ▶ Izvēlieties aizsardzības robežvērtības iestatīšanas metodi, piespiežot pogu **A≠%**.

A≠% Iekārtas iestatīšana

A/V Absolūta vērtība

% Procentuālā vērtība

LV






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.
-  Var palaist vai apturēt metināšanas filtrus, lai novērstu kļūdainus signālus loka izveidošanas un pārtraukšanas laikā (skat. sadaļu „Iestatīšana” - Parametri 802-803-804).

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 strāvadošiem 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!

Trauksmes ieslēgšanās vai kritiskās drošības robežvērtības pārsniegšanas gadījumā vadības panelī parādās vizuālais signāls un metināšanas operācijas tiek nekavējoties bloķētas.

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	Moteur bloqué		E10	Spēka moduļa strāvas pārslodze (Inverter)	
E11	Iekārtas konfigurācijas kļūda		E12	Sakaru kļūda (WF - DSP)	
E13	Sakaru kļūda		E14	Nederīga programma	
E15	Nederīga programma		E16	Sakaru kļūda (RI) (Automātika un robottehnika)	
E17	Sakaru kļūda (μP-DSP)		E18	Nederīga programma	
E19	Iekārtas konfigurācijas kļūda		E20	Atmiņas kļūme	
E21	Datu zudums		E22	Sakaru kļūda (DSP)	
E29	Mērījumi nav saderīgi		E30	Sakaru kļūda (H.F.)	
E32	Datu zudums		E38	Pārāk zems spriegums	
E39	Iekārtas barošanas kļūme		E40	Iekārtas barošanas kļūme	
E43	Dzesēšanas šķidrums trūkums		E48	Trūkst stieples (Automātika un robottehnika)	
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)	

LV

 E55	Pārsniegts strāvas līmenis (Augšējā robežvērtība)		 E56	Pārsniegts sprieguma līmenis (Apakšējā robežvērtība)	
 E57	Pārsniegts sprieguma 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)		 E68	Pārsniegts ātruma ierobežojums (Apakšējā robežvērtība)	
 E69	Pārsniegts ātruma ierobežojums (Augšējā robežvērtība)		 E70	Iestatītās drošības robežvērtības nav saderīgas	
 E71	Dzesēšanas šķidrums 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 šķidrums plūsmas līmenis	
 E77	Dzesēšanas šķidrums temperatūras līmenis		 E78	Ir aktīva tehniskā apkope (Automātika un robottehnika)	

8. PROBLĒMU NOVĒRŠANA

Sistēma neieslēdzas (zaļā LED izslēgta)

Iemesls

- » Nav tīkla sprieguma kontaktligzdā.
- » Bojāta kontaktdakša vai vads.
- » Pārdedzis līnijas drošinātājs.
- » Bojāts ieslēgšanas/izslēgšanas slēdzis.
- » Nepareizs vai bojāts savienojums starp stieples padeves nesošo spoli un ģeneratoru.
- » Bojāta elektronika.

Risinājums

- » Pēc nepieciešamības pārbaudiet un veiciet elektriskās sistēmas remontu.
- » Izmantojiet tikai kvalificētu personālu.
- » Aizvietojiet bojātu komponentu.
- » Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.
- » Aizvietojiet bojātu komponentu.
- » Aizvietojiet bojātu komponentu.
- » Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.
- » Pārbaudiet, vai dažādas sistēmas daļas ir pareizi savienotas.
- » Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.

Nav izejas jaudas (sistēma nemetina)

Iemesls

- » Bojāta degļa melītes poga.
- » Sistēma pārkarusi (temperatūras trauksme — dzeltenā LED ieslēgta).

Risinājums

- » Aizvietojiet bojātu komponentu.
- » Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.
- » Uzgaidiet līdz sistēma atdzīsis, neizslēdzot to.

» Atvērts sāna vāks vai bojāts durvju slēdzis.

- » Lai nodrošinātu drošu darbību, metināšanas laikā sāna vākam jābūt aizvērtam.
- » Aizvietojiet bojātu komponentu.
- » Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.

» 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”.

» Bojāta elektronika.

- » Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.

Nepareiza izejas jauda

Iemesls

» Nepareiza metināšanas procesa izvēle vai bojāts selektora slēdzis.

Risinājums

- » Pareizi izvēlieties metināšanas procesu.
- » Aizvietojiet bojātu komponentu.
- » Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.

» 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.

Stieples padeves mehānisma atteice

Iemesls

» Bojāta degļa melītes poga.

Risinājums

- » Aizvietojiet bojātu komponentu.
- » Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.

» Nepareizi vai nodiluši rullīši

- » Nomainiet rullīšus.

» Bojāts stieples padeves mehānisms.

- » Aizvietojiet bojātu komponentu.
- » Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.

» Bojāts degļa ieliktnis.

- » Aizvietojiet bojātu komponentu.
- » Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.

» Stieples padeves mehānismam netiek padota strāva.

- » Pārbaudiet savienojumu ar barošanas avotu.
- » Izlasiet rindkopu „Savienojumi”.
- » Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.

» Sapinusies stieple uz spoles.

- » Atpiniet stiepli vai nomainiet stieples spoli.

» Izkususi degļa sprausla (stieple iesprūdusi)

- » Aizvietojiet bojātu komponentu.

Nevienmērīga stieples padeve

Iemesls

» Bojāta degļa melītes poga.

Risinājums

- » Aizvietojiet bojātu komponentu.
- » Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.

» Nepareizi vai nodiluši rullīši

- » Nomainiet rullīšus.

» Bojāts stieples padeves mehānisms.

- » Aizvietojiet bojātu komponentu.
- » Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.

» Bojāts degļa ieliktnis.

- » Aizvietojiet bojātu komponentu.
- » Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.

» Nepareizs vārpstiņas sajūgs vai nepareizi noregulētas rullīšu bloķēšanas ierīces.

- » Atlaidiet sajūgu.
- » Palieliniet rullīšu bloķēšanas spiedienu.

Loka nestabilitāte
Iemesls

- » Nepietiek aizsarggāzes.
- » Mitrums metināšanas gāzē.
- » Nepareizi metināšanas parametri.

Risinājums

- » Noregulējiet gāzes plūsmu
- » Pārbaudiet, vai difuzors un degļa gāzes sprausla ir labā stāvoklī.
- » Vienmēr izmantojiet kvalitatīvus materiālus un produktus.
- » Nodrošiniet, lai gāzes padeves sistēma vienmēr būtu teicamā stāvoklī.
- » Rūpīgi pārbaudiet metināšanas sistēmu.
- » Sazinieties ar tuvāko servisa centru, lai veiktu sistēmas remontu.

Pārmērīgas šļakatas
Iemesls

- » Nepareizs loka garums.
- » Nepareizi metināšanas parametri.
- » Nepietiek aizsarggāzes.
- » Nepareiza loka regulēšana.
- » Nepareizs metināšanas režīms.

Risinājums

- » Samaziniet attālumus starp elektrodu un sagatavi.
- » Samaziniet metināšanas spriegumu.
- » Samaziniet metināšanas spriegumu.
- » Noregulējiet gāzes plūsmu
- » Pārbaudiet, vai difuzors un degļa gāzes sprausla ir labā stāvoklī.
- » Palieliniet ekvivalentu ķēdes indukcijas vērtības iestatījumu.
- » Izmantojiet indukcijas savienojumu ar augstāku iestatījumu.
- » Samaziniet degļa leņķi.

Nepietiekams sakusuma dziļums
Iemesls

- » Nepareizs metināšanas režīms.
- » Nepareizi metināšanas parametri.
- » Nepareizs elektrods.
- » Nepareiza malas sagatavošana.
- » Nepareizs zemējuma savienojums.
- » Metināmās sagataves ir pārāk lielas.

Risinājums

- » Samaziniet virzības ātrumu metināšanas laikā.
- » Samaziniet metināšanas strāvu.
- » Izmantojiet mazāka diametra elektrodu.
- » Palieliniet malu nošļaušanu.
- » Pareizi iezemējiet sistēmu.
- » Izlasiet rindkopu „Uzstādīšana”.
- » Samaziniet metināšanas strāvu.

Sārņu iekļāvumi
Iemesls

- » Netīrība.
- » Pārāk liels elektroda diametrs.
- » Nepareiza malas sagatavošana.
- » Nepareizs metināšanas režīms.

Risinājums

- » Rūpīgi notīriet sagatavi pirms metināšanas.
- » Izmantojiet mazāka diametra elektrodu.
- » Palieliniet malu nošļaušanu.
- » Samaziniet attālumus starp elektrodu un sagatavi.
- » Veiciet vienmērīgas kustības metināšanas darbību laikā.

Volframa iekļāvumi
Iemesls

- » Nepareizi metināšanas parametri.
- » Nepareizs elektrods.
- » Nepareizs metināšanas režīms.

Risinājums

- » Samaziniet metināšanas spriegumu.
- » Izmantojiet lielāka diametra elektrodu.
- » Vienmēr izmantojiet kvalitatīvus materiālus un produktus.
- » Rūpīgi noasiniet elektrodu.
- » Nepieskarieties ar elektrodu metināšanas vannai.

Ieslēgumi
Iemesls

- » Nepietiek aizsarggāzes.

Risinājums

- » Noregulējiet gāzes plūsmu
- » Pārbaudiet, vai difuzors un degļa gāzes sprausla ir labā stāvoklī.

Pielipšana

Iemesls

- » Nepareizs loka garums.
- » Nepareizi metināšanas parametri.
- » Nepareizs metināšanas režīms.
- » Metināmās sagataves ir pārāk lielas.
- » Nepareiza loka regulēšana.

Risinājums

- » Palieliniet attālumus starp elektrodu un sagatavi.
- » Palieliniet metināšanas spriegumu.
- » Samaziniet metināšanas strāvu.
- » Palieliniet metināšanas spriegumu.
- » Vairāk nolieciet leņķi.
- » Samaziniet metināšanas strāvu.
- » Palieliniet ekvivalentu ķēdes indukcijas vērtības iestatījumu.
- » Izmantojiet indukcijas savienojumu ar augstāku iestatījumu.

Iedezdes rievās

Iemesls

- » Nepareizi metināšanas parametri.
- » Nepareizs loka garums.
- » Nepareizs metināšanas režīms.
- » Nepietiek aizsarggāzes.

Risinājums

- » Samaziniet metināšanas spriegumu.
- » Izmantojiet mazāka diametra elektrodu.
- » Samaziniet attālumus starp elektrodu un sagatavi.
- » Samaziniet metināšanas spriegumu.
- » Samaziniet sāna svārstību ātrumu aizmetināšanas laikā.
- » Samaziniet virzības ātrumu metināšanas laikā.
- » Izmantojiet gāzes, kas piemērotas metināmiem materiāliem.

Oksidācija

Iemesls

- » Nepietiek aizsarggāzes.

Risinājums

- » Noregulējiet gāzes plūsmu
- » Pārbaudiet, vai difuzors un degļa gāzes sprausla ir labā stāvoklī.

Porainums

Iemesls

- » Tauki, laka, rūsa vai dubļi uz metināmām sagatavēm.
- » Tauki, laka, rūsa vai dubļi uz papildmateriāla.
- » Mitrums piedevu metālā.
- » Nepareizs loka garums.
- » Mitrums metināšanas gāzē.
- » Nepietiek aizsarggāzes.
- » Metināšanas vanna pārāk ātru sacietē.

Risinājums

- » Rūpīgi notīriet sagatavi pirms metināšanas.
- » Vienmēr izmantojiet kvalitatīvus materiālus un produktus.
- » Nodrošiniet, lai piedevu metāls vienmēr būtu teicamā stāvoklī.
- » Vienmēr izmantojiet kvalitatīvus materiālus un produktus.
- » Nodrošiniet, lai piedevu metāls vienmēr būtu teicamā stāvoklī.
- » Samaziniet attālumus starp elektrodu un sagatavi.
- » Samaziniet metināšanas spriegumu.
- » Vienmēr izmantojiet kvalitatīvus materiālus un produktus.
- » Nodrošiniet, lai gāzes padeves sistēma vienmēr būtu teicamā stāvoklī.
- » Noregulējiet gāzes plūsmu
- » Pārbaudiet, vai difuzors un degļa gāzes sprausla ir labā stāvoklī.
- » Samaziniet virzības ātrumu metināšanas laikā.
- » Iepriekš sasildiet metināmās sagataves.
- » Samaziniet metināšanas strāvu.

Karstas plaisas

Iemesls

- » Nepareizi metināšanas parametri.
- » Tauki, laka, rūsa vai dubļi uz metināmām sagatavēm.
- » Tauki, laka, rūsa vai dubļi uz papildmateriāla.
- » Nepareizs metināšanas režīms.

Risinājums

- » Samaziniet metināšanas spriegumu.
- » Izmantojiet mazāka diametra elektrodu.
- » Rūpīgi notīriet sagatavi pirms metināšanas.
- » Vienmēr izmantojiet kvalitatīvus materiālus un produktus.
- » Nodrošiniet, lai piedevu metāls vienmēr būtu teicamā stāvoklī.
- » Veiciet pareizu darbību secību metināmā savienojuma veidam.

» Metināmajām sagatavēm ir dažādi raksturlielumi. » Pirms metināšanas veiciet uzkausēšanu.

Aukstas plaisas

Iemesls

- » Mitrums piedevu metālā.
- » Metināmās sagataves īpaša ģeometrija.

Risinājums

- » Vienmēr izmantojiet kvalitatīvus materiālus un produktus.
- » Nodrošiniet, lai piedevu metāls vienmēr būtu teicamā stāvoklī.
- » Iepriekš sasildiet metināmās sagataves.
- » Sasildiet pēc procesa.
- » Veiciet pareizu darbību secību metināmā savienojuma veidam.

9. METINĀŠANAS TEORIJA

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
Skābe	Liels	kušanas ātrums Plakana
Pamata	Augsta šuves kvalitāte	Visas pozīcijas

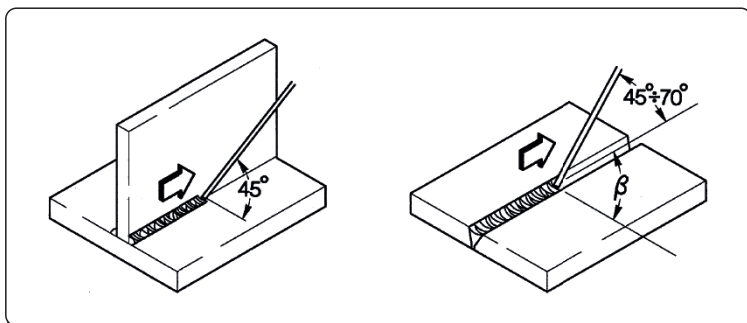
Metināšanas strāva izvēle

Metināšanas strāvu diapazonu izmantojamajam elektroda veidam norāda ražotājs, parasti uz elektroda iepakojuma.

Loka izveidošana un uzturēšana

Elektriskais loks sāk rasties, kad ar elektroda galu ieskrāpē sagatavei, kurai pievienots zemējuma vads. Kad loka veidošanās ir sākusies, ātri attālinot elektrodu uz normālu metināšanas attālumu, izveidojas loks.

Parasti, lai uzlabotu loka izveidošanos, tiek padota lielāka sākotnējā strāva, lai strauji sasildītu elektroda galu un palīdzētu izveidoties lokam (karsta palāide). 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 kustoša materiāla lodītes nepārtrauktu loku ar īsslēgumu un elektrods nepielīptu pie metināšanas vannas, tās tuvās pozīcijas dēļ, metināšanas strāva tiek uz laiku palielināta, lai izkausētu veidojošo īsslēgumu (loka forsēšana). Ja elektrods pielīp pie sagataves, īsslēguma strāva ir jāsamazina līdz minimumam (pretpielipšana).



Metināšanas veikšana

Metināšanas pozīcija ir atkarīga no gājienu skaita. Elektroda kustību parasti veic ar svārstībām un apturēšanas valnīša sānos tādā veidā, lai izvairītos no piedevu metāla uzkrāšanas centrā.

Sārņu noņemšana

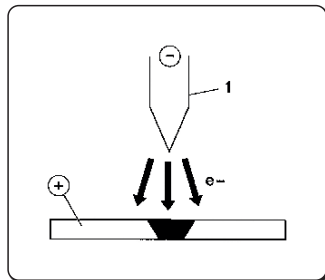
Metinot, izmantojot pārklātos elektrodus, pēc katra gājienu ir jānoņem sārņi. Sārņus noņem ar mazu āmuru vai, ja tie ir irdeni, notīra ar metāla suku.

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 elektrodu galu un sagatavi. Ir iespējams arī cits palāides veids, ar samazinātiem volframa iekļāvumiem: loka veidošana, paceļot elektrodu, kurai nav nepieciešama augsta frekvence, bet tikai sākotnējais sīslēgums 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 LĪMĒNI).

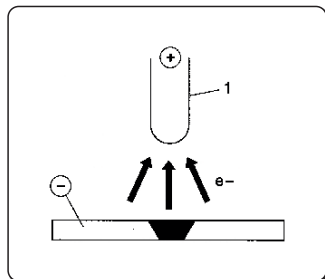
Metināšanas polaritāte



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).

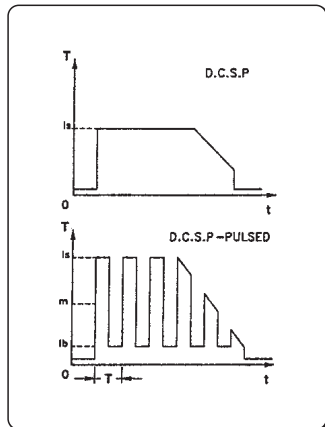
Tiek iegūtas šauras un dziļas metināšanas vannas, ar augstu virzības ātrumu un zemu siltuma padevi.



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 (I_p), bet pamata strāva (I_b) 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.

Tērauda TIG metināšana

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

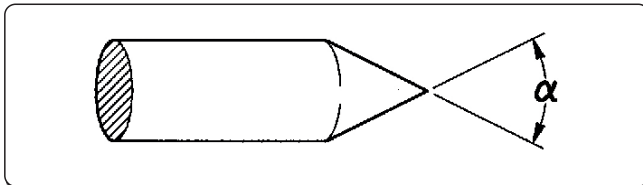
Ir nepieciešama rūpīga malu notīrīšana un sagatavošana.

Elektroda izvēle un sagatavošana

Ir ieteicams izmantot torija volframa elektrodus (2% sarkana torija) vai alternatīvi — cerija vai lantāna elektrodus ar šādiem diametriem:

elektroda \emptyset	Strāvas diapazons
1.0 mm	15÷75 A
1.6 mm	60÷150 A
2.4 mm	130÷240 A

Elektrods jānoasina, kā norādīts attēlā.



α°	Strāvas diapazons
30	0÷30 A
60÷90	30÷120 A
90÷120	120÷250 A

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%).

Metināšanas strāva	elektroda \emptyset	Gāzes sprausla nr	Gāzes sprausla	Argona plūsma
30 A	0÷30 mm	4/5	6/8.0 mm	5-6 l/min
60÷90 A	30÷120 mm	4/5/6	6.5/8.0/9.5 mm	6-7 l/min
90÷120 A	120÷250 mm	6/7	9.5/11.0 mm	7-8 l/min

Vara TIG metināšana

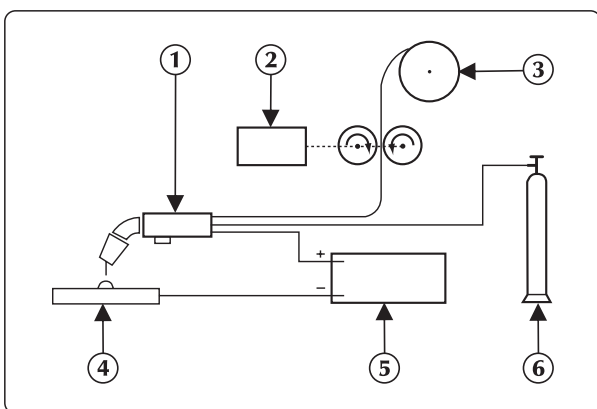
Tā kā TIG procesu raksturo augsta karstuma koncentrācija, tas ir īpaši piemērots materiālu ar augstu termisko vadāmību metināšanai, piemēram, varam.

Lai metinātu varu, izmantojot TIG metināšanu, ievērojiet tādus pašus norādījumus kā tērauda TIG metināšanai vai īpašas instrukcijas.

9.3 Metināšana ar nepārtrauktu stiepli (MIG/MAG)

Ievads

MIG sistēma sastāv no līdzstrāvas barošanas avota, stieples padeves mehānisma, stieples spoles, degļa un gāzes.



MIG manuālās metināšanas sistēma

Strāva tiek padota lokam caur kausējamu elektrodu (stieple pieslēgta pozitīvam polam);

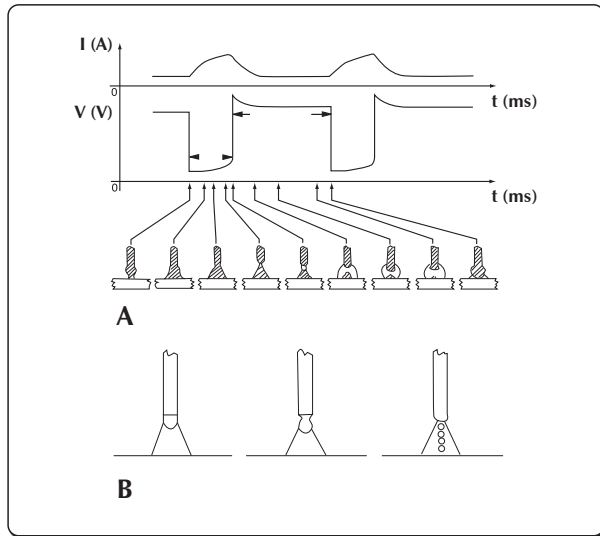
Šajā procedūrā izkusušais metāls pāriet uz sagatavi pa loka plūsmu.

Nepārtraukta papildmateriāla elektroda (stieples) automātiska padeve ir nepieciešama, lai aizstātu stiepli, kas izkūst metināšanas laikā.

Metodes

MIG metināšanā pastāv divi galvenie metāla pārnesšanas mehānismi un tos var klasificēt pēc veida, kādā metāls tiek pārnesti no elektroda uz sagatavi.

Pirmais, ko dēvē „SHORT-ARC” (īss loks) veido mazu, ātri cietējošu metināšanas vannu, kur metāls tiek pārnesti no elektroda uz sagatavi tikai īsā brīdī, kad elektrods saskaras ar metināšanas vannu. Šajā posmā elektrods tieši saskaras ar metināšanas vannu, ģenerējot īsslēgumu, kas kausē stiepli. Šis process pēc īsa brīža tiek pārtraukts. Pēc tam atkārtoti tiek izveidots loks un cikls atkārtojas.



ĪSA cikla un STRŪKLVEIDA LOKA metināšana

Citu metāla pārnesšanas mehānismu dēvē par „SPRAY-ARC” (strūklveida loka) metodi, kur metāla pārnese notiek ļoti mazu pilienu formā, kuri veidojas un atvienojas no stieples gala un tiek pārnesti uz metināšanas vannu pa loka strūklu.

Metināšanas parametri

Loka redzamība samazina nepieciešamību lietotājam strikti ievērot regulēšanas tabulas, jo viņš var tieši kontrolēt metināšanas vannu.

- Spriegums tieši ietekmē valnīša izskatu, bet valnīša izmēri var atšķirties atbilstoši prasībām, manuāli pārvietojot degli, lai iegūtu mainīgas nogulsnes ar pastāvīgu spriegumu.
- Stieples padeves ātrums ir proporcionāls metināšanas strāvai.

Divos tālāk redzamajos attēlos ir parādītas attiecības, kas pastāv starp dažādiem metināšanas parametriem.

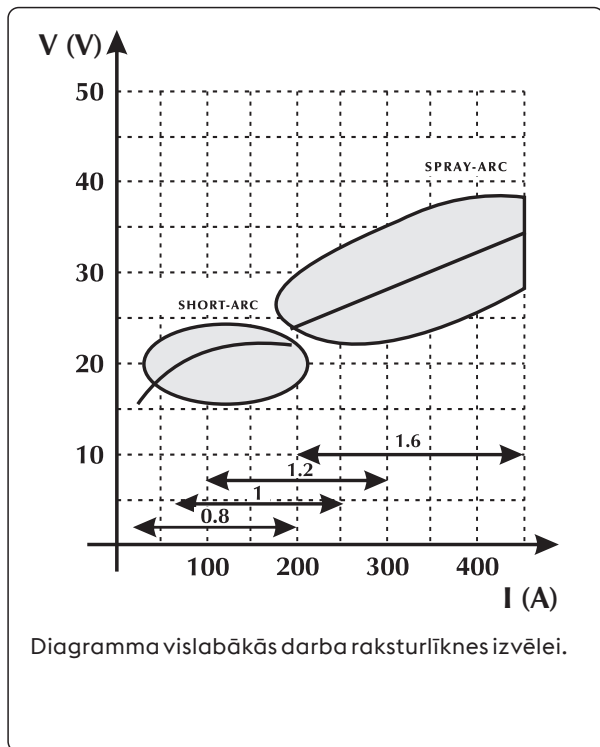
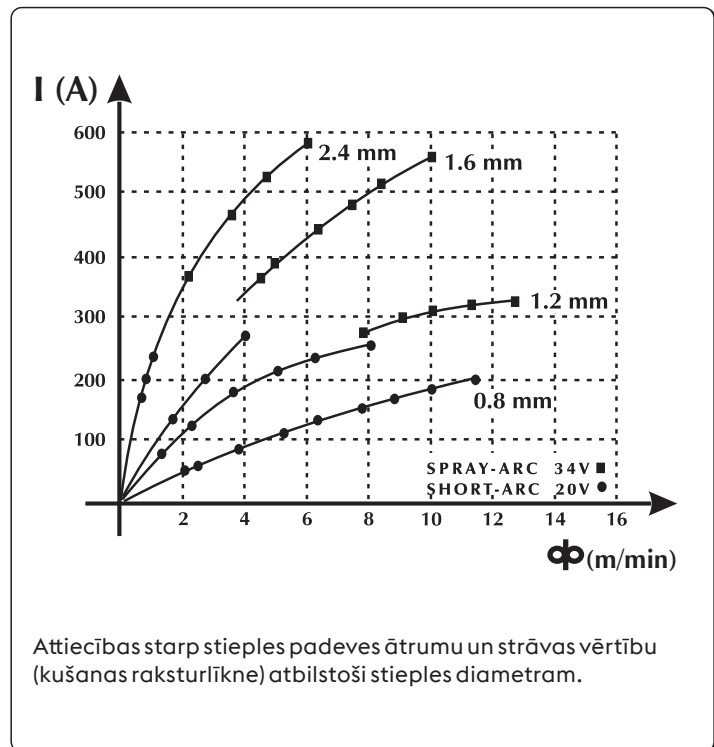
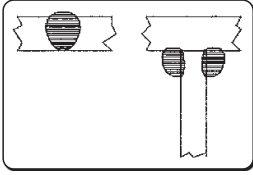
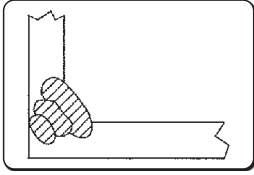
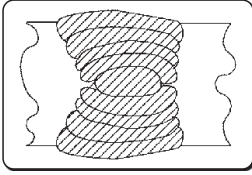

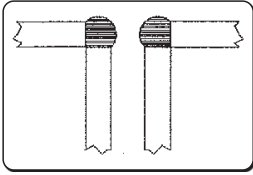
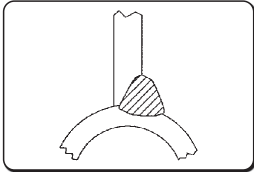
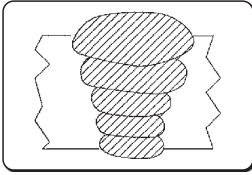

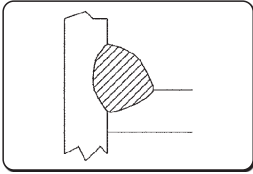
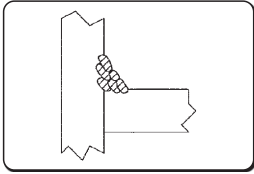
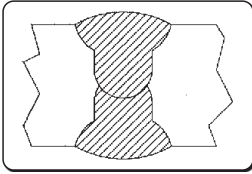
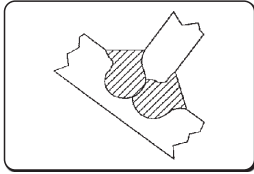


Diagramma vislabākās darba raksturlīknes izvēlei.



Attiecības starp stieples padeves ātrumu un strāvas vērtību (kušanas raksturlīkne) atbilstoši stieples diametram.

Norādījumi metināšanas parametru izvēlei ar atsauci uz vistipiskākajiem lietošanas veidiem un visbiežāk izmantojamām stieplēm

Lanko jūtampa	Ø 0,8 mm	Ø 1,0-1,2 mm	Ø 1,6 mm	Ø 2,4 mm	
16V - 22V SHORT - ARC					
	60 - 160 A Negilus prasiskverbības plonoms medžiagoms	100 - 175 A Gera prasiskverbimo ir lydymosi kontrolė	120 - 180 A Geras plokščias ir vertikalus lydymasis	150 - 200 A Netiek izmantots	
	24V - 28V „GLOBULAR-ARC“ (Perėjimo zona)				
		150 - 250 A Automatinis kraštų suvirinimas	200 - 300 A Automatinis suvirinimas didele jūtampa	250 - 350 A Automatinis suvirinimas žemyn	300 - 400 A Netiek izmantots
30V - 45V SPRAY - ARC					
		150 - 250 A Negilus prasiskverbimas su galimybe reguliuoti iki 200 A	200 - 350 A Automatinis suvirinimas keliais judesiais	300 - 500 A Geras prasiskverbimas žemyn	500 - 750 A Geras prasiskverbimas, daug nuosėdų ant storų medžiagų

Gāzes

MIG-MAG metināšanu galvenokārt definē pēc izmantojamās gāzes tipa: inertā MIG metināšanai (metāla inertā gāze), aktīvā MAG metināšanai (metāla aktīvā gāze).

- Oglekļa dioksīds (CO₂)

Izmantojot CO₂ kā aizsarggāzi, augsta sakusuma dziļums un zemas darba izmaksas ir iegūtas ar augstu padeves ātrumu un labām mehāniskajām īpašībām. No citas puses, šīs gāzes izmantošana rāda ievērojamas problēmas ar šuvju galīgo ķīmisko sastāvu, jo tiek pazaudēti viegli oksidējošie elementi un vienlaicīgi tiek bagātināts ogleklis metināšanas vannā. Metināšana ar tīru CO₂ arī rāda cita veida problēmas, piemēram, pārmērīgas šļakatas un oglekļa monoksīda porainuma izveidi.

- Argons

Šī inertā gāze tiek izmantota tīrā veidā vieglu sakausējumu metināšanai, tātad hroma-niķļa nerūsošā tērauda metināšanā ir ieteicams izmantot argonu, pievienojot tam 2% skābekļa un CO₂, jo tas veicina loka stabilitāti un uzlabo valnīša formu.

- Hēlijs

Šo gāzi izmanto kā alternatīvu argonam un tā ļauj nodrošināt labāku sakusuma dziļumu (biezā materiālā) un ātrāku stieples padevi.

- Argona-hēlija maisījums

Nodrošina stabilāku loku nekā tīrs hēlijs un labāku sakusuma dziļumu un ātrumu nekā argons.

- Argona-CO₂ un argona-CO₂-skābekļa maisījums

Šos maisījumus izmanto melno metālu metināšanai, jo īpaši ĪSA LOKA darbības režīmā, jo tie uzlabo īpatnējās siltumietilpības nodrošināšanu. Tos var arī izmantot STRŪKLEIDA LOKA režīmā.

Parasti maisījumā ir 8%-20% CO₂ un ap 5% O₂.

Skat. sistēmas instrukciju rokasgrāmatu.

10. TEHNISKĀS SPECIFIKĀCIJAS

Elektriskās īpašības			U.M.
Strāvas padeves spriegums U1 (50/60 Hz)	3x230 (±15%)	3x400 (±15%)	Vac
Z _{max} (@PCC) *	62	62	mΩ
Lēni nostrādājošs līnijas drošinātājs	30	20	A
Sakaru kopne	DIGITĀLĀ	DIGITĀLĀ	
Maksimālā ieejas jauda	13.3	13.0	kVA
Maksimālā ieejas jauda	12.8	12.4	kW
Jaudas patēriņš dīkstāvē	63	63	W
Jaudas koeficients (PF)	0.96	0.95	
Efektivitāte (μ)	85	85	%
Cos φ	0.99	0.99	
Maks. ieejas strāva I _{1max}	32.9	18.8	A
Ieejas strāva I ₁	20.8	13.3	A
Regulēšanas diapazons	3-320	3-320	A
Pārtrauktas ķēdes spriegums U _o	75	75	Vdc
Maksimumpriegums U _p	10.1	10.1	kV

* 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 vai vienāda ar norādīto Z_{max} 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.

Izmantošanas koeficients	3x230V	3x400V	U.M.
Izmantošanas koeficients MMA (40°C)			
(X=35%)	320	-	A
(X=50%)	-	320	A
(X=60%)	270	300	A
(X=100%)	230	250	A
Izmantošanas koeficients MMA (25°C)			
(X=60%)	320	320	A
(X=100%)	270	270	A
Izmantošanas koeficients TIG (40°C)			
(X=45%)	320	-	A
(X=60%)	300	320	A
(X=100%)	250	270	A
Izmantošanas koeficients TIG (25°C)			
(X=70%)	320	320	A
(X=100%)	270	270	A
Izmantošanas koeficients MIG/MAG (40°C)			
(X=35%)	320	-	A
(X=50%)	-	320	A
(X=60%)	280	310	A
(X=100%)	230	250	A
Izmantošanas koeficients MIG/MAG (25°C)			
(X=60%)	320	-	A
(X=70%)	-	320	A
(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 88 kg.	27.6	Kg
Ražošanas standarti	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-3:2019 EN 60974-10/A1:2015	
Strāvas padeves vads sadaļu	4x4	mm ²
Strāvas padeves vada garums	5	m

11. DATU PLĀKSNĪTE

VOESTALPINE BÖHLER WELDING SELCO S.R.L. Via Palladio, 19 - ONARA (PADOVA) - ITALY				
URANOS NX 3200 GSM		N°		
EN IEC 60974-1/A1:2019 60974-3:2019 60974-10/A1:2015 Class A				
U ₀ 75V	3A/20.0V - 320A (320A)/32.8V (32.8V)			
	X (40°C)	50% (35%)	60%	100%
I _z	320A (320A)	300A (270A)	250A (230A)	
	U ₂	32.8V (32.8V)	32.0V (30.8V)	30.0V (29.2V)
U ₀ 75V	Up 10.1 kV			
	3A/10.0V - 320A (320A)/22.8V (22.8V)			
X (40°C)	(45%)	60%	100%	
I _z	(320A)	320A (300A)	270A (250A)	
	U ₂	(22.8V)	22.8V (22.0V)	20.8V (20.0V)
U ₀ 75V	3A/14.0V - 320A (320A)/30.0V (30.0V)			
	X (40°C)	50% (35%)	60%	100%
I _z	320A (320A)	310A (280A)	250A (230A)	
	U ₂	30.0V (30.0V)	29.5V (28.5V)	26.5V (25.5V)
U ₁ 400V(230V)	I _{1max} 18.8A(32.9A)	I _{1eff} 13.3A(20.8A)		
IP 23 S	MADE IN ITALY			

12. BAROŠANAS AVOTA DATU PLĀKSNĪTES SKAIDROJUMS

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

- 1 Preču zīme
- 2 Ražotāja nosaukums un adrese
- 3 Iekārtas modelis
- 4 Sērijas Nr.
X**XX**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 elektrotriecienu risku
- 9 Metināšanas strāvas simbols
- 10 Nominālais tukšgaitas spriegums
- 11 Min.-Maks. strāvas diapazons un atbilstošais tradicionālais slogrežīma spriegums
- 12 Intermitējoša cikla simbols
- 13 Nominālās metināšanas strāvas simbols
- 14 Nominālā metināšanas sprieguma simbols
- 15 Intermitējoša cikla vērtības
- 16 Intermitējoša cikla vērtības
- 17 Intermitējoša 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

CE ES atbilstības deklarācija
 EAC EAC atbilstības deklarācija
 UKCA UKCA atbilstības deklarācija

LV

ES ATITIKTIES DEKLARACIJA

Statybininkas

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

savo atsakomybe pareiškia, kad šis produktas:

URANOS NX 3200 GSM 55.04.026
55.04.033

atitinka šių ES direktyvų reikalavimus:

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

ir kad buvo taikomi šie suderinti standartai:

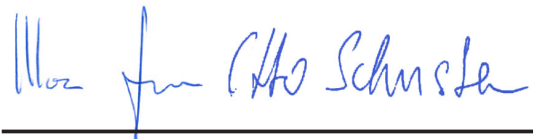
EN IEC 60974-1/A1:2019 WELDING POWER SOURCE
EN IEC 60974-3:2019 ARC STRIKING AND STABILIZING DEVICES
EN 60974-10/A1:2015 ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

Dokumentai, patvirtinantys atitiktį direktyvoms, bus prieinami patikrinimui pas pirmiau minėtą gamintoją.

Eksploatuojant arba modifikuojat taip, kaip voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. nėra numačiusi, nutrūksta šio sertifikato galiojimas.

Onara di Tombolo, 03/07/2023

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.



Mirco Frasson

Otto Schuster

Managing Directors

RODYKLĖ

1. ĮSPĖJIMAS	455
1.1 Darbo aplinka.....	455
1.2 Naudotojo ir kitų asmenų apsauga.....	455
1.3 Apsauga nuo dūmų ir dujų.....	456
1.4 Gaisro / sprogimo prevencija	456
1.5 Prevencinės priemonės naudojant dujų balionus	457
1.6 Apsauga nuo elektros šoko.....	457
1.7 Elektromagnetiniai laukai ir trukdžiai	457
1.8 IP apsaugos klasė.....	458
1.9 Atliekų tvarkymas	458
2. MONTAVIMAS	459
2.1 Kėlimas, transportavimas ir iškrovimas	459
2.2 Įrangos padėties nustatymas	459
2.3 Prijungimas.....	459
2.4 Montavimas	460
3. SISTEMOS PRISTATYMAS	462
3.1 Galinis pultas.....	462
3.2 Lizdų skydelis	462
3.3 Priekinis valdymo pultas URANOS NX 3200 GSM.....	463
3.4 Priekinis valdymo pultas URANOS NX 3200 GSM (LCD 3,5").....	463
4. ĮRANGOS NAUDOJIMAS	464
4.1 Pradinis langas.....	464
4.2 Tikrinimo langas.....	464
4.3 Pagrindinis langas.....	465
4.4 MMA proceso pagrindinis langas	465
5. SAŖANKA	472
5.1 Parametrų nustatymas ir nustatymas.....	472
5.2 Ypatingos parametrų naudojimo procedūros.....	486
6. TECHNINĖ PRIEŽIŪRA	490
6.1 Atlikite šias reguliarias maitinimo šaltinio patikras.....	490
6.2 Atsakomybė	490
7. ĮSPĖJIMŲ KODAI	490
8. GEDIMŲ ŠALINIMAS	492
9. SUVIRINIMO TEORIJA	496
9.1 Lankinis rankinis suvirinimas glaistytoju elektrodu (MMA)	496
9.2 TIG suvirinimas (nepertraukiamas lankas).....	497
9.3 Nepertraukiamas suvirinimas viela (MIG/MAG).....	498
10. TECHNINĖS SPECIFIKACIJOS	501
11. DUOMENŲ PLOKŠTĖ	502
12. MAITINIMO ŠALTINIO DUOMENŲ PLOKŠTELĖS REIŠMĖ	502
13. DIAGRAMA	603
14. JUNGTYS	605
15. ATSARGINIŲ DALIŲ SĄRAŠAS	606

SIMBOLIAI



Neišvengiamas sunkaus kūno sužalojimo pavojus ir pavojingas elgesys, dėl kurio galima sunkiai susižaloti.



Svarbus patarimas, kurio reikia laikytis, kad būtų išvengta nesunkių sužalojimų ar nuosavybės apgadinimo.



Techninės pastabos dėl sklandesnės eksploatacijos.

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.



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 įrangą 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 priimti 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) akumulatorius.

Šios įrangos nenaudokite užvesti variklius.

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 drabužiais. Drabužiai turi dengti visą kūną ir būti:

- neapgadinti ir geros būklės;
- atsparūs ugniai;
- hermetiški ir sausi;
- gerai priglusti, be rankogalių ar atvartų.



Visada mėvėkite tinkamus batus, kurie yra pakankamai tvirti ir atsparūs vandeniui.

Visada mėvėkite 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.



Suvirinimo metu šoninius dangčius laikykite uždarytus. Saugokite, kad rankos, plaukai, drabužiai, įrankiai ir kt. neprisiliestų prie judančių dalių, pavyzdžiui: ventiliatorių, pavarų, ritinėlių ir velenų, vielos ričių.. Kol veikia vielos tiekimo įtaisas, pavarų nelieskite. Sistemų niekaip nemodifikuokite. Nenaudoti ant vielos tiekimo įtaisų sumontuotų apsaugų yra labai pavojinga ir tokiu atveju gamintojas neprisiims atsakomybės už žalą žmonėms arba nuosavybei.



Įdėdami ir tiekdami vielą rankas laikykite toliau nuo MIG / MAG degiklio. Išlindanti viela gali stipriai sužaloti rankas, veidą ir akis.



Stenkitės neliesti ką tik suvirintų vietų: karštis gali stipriai nudeginti ar nusvilinti. Atlikę suvirinimo darbus taikykite tokias pačias atsargumo priemones, kaip aprašyta aukščiau, nes vėstant nuo suvirintų vietų gali atsiskirti šlakai.



Prieš pradėdami dirbti ar atlikti techninės priežiūros darbus patikrinkite, ar degiklis yra atvėsęs.



Prieš atjungdami aušinimo skysčio vamzdžius patikrinkite, ar aušinimo įtaisas yra išjungtas. Iš vamzdžių išbėgęs įkaitęs skystis gali nudeginti arba nusvilinti.



Turėkite paruoštą naudoti pirmosios pagalbos vaistinėlę. Rimtai vertinkite kiekvieną nudegimą ar susižalojimą.



Prieš išeidami iš darbo vietos pasirūpinkite jos saugumu, kad netyčia nebūtų padaryta žala žmonėms ar nuosavybei.

1.3 Apsauga nuo dūmų ir dujų



Suvirinimo proceso metu susidarę dūmai, dujos ir milteliai gali būti žalingi jūsų sveikatai. Tam tikromis aplinkybėmis suvirinimo metu susidarę dūmai gali sukelti vėžį ar pakenkti nėščios moters vaisiui.

- Galvą laikykite toliau nuo suvirinimo metu susidariusių dujų ir dūmų.
- Pasirūpinkite tinkamu darbo vietos vėdinimu (natūraliu arba dirbtiniu).
- Jei vėdinimas nepakankamas, naudokite kaukes ir kvėpavimo aparatus.
- Jei suvirinimo darbus atliekate labai mažose erdvėse, darbus turi prižiūrėti netoliese lauke esantis kolega.
- Vėdinimui nenaudokite deguonies.
- Reguliariai lygindami pavojingų išmetamųjų dujų ir saugos reikalavimuose nurodytų kiekių vertes užtikrinkite, kad dūmų ištraukimo prietaisas veikia tinkamai.
- Dūmų kiekis ir pavojingumo lygis priklauso nuo naudojamo pagrindinio metalo, užpildo metalo ir kitų ruošinių valymui bei riebalų pašalinimui naudojamų medžiagų. Vadovaukitės gamintojo pateiktais bei techniniuose lapuose esančiais nurodymais.
- Suvirinimo darbų neatlikite greta riebalų pašalinimo ar dažymo punktų.
- Dujų balionus laikykite lauke arba gerai vėdinamose vietose.

1.4 Gaisro / sproginimo prevencija



Suvirinimo procesas gali sukelti gaisrą ir (arba) sproginimą.

- 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 nuskrietti 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 uždarytų 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 sproginimą.
- 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 vertikaliaje 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 jokia būdu neatlikite su slėgio veikiamu dujų balionu.
- Slėgio veikiamo oro baliono jokia 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.

1.7 Elektromagnetiniai laukai ir trukdžiai



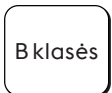
Srovė, einanti vidiniais ir išoriniais sistemos kabeliais, greta suvirinimo kabelių ir pačios įrangos sukuria elektromagnetinį lauką.

- Elektromagnetiniai laukai daro įtaką ilgalaikį poveikį jusių žmonių sveikatai (tikslus poveikis iki šiol neaiškus).
- Elektromagnetiniai laukai kenkia kai kuriai įrangai, pavyzdžiui, širdies stimulatoriams ar klausos aparatams.



Prieš atlikdami lankinio suvirinimo darbus širdies stimuliatorių turintys asmenys privalo pasikonsultuoti su savo gydytoju.

1.7.1 EMS klasifikacija pagal: EN 60974-10/A1:2015.



B klasės

B klasės įranga atitinka elektromagnetinio suderinamumo reikalavimus pramoninėje ir buitinėje aplinkoje, įskaitant gyvenamąsias vietas, į kurias elektros energija tiekama viešaisiais žemos įtampos elektros paskirstymo tinklais.



A klasės

A klasės įranga neskirta naudoti gyvenamosiose vietose, į kurias elektros energija yra tiekama 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 kokių 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 stimulatoriai 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 (Z_{max}) arba minimalios tiekimo galios (S_{sc}) 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:

- Jei įmanoma, kartu sudėkite ir laikykite įžeminimo bei maitinimo kabelius;
- Kabelių jokia 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 įžemintus ruošinį nepadidėtų incidentų naudotojui ar elektros įrangos apgadinimų atveju. 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



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. Laikydami šios Europos direktyvos reikalavimų, tausokite aplinką ir žmonių sveikatą.

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 krautu 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.

2.3 Prijungimas



Įranga pristatoma su maitinimo kabeliu, skirtu jungti į elektros tiekimo tinklą.

Sistemą galima maitinti iš:

- trifazio 400 V tinklo;
- trifazio 230 V tinklo;

Įranga tinkamai veiks, jei įtampos svyravimai nebus didesni kaip ± 15 proc. nuo nominalios vertės (pvz., jei nominali įtampa yra 400 V, tai faktinė įtampa gali svyruoti nuo 320 iki 440 V).



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 stabilų ± 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 tiekama 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.



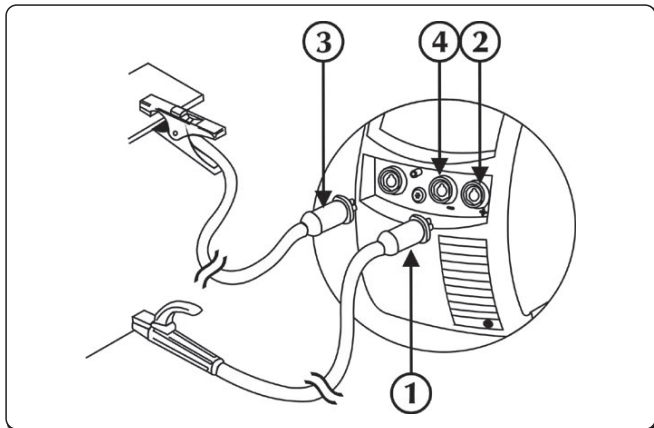
Elektros jungtis turi sujungti reikiamų įgūdžių turintis technikas, turintis profesinę ir techninę kvalifikaciją ir taikydamas šalyje, kurioje įranga yra montuojama, galiojančius reikalavimus.

2.4 Montavimas

2.4.1 Prijungimas MMA suvirinimo darbams atlikti



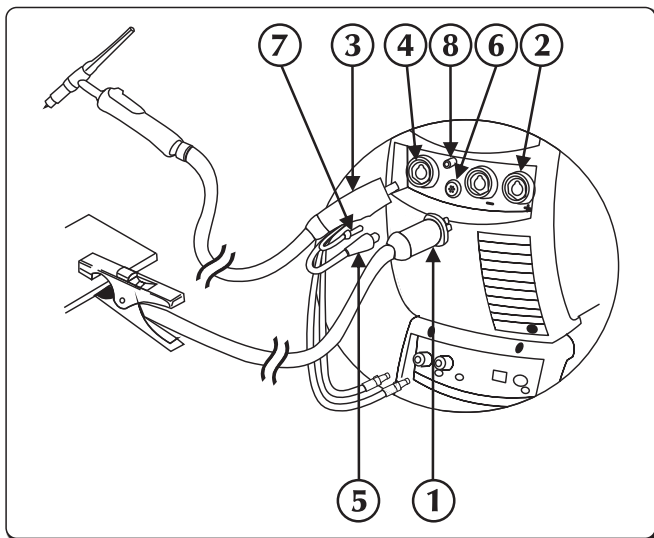
Sujungus taip, kaip pavaizduota paveiksle, gaunamas atvirkštinis poliškumas. Kad poliškumas būtų tiesinis, apkeiskite sujungimus.





- ① Elektrodo laikiklio žnyplių jungtis
- ② Teigiamas maitinimo lizdas (+)
- ③ Įžeminimo žnyplių jungtis
- ④ Neigiamas maitinimo lizdas (-)

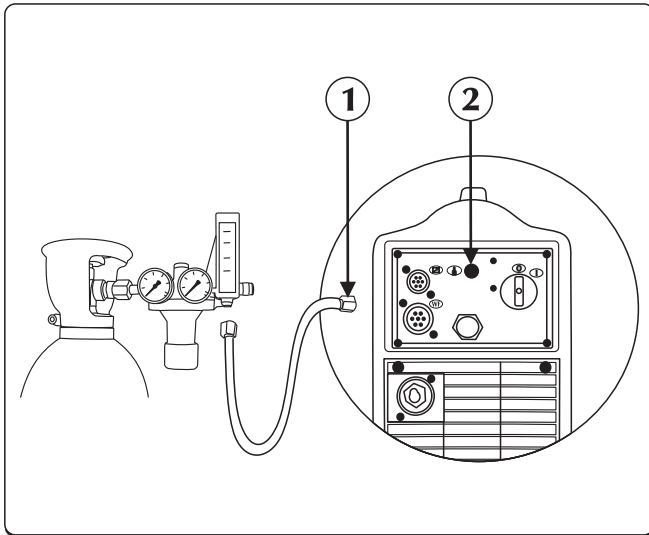
- ▶ Įžeminimo spaustuvą prijunkite prie neigiamo maitinimo šaltinio lizdo (-). Įkiškite kištuką ir pasukite laikrodžio rodyklės kryptimi, kad prisitvirtintų.
- ▶ Elektrodo laikiklį prijunkite prie teigiamo maitinimo šaltinio lizdo (+). Įkiškite kištuką ir pasukite laikrodžio rodyklės kryptimi, kad prisitvirtintų.

2.4.2 Prijungimas TIG suvirinimo darbams atlikti



- ① Įžeminimo žnyplių jungtis
- ② Teigiamas maitinimo lizdas (+)
- ③ TIG degiklio jungiamoji detalė
- ④ Degiklio lizdas
- ⑤ Signalinį degiklio kabelį
- ⑥ Signalinio kabelio (CAN-BUS) įvestis
- ⑦ Degiklio dujų vamzdis
- ⑧ Dujų įmovos / jungties

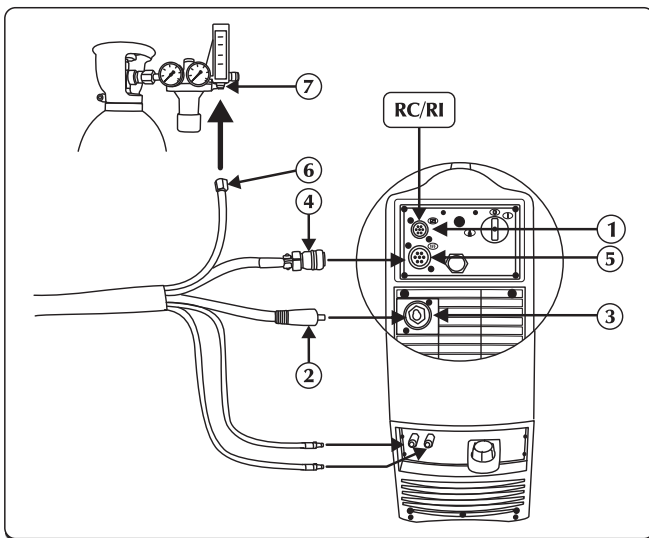
- ▶ Įžeminimo spaustuvą prijunkite prie teigiamo maitinimo šaltinio lizdo (+). Įkiškite kištuką ir pasukite laikrodžio rodyklės kryptimi, kad prisitvirtintų.
- ▶ TIG degiklio movą prijunkite prie maitinimo šaltinio degiklio lizdo. Įkiškite kištuką ir pasukite laikrodžio rodyklės kryptimi, kad prisitvirtintų.
- ▶ 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

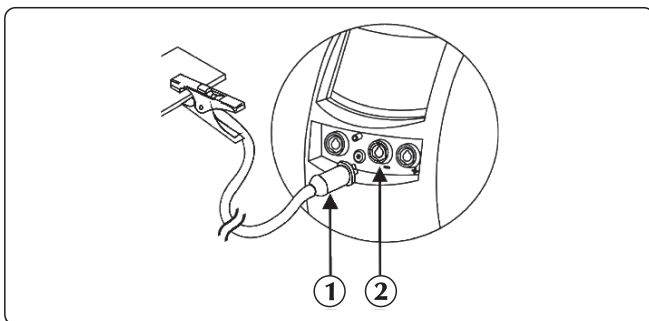
► Baliono dujų žarną prijunkite prie galinės dujų jungties. Dujų srautą nustatykite nuo 5 iki 15 l/min.

2.4.3 Prijungimas MIG/MAG suvirinimo darbams atlikti



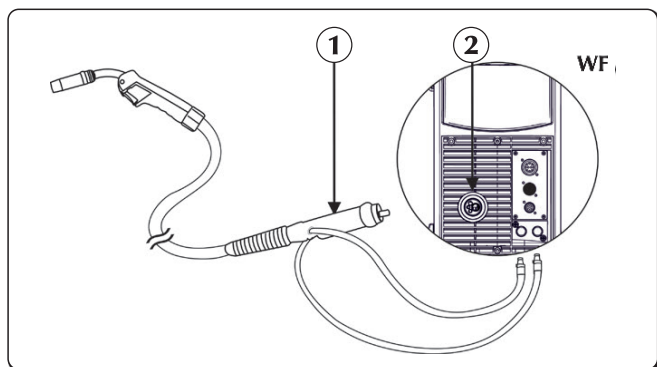
- ① Signalinio kabelio (CAN-BUS) įvestis
- ② Maitinimo kabelio
- ③ Teigiamas maitinimo lizdas (+)
- ④ Signalinis kabelis
- ⑤ (CAN-BUS) signalo kabelio įvestis (kabelių pynė)
- ⑥ Dujų vamzdis
- ⑦ Dujų tiekimo jungtis

- Maitinimo kabelį įjunkite į atitinkamą lizdą. Įkiškite kištuką ir pasukite laikrodžio rodyklės kryptimi, kad prisitvirtintų.
- Prie atitinkamos jungties prijunkite signalinį kabelį. Įstatykite jungtį ir apvalią veržlę sukite laikrodžio rodyklės kryptimi tol, kol dalys bus tvirtai sujungtos.
- Dujų žarną prijunkite prie baliono slėgio mažinimo vožtuvo arba dujų tiekimo jungties. Dujų srautą nustatykite nuo 10 iki 30 l/min.
- Vandens vamzdį (mėlynos spalvos) prijunkite prie aušinimo įrenginio išleidimo angos jungties (mėlynos spalvos .
- Vandens vamzdį (raudonos spalvos) prijunkite prie aušinimo įrenginio įleidimo angos jungties (raudonos spalvos .



- ① Įžeminimo žnyplių jungtis
- ② Neigiamas maitinimo lizdas (-)

- Įžeminimo spaustuvą prijunkite prie neigiamo maitinimo šaltinio lizdo (-). Įkiškite kištuką ir pasukite laikrodžio rodyklės kryptimi, kad prisitvirtintų.

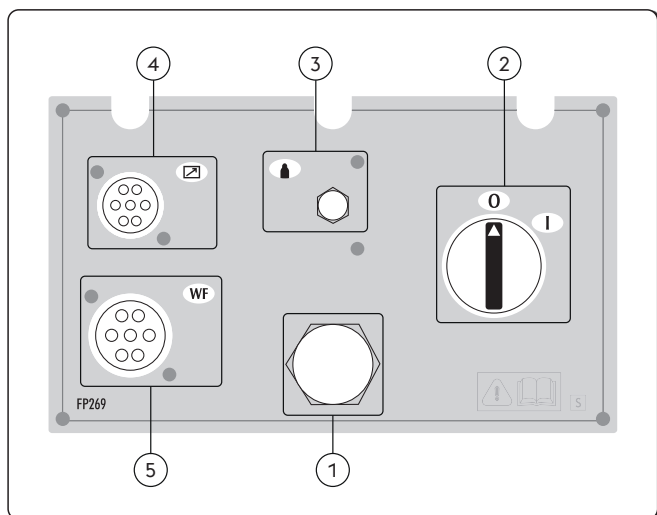


- ① Degiklio jungiamoji detalė
- ② Jungtis

- ▶ Vandens vamzdį (mėlynos spalvos) prijunkite prie aušinimo įrenginio išleidimo angos jungties (mėlynos spalvos).
- ▶ Vandens vamzdį (raudonos spalvos) prijunkite prie aušinimo įrenginio įleidimo angos jungties (raudonos spalvos).
- ▶ MIG / MAG degiklį prijunkite prie centrinio adapterio. Įsitikinkite, kad tvirtinimo žiedas tinkamai prisuktas.

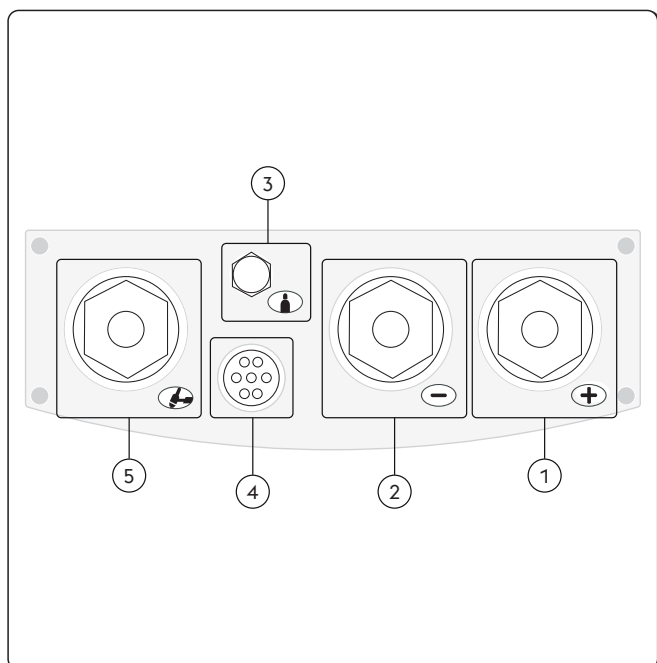
3. SISTEMOS PRISTATYMAS

3.1 Galinis pultas



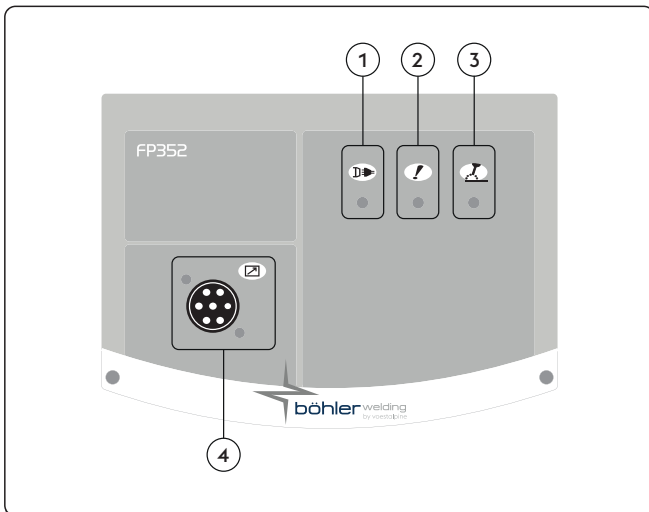
- ① Maitinimo kabelis
Įjunkite sistemą į elektros tinklą.
- ② Išjungimo ir įjungimo jungiklis
Įjungia suvirinimo aparato maitinimą.
Jis gali būti nustatytas dvejose padėtyse - „0“ - išjungta ir „I“ - įjungta.
- ③ Dujų jungiamoji detalė
- ④ Signalinio kabelio CAN-BUS įvestis (RC, RI...)
- ⑤ (CAN-BUS) signalo kabelio įvestis (kabelių pynė)

3.2 Lizdų skydelis



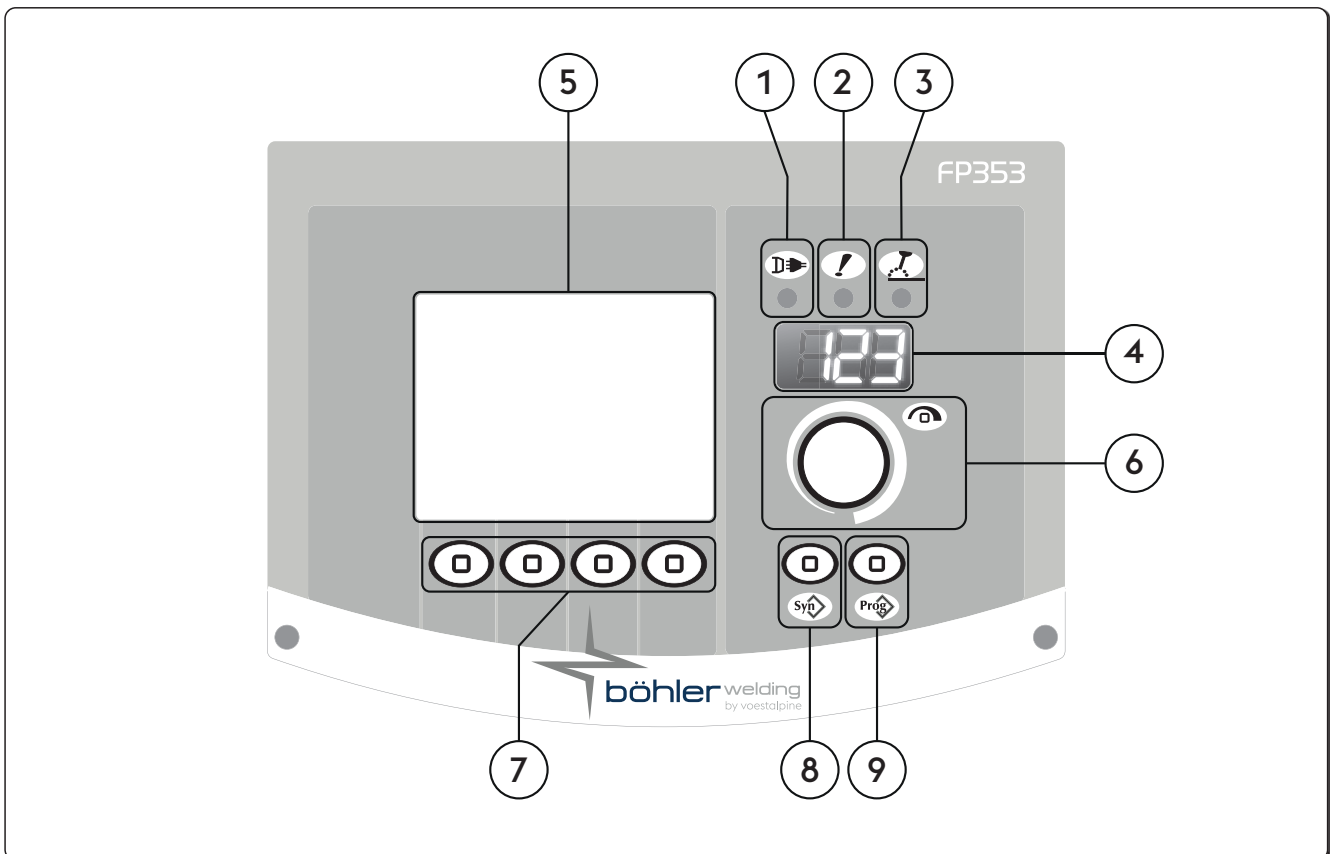
- ① Teigiamas maitinimo lizdas (+)
Procesas MMA: Elektrodo degiklis prijungimas
Procesas TIG: Įžeminimo kabelio prijungimas
- ② Neigiamas maitinimo lizdas (-)
Procesas MMA: Įžeminimo kabelio prijungimas
Procesas MIG/MAG: Įžeminimo kabelio prijungimas
- ③ Dujų jungiamoji detalė
- ④ Signalinio kabelio įvestis
Degiklio prijungimas
- ⑤ Neigiamas maitinimo lizdas (-)
Procesas TIG: Degiklio prijungimas





3.3 Priekinis valdymo pultas URANOS NX 3200 GSM



- ① **Maitinimo LED (šviesos diodas)**
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...)**

3.4 Priekinis valdymo pultas URANOS NX 3200 GSM (LCD 3,5")



- ①  **Maitinimo LED (šviesos diodas)**
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 **Programų klavišas**
 Pasirinkus kelis paprastus nustatymus galima nustatyti suvirinimo programą:
 - Vielos tipą
 - dujų tipas
 - Vielos skersmuo
- 9 **Klavišas „job“**
 Leidžia saugoti ir tvarkyti 240 suvirinimo programas, pritaikomas pagal operatoriaus poreikius.

4. ĮRANGOS NAUDOJIMAS

4.1 Pradinis langas

Įjungus, generatorius atlieka keletą patikrų, kad užtikrintų, ar sistema ir visi prie jos prijungti prietaisai veikia tinkamai. Šiame etape taip pat atliekamas dujų patikrinimas, kad būtų įsitikinta, ar dujų tiekimo sistema yra prijungta tinkamai.

4.2 Tikrinimo langas

Atidarius šoninį skydelį (ritės skyrių), suvirinimo darbų atlikti negalima. Skystųjų kristalų ekrane atsiveria tikrinimo langas.

Diagram description: The diagram shows a control panel with a digital display. At the top, a blue bar contains the text 'G3/4 Si1 1.0mm Ar 18%CO₂'. Below this is a large area with a blue background and a white icon of a welding power source. The display shows '3.0 m/min'. At the bottom, there are four buttons: a blue button with a gas symbol (1), a yellow button (2), a yellow button (3), and a blue button with a gas symbol (4). Callouts 1-5 point to these elements: 1 points to the gas symbol button, 2 to the yellow button, 3 to the display, 4 to the side panel area, and 5 to the top bar.

Vielos tiekimas
 Leidžia vielą tiekti rankiniu būdu, nenaudojant dujų srauto ir neįjungus maitinimo.
 Leidžia pasiruošimo suvirinimui etapuose įstatyti vielą į degiklio movą.

Gėzes tests
 Leidžia iš dujų grandinės išvalyti nešvarumus bei atlikti pirminius dujų slėgio parametrų nustatymus neįjungus maitinimo.

Vielos tiekimo greitis
 Leidžia reguliuoti vielos tiekimo greitį. (pakrovimo fazės metu).

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min



Šoninis skydelis atidarytas



Antraštė

Parodoma svarbi su pasirinktu procesu susijusi informacija.

4.3 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 matavimai.

1 Suvirinimo srovė
2 Suvirinimo įtampa

Suvirinimo parametrai

▶ Paspaudę kodavimo įrenginio mygtuką pasirinkite reikiamą parametą.

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 MMA sinergija

Suvirinimo procesas





MMA sinergija

Leidžia nustatyti geriausias lanko dinamines savybes, pasirenkant naudojamo elektrodo tipą. Pasirinkus tinkamą lanko dinamiką geriausiai išnaudojamas galios šaltinis ir pasiekiami geriausi suvirinimo rezultatai.

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.

4.5 TIG proceso pagrindinis langas

Matavimai

Suvirinimo metu skystųjų kristalų ekrane rodoma faktinės srovės ir įtampos matmenys.

Suvirinimo parametrai

Funkcijos

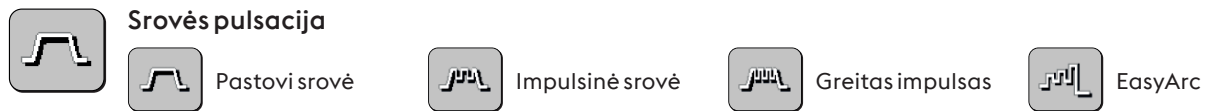
Leidžia nustatyti svarbiausias proceso funkcijas bei suvirinimo būdus.

LT



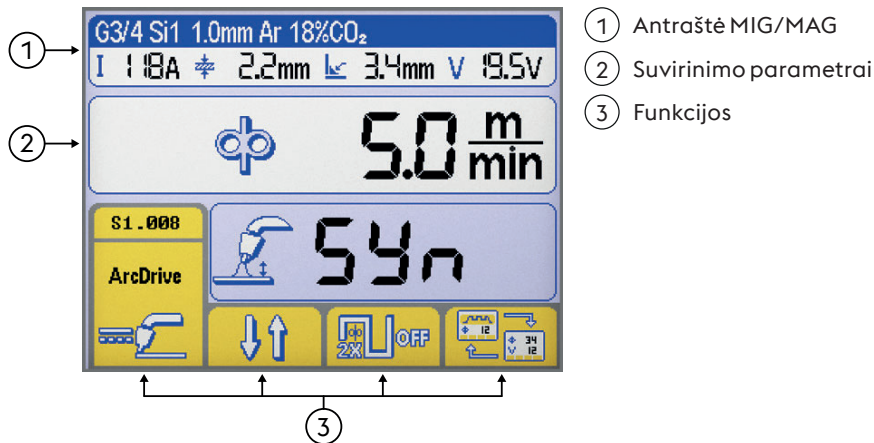
Suvirinimo būdai
 Leidžia pasirinkti suvirinimo būdą

- 2 etapas
 2 etape paspaudus mygtuką ima tekėti dujos ir užsidega lankas; mygtuką atleidus, srovė ima mažėti ir nutrūksta; lankui užgesus, pradedamas skaičiuoti apsauginių dujų padavimo laikas po suvirinimo.
- 4 etapas
 4 etape pirmą kartą paspaudus mygtuką ima tekėti dujos, todėl įsijungia apsauginių dujų padavimas prieš suvirinimą; mygtuką atleidus užsidega lankas.
- Bilevel
 BILEVEL režimu suvirinimo darbus atliekantis asmuo gali virinti naudodamas 2 skirtingas iš anksto nustatytas 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.

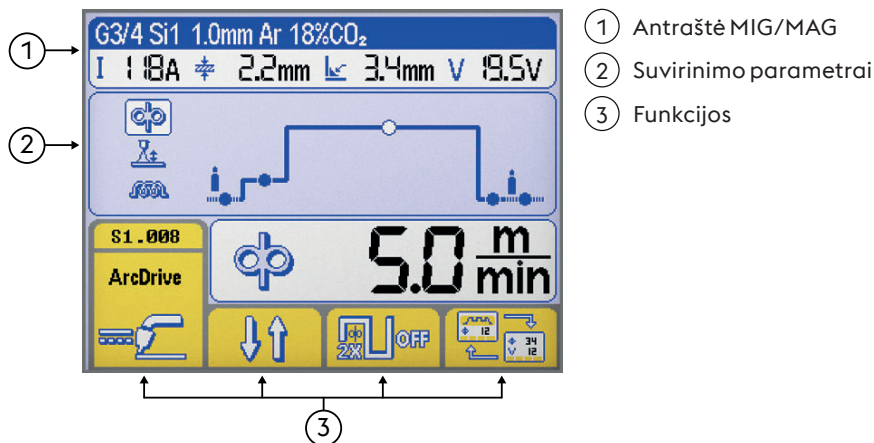


4.6 MIG/ MAG proceso pagrindinis langas

Pagrindinis langas



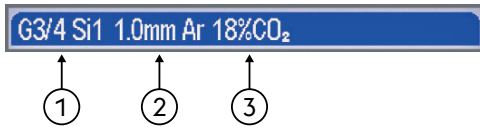
Grafinis langas



LT

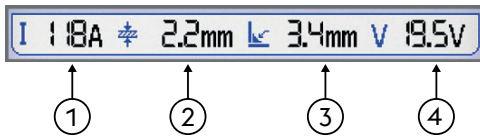
Antraštė MIG/MAG

Parodoma svarbi su pasirinktu procesu susijusi informacija.



Pasirinkta sinergetinė kreivė

- ① užpildo metalo tipas
- ② Vielos skersmuo
- ③ dujų tipas

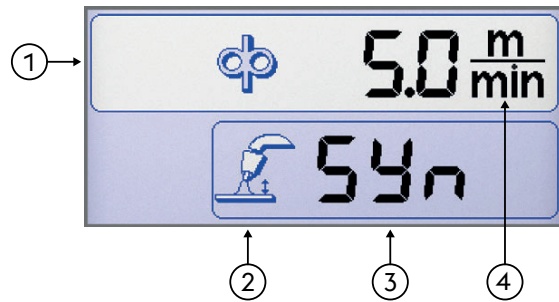


Suvirinimo parametrai

- ① Suvirinimo srovė
- ② Ruošinio storis
- ③ Kampinė siūlė
- ④ Suvirinimo srovė

Suvirinimo parametrai (Pagrindinis langas)

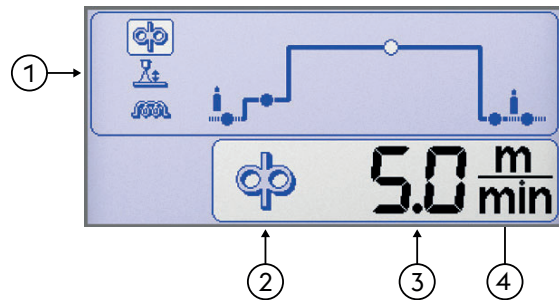
► Paspaudę kodavimo įrenginio mygtuką pasirinkite reikiamą parametą.



- ① Suvirinimo parametrai
- ② Parametro piktograma
- ③ Parametro vertė
- ④ Parametro matavimo vienetas

Suvirinimo parametrai (Grafinis langas)

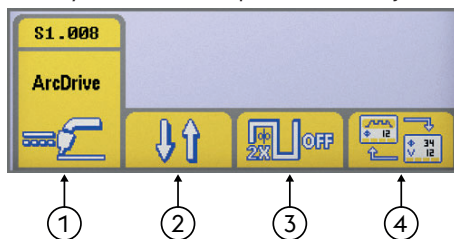
► Paspaudę kodavimo įrenginio mygtuką pasirinkite reikiamą parametą.



- ① Suvirinimo parametrai
- ② Parametro piktograma
- ③ Parametro vertė
- ④ Parametro matavimo vienetas

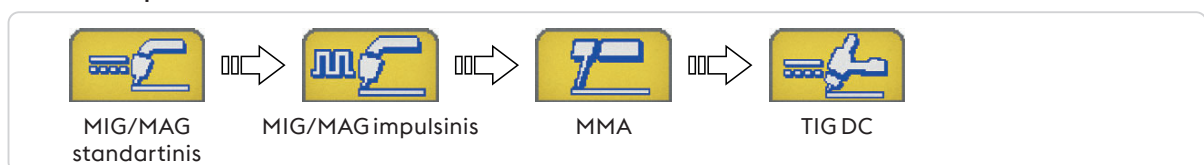
Funkcijos

Leidžia nustatyti svarbiausias proceso funkcijas bei suvirinimo būdus.



- ① Suvirinimo procesas
- ② Suvirinimo būdai
- ③ Dvigubas impulsinis
- ④ Langas

Suvirinimo procesas



Suvirinimo būdai



Leidžia pasirinkti suvirinimo būdą



2 etapas

Antrame etape paspaudus mygtuką ima tekėti dujos, į vielą ima tekėti įtampa ir viela imama tiekti; mygtuką atleidus, dujų, įtampas ir vielos tiekimas išjungiamas.



4 etapas

Ketvirtame etape pirmą kartą paspaudus mygtuką ima tekėti dujos apsauginių dujų padavimo laiku prieš suvirinimą; atleidus mygtuką į vielą ima tekėti įtampa ir ji imama tiekti. Dar kartą paspaudus mygtuką sustabdomas vielos tiekimas ir prasideda galutinis procesas, kurio metu srovė grįžta prie nulio; galiausiai atleidus mygtuką išjungiamas dujų tiekimas.



Crater filler

Leidžia virinti trimis skirtingais galios lygiais, kuriuos tiesiogiai pasirinkti ir kontroliuoti gali degiklio mygtuką naudojantis suvirintojas.

Pirmą kartą paspaudus mygtuką ima tekėti dujos, į vielą ima tekėti įtampa ir ji imama tiekti nustatytu greičiu (nustatymo metu) ir santykinėmis suvirinimo parametrų sinergetinėmis vertėmis.

Degiklio mygtuką atleidus, automatiškai į pagrindines valdymo pultu nustatytas vertes pasikeičia vielos tiekimo greitis ir santykiniai sinergetiniai parametrai.

Dar kartą paspaudus degiklio mygtuką nustatomi iš anksto numatyti (nustatymo metu) vielos tiekimo greičio ir santykiniai sinergetiniai kraterio užpildymo parametrai.

Atleidus degiklio mygtuką sustabdomas vielos tiekimas ir įjungiamas vielos galo uždegimo bei apsauginių dujų padavimo laikas po suvirinimo.



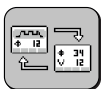
Dvigubas impulsinis



Dvigubas impulsinis aktyvus



Dvigubas impulsinis neaktyvus



Langas

Leidžia pakeisti rodyką tarp:



Pagrindinis langas



Grafinis langas

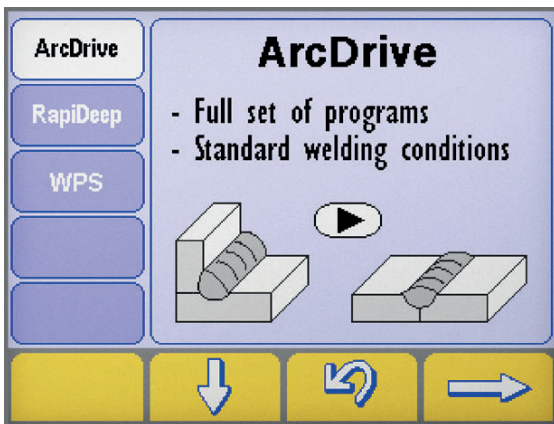
Sinergetinių kreivių langas







Sinergija

Pasirinkus kelis paprastus nustatymus galima nustatyti suvirinimo programą (sinergiją)

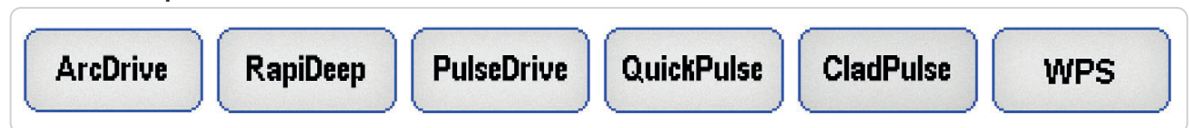
Suvirinimo proceso pasirinkimas



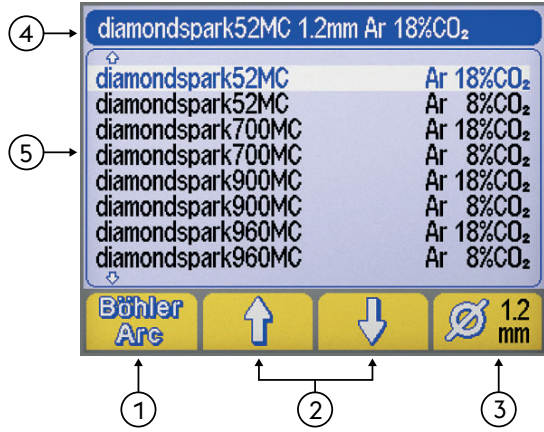
- ▶ Nuspaudę klavišą ir palaikę nuspaustą bent vieną sekundę  įkijite į „sinergijos“ langą.
- ▶ Pasirinkite pageidaujimą procesą, nuspausdami klavišus  e 
- ▶ Nuspauskite mygtuką  kad pereitumėte prie paskesnio žingsnio.



Suvirinimo procesas



Sinergijos Medžiagos tipas / Dujų tipas pasirinkimo langas



- ① Suvirinimo programos (BöhlerArc/UniversalArc)
- ② Medžiagos (dujų) pasirinkimas
- ③ Vielos skersmuo
- ④ Antraštė
- ⑤ Suvirinimo programos



Suvirinimo programos

Leidžia pasirinkti suvirinimo programas



BöhlerArc



UniversalArc



Medžiagos (dujų) pasirinkimas

Leidžia pasirinkti:

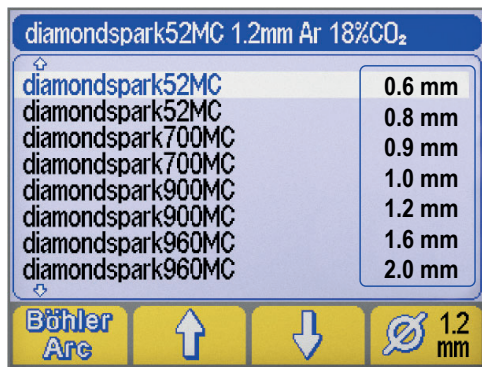


- užpildo metalo tipas
- dujų tipas



Vielos skersmuo

Leidžia pasirinkti naudojamos vielos skersmenį (mm).



- ① Vielos skersmuo



Antraštė

Parodoma svarbi su pasirinktu procesu susijusi informacija.



PROGRAMOS NĖRA

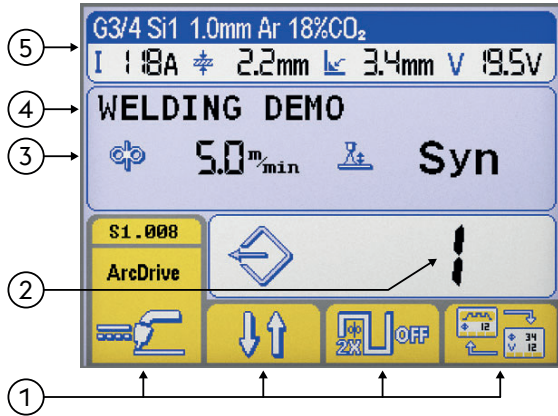
Nurodo, kad pasirinktos sinerginio suvirinimo programos nėra arba ji nėra suderinama su kitais sistemos nustatymais.

4.7 Programų langas



Leidžia saugoti ir tvarkyti 240 suvirinimo programas, pritaikomas pagal operatoriaus poreikius.

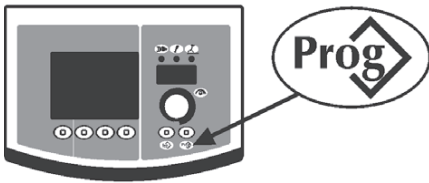
Programos (JOB)



- ① Funkcijos
- ② Pasirinktos programos numeris
- ③ Pasirinktos programos pagrindiniai parametrai
- ④ Pasirinktos programos aprašymas
- ⑤ Antraštė

Žr. skyriuje „Pagrindinis langas“

Programos išsaugojimas



▶ Jeikite į „programos išsaugojimas“ langą nuspaužę klavišą **Prog** jeikite į „sinegrijos“ langą.

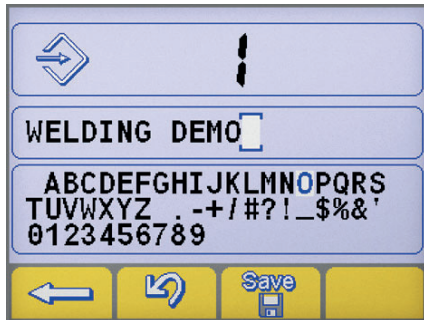


▶ Sukdami kodavimo įrenginį pasirinkite reikiamą programą (arba tuščią atmintį).

--- Atmintis tuščia

Programa išsaugota

- ▶ Paspaužę mygtuką, patvirtinkite procedūrą **LS**.
- ▶ Paspaužę mygtuką, išsaugokite visus naujausius pasirinktos programos nustatymus. **Save**.



Įveskite programos aprašymą.

- ▶ Pasukę kodavimo įrenginį pasirinkite reikiamą raidę.
- ▶ Paspaužę kodavimo įrenginį išsaugokite pasirinktą raidę.
- ▶ Paspaužę mygtuką, ištrinkite paskutinę įvestą raidę. **←**.
- ▶ Paspaužę mygtuką, patvirtinkite procedūrą **LS**.
- ▶ Paspaužę mygtuką, patvirtinkite procedūrą **Save**.

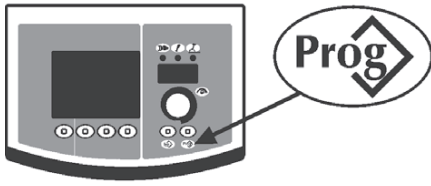




Jei naują programą norite išsaugoti jau užimtoje atminties vietoje, atminties vietai išvalyti reikės atlikti papildomą procedūrą.



- ▶ Paspaužę mygtuką, patvirtinkite procedūrą **LS**.
- ▶ Pasirinktą programą pašalinkite paspaudę mygtuką **X**.
- ▶ Toliau tęskite išsaugojimo procedūrą.

Programos nuskaitymas





- ▶ Paspaudę mygtuką nuskaitykite pirmąją programą .
- ▶ Pasukę kodavimo įrenginį pasirinkite reikiamą programą.
- ▶ Paspaudę mygtuką pasirinkite reikiamą programą. .





Nuskaitomos tik užimtos atminties vietos, o tuščios - automatiškai praleidžiamos.

Programos atšaukimas



- ▶ Pasukę kodavimo įrenginį pasirinkite reikiamą programą.
- ▶ Pasirinktą programą pašalinkite paspaudę mygtuką .
- ▶ Paspaudę mygtuką, patvirtinkite procedūrą .



- ▶ Paspaudę mygtuką, patvirtinkite procedūrą .
- ▶ Pasirinktą programą pašalinkite paspaudę mygtuką .

5. SĄRANKA

5.1 Parametrų nustatymas ir nustatymas

Leidžia nustatyti ir keisti įvairius papildomus tikslesnio suvirinimo sistemos valdymo parametrus.

Parametrai rodomi sąrankoje yra susieti su pasirinktu suvirinimo procesu ir turi skaitmeninį kodavimą.

Sąranka





- ▶ Bus įvykdyta paspaudus ir laikant nuspaustu kodavimo įrenginio klavišą 5 sekundes.
- ▶ Prieiga bus patvirtinta vaizduoklyje užrašu 0.

Reikiamo parametro pasirinkimas ir keitimas

- ▶ Kodavimo įrenginį sukite tol, kol pamatysite reikiamo parametro skaitinį kodą.
- ▶ Paspaudę mygtuką kodavimo įrenginys galite peržiūrėti pasirinkto parametro vertes ir jas pakeisti.

Sąrankos lango uždarymas

- ▶ Kad uždarytumėte pakeitimų langą, dar kartą paspauskite mygtuką kodavimo įrenginys.
- ▶ Kad uždarytumėte sąrankos langą, pereikite prie parametro „0“ (išsaugoti ir uždaryti) ir paspauskite kodavimo įrenginys mygtuką
- ▶ Paspaudę mygtuką, patvirtinkite procedūrą .
- ▶ Norėdami išsaugoti pakeitimus ir išeiti iš sąrankos, nuspauskite klavišą: .

5.1.1 Sąrankos parametų (MMA) sąrašas

0

Išsaugoti ir uždaryti



Leidžia išsaugoti pakeitimus ir uždaryti sąrankos langą.

1

Nustatymas iš naujo



Leidžia visus parametrus nustatyti kaip numatytuosius.

3

Hot start



MMA suvirinimo metu leidžia reguliuoti trumpalaikio suvirinimo srovės padidėjimo elektrodo uždegimo metu vertę.

Leidžia lanko uždegimo metu reguliuoti suvirinimo srovės padidėjimą. Dėl to paspartinamas darbas.

Bazinis elektrodu

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
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	I _{max}	100 A

8

Arc force

MMA suvirinimo metu leidžia reguliuoti lanko galios vertę.

Leidžia reguliuoti energetinę dinaminę reakciją, todėl pagreitėja suvirinimo darbai.

Didinama lanko galios vertė, kad sumažėtų elektrodo prikibimo rizika.

Bazinis elektrodu

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	500%	30%

Celiuliozės elektrodu

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	500%	350%

CrNi elektrodu

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	500%	30%

Aliuminio elektrodu

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	500%	100%

Ketaus elektrodu

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	500%	70%

204 Dynamic power control (DPC)



Jis leidžia pasirinkti pageidaujamas V/I charakteristikas.

I=C **Pastovi srovė**

Suvirinimo lanko ilgio padidėjimas arba sumažėjimas 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): $V \cdot I = K$

Rekomenduojama elektrodui: Celiuliozė, Aliuminis

312 Lanko atjungimo įtampa



Leidžia nustatyti įtampos vertę, kuriai esant elektros lankas išjungiamas.

Suteikiama galimybė tiksliau nustatyti įvairias veikimo sąlygas.

Kontaktinio suvirinimo atveju, žema lanko atjungimo įtampa sumažėja, o elektrodą traukiant toliau nuo ruošinio lankas užsidega pakartotinai. Dėl to sumažėja taškymasis, degimas ir oksidavimasis.

Jei naudojate tokius elektrodus, kuriems reikalinga didelė įtampa, patartina nustatyti didelę ribą, kad suvirinimo metu lankas neužgestų.



Lanko atjungimo įtampos jokių būdu nenustatykite didesnės nei maitinimo šaltinio įtampa, kai nėra apkrovos.

Bazinis elektrodu

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	99.9 V	57.0 V

Celiuliozės elektrodu

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	99.9 V	70.0 V

399 Suvirinimo greitis



Leidžia nustatyti suvirinimo greitį.

Default cm/min: atskaitos greitis rankinio suvirinimo atveju.

Sin.: Sinergetinę vertę

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
1 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	Naudotojo sąsaja	Vertė	Pasirinktas lygis
XE	Režimas pradedantiesiems	USER	Naudotojas
XA	Režimas pažengusiems	SERV	Service
XP	Režimas profesionalams	vaBW	vaBW

551 Lock/unlock



Leidžia užrakinti pulto valdiklius ir įvesti apsaugos kodą.

Žr. skyriuje "Lock/unlock (Set up 551)".

552 Zirzeklio tonas



Leidžia keisti zirzeklio toną.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	10	10

601 Reguliavimo žingsnis



Leidžia parametru keisti tokiu žingsniu, kokį nustatė operatorius.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
1	Imax	1

602 Išorinis parametras CH1, CH2, CH3, CH4


Leidžia valdyti išorinį parametrą 1, 2, 3, 4 (mažiausia vertė, didžiausia vertė, numatytoji vertė, pasirinktas parametras).

Žr. skyriuje "Išorinių valdiklių valdymas (Set up 602)".

705 Grandinės varžos kalibravimas


Leidžia atlinkti įrangos kalibravimą.

Žr. skyriuje "Grandinės varžos kalibravimas (set up 705)".

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 tiekiamosios šiluminės galios matavimų vertę.

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	Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
1%	500%	50%	3 A	I _{max}	-

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.

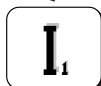
Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	99.9 s	0/išjungtas

LT

7

Suvirinimo srovė

Leidžia keisti suvirinimo srovę.

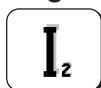


Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
3 A	I _{max}	100 A

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 įjungiamas 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	Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
3 A	I _{max}	-	1%	500%	50%

10

Bazinė srovė

Leidžia sureguliuoti bazinę srovę impulsinio suvirinimo greito pulsavimo režime.



Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė	Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
3 A	I _{sald}	-	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.



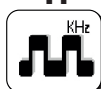
Leidžia trumpiau arba ilgiau išlaikyti didžiausią srovę.

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

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	Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
3 A	Imax	10 A	1 %	500 %	-

19 Kraterio užvirinimo srovės trukmė


Nustatomas laikas, kurį veiks kraterio užvirinimo srovė.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	99.9 s	0/išjungtas

20 Apsauginių dujų padavimo laikas po suvirinimo

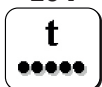

Leidžia nustatyti ir sureguliuoti dujų tekėjimą suvirinimo pabaigoje.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0.0 s	99.9 s	syn

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	0/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
0/išjungtas	-	išjungtas
1/on	X	ant
2/of1	-	išjungtas

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 didesnę greitį ir didesnę tikslumą.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0.1 s	25.0 s	0/išjungtas

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

399 Suvirinimo greitis



Leidžia nustatyti suvirinimo greitį.
Default cm/min: atskaitos greitis rankinio suvirinimo atveju.
Sin.: Sinergetinę vertę

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
1 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	Naudotojo sąsaja	Vertė	Pasirinktas lygis
XE	Režimas pradedantiesiems	USER	Naudotojas
XA	Režimas pažengusiems	SERV	Service
XP	Režimas profesionalams	vaBW	vaBW

551 Lock/unlock



Leidžia užrakinti pulto valdiklius ir įvesti apsaugos kodą.
Žr. skyriuje "Lock/unlock (Set up 551)".

552 Zirzeklio tonas



Leidžia keisti zirzeklio toną.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	10	10

601 Reguliavimo žingsnis



Leidžia parametą keisti tokiu žingsniu, kokį nustatė operatorius.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
1	lmax	1

602 Išorinis parametras CH1, CH2, CH3, CH4



Leidžia valdyti išorinį parametą 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 parametą (U/D).

Vertė	Numatytoji vertė	Skambinimo funkcija
0 / išjungtas	-	išjungtas
1/11	X	Srovė
	-	Programos nuskaitymas

612 „DgTig“ degiklio nustatymai



Leidžia valdyti skaitmeninio degiklio kanalus.

Vertė	Numatytoji vertė	Skambinimo funkcija
0 / išjungtas	-	išjungtas
1/11	-	Srovė
2/	-	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)".


751
Srovės rodmuo

Leidžia peržiūrėti faktinę suvirinimo srovės vertę.


752
Įtampos rodmuo

Leidžia peržiūrėti faktinę suvirinimo įtampos vertę.


755
Dujų srauto rodmuo (WFR)

Parodo faktinio dujų srauto vertę.


757
Vielos tiekimo greitis

Parodo variklio kodavimo įrenginio 1 vertę.


758
Roboto judėjimo greitis

Parodo roboto arba automatizuoto prietaiso peties judėjimo greitį.


760
Srovės rodmuo (1 variklis)

Leidžia peržiūrėti faktinę srovės vertę (1 variklis).


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.


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.

Žr. skyriuje "Apsaugos ribos (Set up 801)".



5.1.3 „Set up“ (MIG / MAG) parametų sąrašas

0
Išsaugoti ir uždaryti

Leidžia išsaugoti pakeitimus ir uždaryti sąrankos langą.


1
Nustatymas iš naujo


Leidžia visus parametrus nustatyti kaip numatytuosius.




2 Sinergija



MIG/MAG standartinis:

Nustačius suvirinamos medžiagos tipą leidžia pasirinkti rankinį „MIG Off“ () arba sinergetinį „MIG (6)“ () procesą.

MIG/MAG impulsinis:

Nustačius suvirinamos medžiagos tipą leidžia pasirinkti sinergetinį „MIG (6)“ () procesą.
Leidžia pasirinkti „CC/CV“ procesą.

3 Vielos tiekimo greitis



Leidžia reguliuoti vielos tiekimo greitį.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4 Srovė



Leidžia keisti suvirinimo srovę.

Minimumas	Maksimumas
3 A	I _{max}

5 Ruošinio storis



Leidžia nustatyti suvirinamos dalies storį.

Reguliuojant suvirinamą dalį leidžia nustatyti sistemą.

6 Kampinė siūlė "a"



Leidžia nustatyti kampinės siūlės gylį.

7 Įtampa - lanko ilgis



Leidžia nustatyti lanko įtampą.

Suvirinimo metu leidžia nustatyti lanko ilgį.

Aukšta įtampa = ilgas lankas

Per mažos įtampos įspėjimas = trumpas lankas

Sinergetinis režimas

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
-5.0	+5.0	0/syn

rankinis suvirinimas

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10 Apsauginių dujų padavimo laikas prieš suvirinimą



Leidžia nustatyti ir sureguliuoti dujų srautą prieš uždegant lanką.

Leidžia degiklį pripildyti dujų ir paruošti aplinką suvirinimui.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	99.9 s	0.1 s

11 Soft start



Leidžia nustatyti vielos tiekimo greitį iki uždegant lanką.

Leidžia uždegti mažesniu greičiu, todėl procesas vyksta sklandžiau ir mažiau taškantis.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
10 %	100 %	50 %

12 Variklio greičio mažėjimas


Leidžia palaipsniui pereiti nuo uždegimo vielos greičio prie suvirinimo vielos greičio.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	1.0 s	0/išjungtas

15 Burn back


Leidžia reguliuoti vielos degimo laiką, neleidžiant prikibti suvirinimo pabaigoje.

Leidžia reguliuoti vielos dalių už degiklio ilgį.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
-2.00	+2.00	0/syn

16 Apsauginių dujų padavimo laikas po suvirinimo


Leidžia nustatyti ir sureguliuoti dujų tekėjimą suvirinimo pabaigoje.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	99.9 s	2.0 s

19 Duty cycle (dvigubas impulsinis)

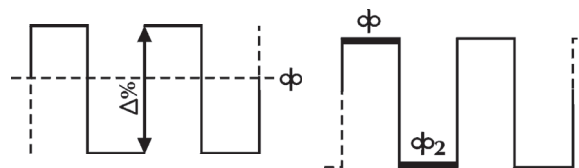

Nustatomas laikas, kurį veiks kraterio užvirinimo srovė.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
10 %	90 %	50 %

20 Dvigubas impulsinis


Leidžia reguliuoti pulsacijos amplitudę.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0 %	100 %	±25 %
Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0.5 m/min	22 m/min	2.5 m/min


21 Impulsinis dažnis (dvigubas impulsinis)


Leidžia reguliuoti ciklą, t. y. impulsų pasikartojimo ciklą.

Leidžia reguliuoti impulso dažnį.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0.1 Hz	5.0 Hz	2.0 Hz

22 Papildoma įtampa (dvigubas impulsinis)


Leidžia reguliuoti papildomą pulsacijos įtampą.

Dėl to įvairių pulsacijos etapų metu padidėja lanko stabilumas.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
-5.0	+5.0	0/syn

23 Impulso kitimas (dvigubas impulsinis)


Impulsinio suvirinimo metu leidžia nustatyti kitimo laiką.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
1 %	100 %	50 %

24 Bilevel (4T - crater filler)

Dviejų lygių suvirinimo režime leidžia nustatyti papildomos vielos tiekimo greitį.

Jei dabar mygtukas bus greitai paspaustas ir atleistas, bus galima naudoti "Φ₂".

Dar kartą greitai paspaudus ir atleidus, vėl bus naudojamas "Φ" ir t. t.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
1 %	200 %	0/išjungtas

25 Pradinis padidėjimas

Pirmame kraterio užpildymo etape leidžia nustatyti vielos tiekimo greičio vertę.

Kai medžiagai (dar neįkaitusiai) reikia daugiau karščio, kad pradėtų tolygiai lydėtis, leidžia padidinti į ruošinį tekančią energiją.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
20 %	200 %	120 %

26 Crater filler

Siūlės užbaigimo etape leidžia nustatyti vielos tiekimo greičio vertę.

Kai medžiaga jau yra labai įkaitusi leidžia sumažinti į ruošinį tiekiamą energiją, todėl sumažėja nepageidautinų deformacijų rizika.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
20 %	200 %	80 %

27 Pirminis didinimo laikas

Leidžia nustatyti pirminį didinimo laiką.

Leidžia automatizuoti kraterio užpildymo funkciją.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0.1 s	99.9 s	0/išjungtas

28 Kraterio užpildymo laikas

Leidžia nustatyti kraterio užpildymo laiką.

Leidžia automatizuoti kraterio užpildymo funkciją.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0.1 s	99.9 s	0/išjungtas

30 Kontaktinis suvirinimas

Leidžia įjungti kontaktinio suvirinimo procesą ir nustatyti suvirinimo trukmę.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0.1 s	99.9 s	0/išjungtas

31 Pauzės taškas

Leidžia įjungti „pauzės taško“ procesą ir nustatyti pauzės tarp vieno suvirinimo iki kito trukmę.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0.1 s	99.9 s	0/išjungtas

32 Papildoma įtampa (MIG dviejų lygių)

Leidžia reguliuoti papildomą pulsacijos įtampą.

Dėl to įvairių pulsacijos etapų metu padidėja lanko stabilumas.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
-5.0	+5.0	0/syn

33 Papildomas induktyvumas (MIG dviejų lygių)


Leidžia reguliuoti papildomo pulsacijos lygio induktyvumą.

Leidžia greičiau arba lėčiau uždegti lanką, kad būtų kompensuoti suvirintojo judesiai ir natūralus suvirinimo nestabilumas.

Mažas induktyvumas = greitai užsidegantis lankas (daugiau taškymosi).

Didelis induktyvumas = lėčiau užsidegantis lankas (mažiau taškymosi).

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
-30	+30	0/syn

34 Pradinis didėjimo mažėjimas


Leidžia sklandžiai pereiti nuo pradinio vielos padavimo greičio prie suvirinimo vielos padavimo greičio.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0 s	10 s	0/išjungtas

35 Kraterio užpildymo greičio mažėjimas


Leidžia palaipsniui pereiti nuo suvirinimo vielos tiekimo greičio prie kraterio užpildymui skirtos vielos tiekimo greičio.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0 s	10 s	0/išjungtas

202 Induktyvumas


Leidžia elektroniniu būdu reguliuoti suvirinimo grandinės nuoseklųjį induktyvumą.

Leidžia greičiau arba lėčiau uždegti lanką, kad būtų kompensuoti suvirintojo judesiai ir natūralus suvirinimo nestabilumas.

Mažas induktyvumas = greitai užsidegantis lankas (daugiau taškymosi).

Didelis induktyvumas = lėčiau užsidegantis lankas (mažiau taškymosi).

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
-30	+30	0/syn

331 Kompensuota vidutinė įtampa


Leidžia nustatyti suvirinimo įtampą.

398 Pavyzdinė judėjimo greičio vertė


Pavyzdinė visų suvirinimo procesų vertė

Degiklio judėjimo vertė, kuria remiasi sistema, kai reikia apskaičiuoti suvirinimo parametrus

399 Suvirinimo greitis


Leidžia nustatyti suvirinimo greitį.

Default cm/min: atskaitos greitis rankinio suvirinimo atveju.

Sin.: Sinergetinę vertę

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
syn min	syn max	35 cm/min

500 Mašinos nustatymai


Leidžia pasirinkti reikiamą grafinę sąsają.

Leidžia pasiekti aukštesnius sąrankos lygius.

Žr. skyriuje "Sąsajos pritaikymas pagal savo poreikius (Set up 500)"

Vertė	Naudotojo sąsaja	Vertė	Pasirinktas lygis
XE	Režimas pradedantiesiems	USER	Naudotojas
XA	Režimas pažengusiems	SERV	Service
XP	Režimas profesionalams	vaBW	vaBW

551 Lock/unlock



Leidžia užrakinti pulto valdiklius ir įvesti apsaugos kodą.
Žr. skyriuje "Lock/unlock (Set up 551)".

552 Žirzeklio tonas



Leidžia keisti žirzeklio toną.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0/išjungtas	10	10

601 Reguliavimo žingsnis



Leidžia parametą keisti tokiu žingsniu, kokį nustatė operatorius.
Funkcionalumas valdomas degiklio aukštyn / žemyn mygtuku.

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
1	lmax	1

602 Išorinis parametras CH1, CH2, CH3, CH4



Leidžia valdyti išorinį parametą 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 parametą (U/D).

Vertė	Numatytoji vertė	Skambinimo funkcija
0 / išjungtas	-	išjungtas
1/11	X	Srovė
	-	Programos nuskaitymas

612 „DgMig“ degiklio nustatymai



Leidžia valdyti skaitmeninio degiklio kanalus.

Vertė	Numatytoji vertė	Skambinimo funkcija
0 / išjungtas	-	išjungtas
1/11	-	Srovė
2/	-	Programos nuskaitymas
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

653 Vielos tiekimo greitis



Leidžia reguliuoti vielos tiekimo greitį. (pakrovimo fazės metu).

Minimumas	Maksimumas	Numatytoji vertė
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

705 Grandinės varžos kalibravimas



Leidžia atlikti įrangos kalibravimą.

Žr. skyriuje "Grandinės varžos kalibravimas (set up 705)".

751 Srovės rodmuo



Leidžia peržiūrėti faktinę suvirinimo srovės vertę.

752 Įtampos rodmuo

Leidžia peržiūrėti faktinę suvirinimo įtampos vertę.

755 Dujų srauto rodmuo (WFR)

Parodo faktinio dujų srauto vertę.

757 Vielos tiekimo greitis

Parodo variklio kodavimo įrenginio 1 vertę.

758 Roboto judėjimo greitis

Parodo roboto arba automatizuoto prietaiso peties judėjimo greitį.

760 Srovės rodmuo (1 variklis)

Leidžia peržiūrėti faktinę srovės vertę (1 variklis).

761 Vielos tiekimo greitis

Parodo variklio kodavimo įrenginio 2 vertę.

762 Srovės rodmuo (2 variklis)

Leidžia peržiūrėti faktinę srovės vertę (2 variklis).

763 Vielos tiekimo greitis

Parodo faktinę vielos tiekimo greičio vertę.

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.

801 Apsaugos ribos

Leidžia nustatyti įspėjimo ribas ir apsaugos ribas.

Leidžia suvirinimo procesą kontroliuoti pagrindiniams išmatuojamiems parametrams nustačius įspėjamąsias ribas ir apsaugos ribas.

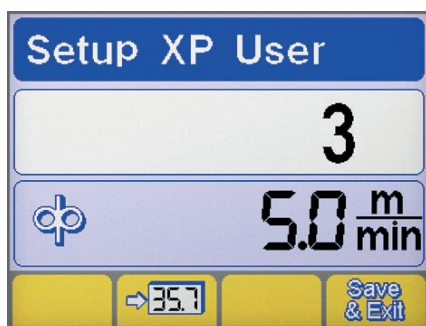
Leidžia tiksliai valdyti įvairius suvirinimo etapus.

Žr. skyriuje "Apsaugos ribos (Set up 801)".

5.2 Ypatingos parametrų naudojimo procedūros

5.2.1 7 segmentų lango pritaikymas pagal asmeninius poreikius

Leidžia nuolat rodyti parametro vertę 7 segmentų vaizduoklyje.



- ▶ Paspaudę ir mažiausiai 5 sekundes palaikę kodavimo įrenginio mygtuką atverkite sąrankos langą.
- ▶ Pasukę kodavimo įrenginį pasirinkite reikiamą parametą.
- ▶ Paspaudę mygtuką, pasirinktą parametą išsaugokite 7 segmentų lange .
- ▶ Paspaudę mygtuką išsaugokite ir uždarykite atvertą langą .

5.2.2 Sąsajos pritaikymas pagal savo poreikius (Set up 500)

Leidžia pagal savo poreikius pritaikyti pagrindinio meniu parametrus.

500 Mašinos nustatymai



Leidžia pasirinkti reikiamą grafinę sąsają.

Vertė	Naudotojo sąsaja
XE	Režimas pradedantiesiems
XA	Režimas pažengusiems
XP	Režimas profesionalams

XE REŽIMAS

MMA	
Suvirinimo parametrai	
TIG	
Suvirinimo parametrai	
Funkcijos	
MIG/MAG	
Suvirinimo parametrai	
Funkcijos	

XA REŽIMAS

MMA	
Suvirinimo parametrai	
Funkcijos	
TIG	
Suvirinimo parametrai	

LT

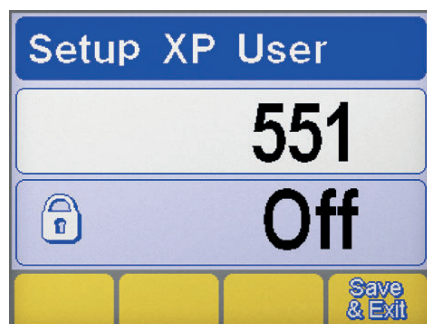
Funkcijos						
MIG/MAG						
Suvirinimo parametrai						
Funkcijos						

XP REŽIMAS

MMA						
Suvirinimo parametrai						
Funkcijos						
TIG						
Suvirinimo parametrai						
Funkcijos						
MIG/MAG						
Suvirinimo parametrai						
Funkcijos						

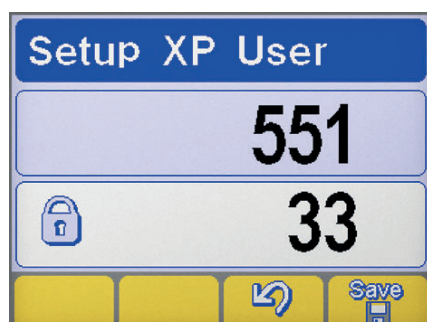
5.2.3 Lock/unlock (Set up 551)

Leidžia užrakinti pulto valdiklius ir įvesti apsaugos kodą.



Parametro pasirinkimas

- ▶ Paspaudę ir mažiausiai 5 sekundes palaikę kodavimo įrenginio mygtuką atverkite sąrankos langą.
- ▶ Pasirinkite reikiamą parametą (551).
- ▶ Paspaudę kodavimo įrenginio mygtuką sureguliuokite pasirinktą parametą.



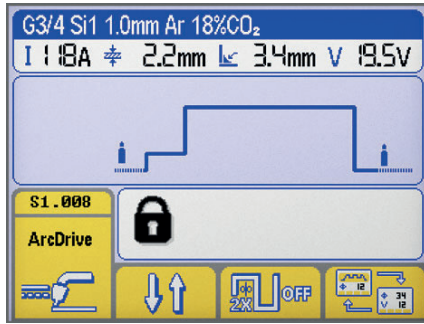
Slaptažodžio nustatymas

- ▶ Pasukę kodavimo įrenginį įveskite skaitinį kodą (slaptažodį).
- ▶ Patvirtinkite operaciją nuspausdami kodavimo įrenginio klavišą.
- ▶ Paspaudę mygtuką, patvirtinkite procedūrą
- ▶ Norėdami išsaugoti pakeitimus, nuspauskite mygtuką:


Valdymo pulto funkcijos



Bandant užrakintu valdymo pultu atlikti kokius nors veiksmus, atsiveria specialus langas.

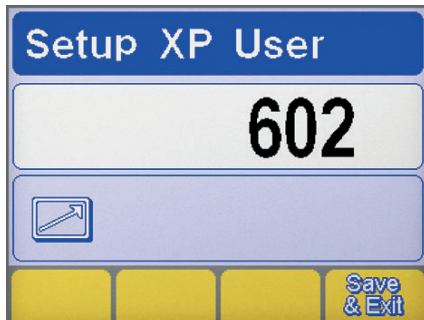


Valdymo pulto funkcijos

- ▶ Pulto funkcijas laikinai (5 minutes) naudoti galite pasukę kodavimo įrenginio rankenėlę ir įvedę teisingą slaptažodį.
- ▶ Patvirtinkite operaciją nuspausdami kodavimo įrenginio klavišą.
- ▶ Valdymo pultu visam laikui atrakinti galite atvėrę sąrankos langą (vadovaukitės aukščiau pateiktais nurodymais) ir išjungę 551 parametą.
- ▶ Patvirtinkite operaciją nuspausdami kodavimo įrenginio klavišą.
- ▶ Norėdami išsaugoti pakeitimus, nuspauskite mygtuką: .

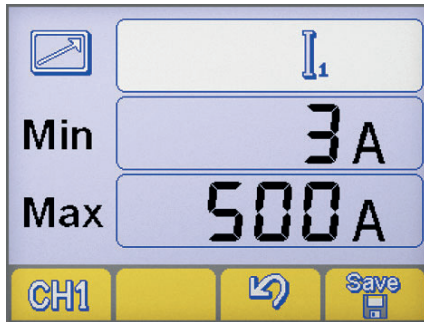
5.2.4 Išorinių valdiklių valdymas (Set up 602)

Leidžia valdyti išorinį parametą 2 (mažiausia vertė, didžiausia vertė, numatytoji vertė, pasirinktas parametras).






Parametro pasirinkimas

- ▶ Paspaudę ir mažiausiai 5 sekundes palaikę kodavimo įrenginio mygtuką atverkite sąrankos langą.
- ▶ Pasirinkite reikiamą parametą (602).
- ▶ Paspaudę kodavimo įrenginio mygtuką atverkite „išorinių valdiklių valdymo“ langą.

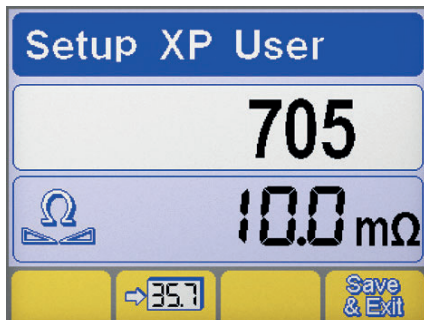


Išorinių valdiklių valdymas

- ▶ Paspaudę mygtuką pasirinkite reikiamą RC nuotolinio valdymo pulto išvestį (CH1, CH2, CH3, CH4). .
- ▶ Paspaudę kodavimo įrenginio mygtuką pasirinkite reikiamą parametą (min. ir maks. parametą).
- ▶ Pasukę kodavimo įrenginį nustatykite reikiamą parametą (min. ir maks. parametą).
- ▶ Norėdami išsaugoti pakeitimus, nuspauskite mygtuką: .
- ▶ Paspaudę mygtuką, patvirtinkite procedūrą .

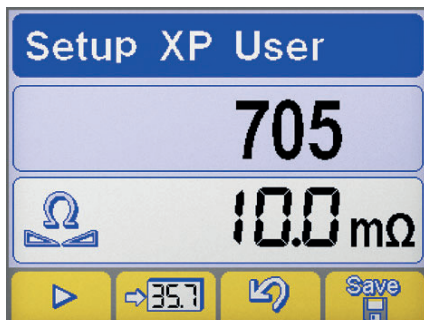
5.2.5 Grandinės varžos kalibravimas (set up 705)

Leidžia sukalibruoti generatorių pagal dabartinę suvirinimo grandinės varžą.







Parametro pasirinkimas

- ▶ Paspaudę ir mažiausiai 5 sekundes palaikę kodavimo įrenginio mygtuką atverkite sąrankos langą.
- ▶ Pasirinkite reikiamą parametą (705).
- ▶ Paspaudę kodavimo įrenginio mygtuką sureguliuokite pasirinktą parametą.
- ▶ Prijunkite generatorių prie suvirinimo grandinės (stalas arba ruošinys).
- ▶ Nuimkite dangtelį, kad uždėtumėte esamo degiklio purkštuko laikiklio antgalį. (MIG/MAG)



Kalibravimas

- ▶ Vielinio kreiptuvo galą įstatykite į ruošiniui skirtą elektros kontaktą. (MIG/MAG)
- ▶ Norėdami pradėti procedūrą, nuspauskite  mygtuką.
- ▶ Neatleiskite bent vieną sekundę.
- ▶ Vaizduoklyje rodoma vertė bus atnaujinta baigus kalibravimą.
- ▶ Paspaudę mygtuką, patvirtinkite procedūrą .
- ▶ Paspaudę mygtuką, patvirtinkite procedūrą .
- ▶ Norėdami išsaugoti pakeitimus ir išeiti iš sąrankos, nuspauskite klavišą: .

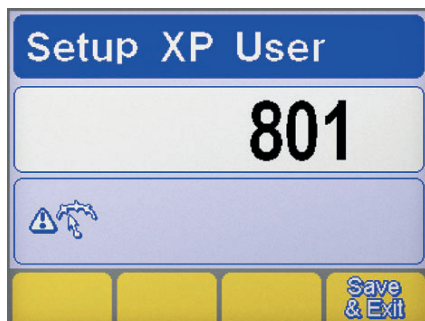
5.2.6 Apsaugos ribos (Set up 801)

Leidžia nustatyti įspėjimo ribas ir apsaugos ribas.

Leidžia suvirinimo procesą kontroliuoti pagrindiniams išmatuojamiems parametrams nustačius įspėjamąsias ribas ir apsaugos ribas.

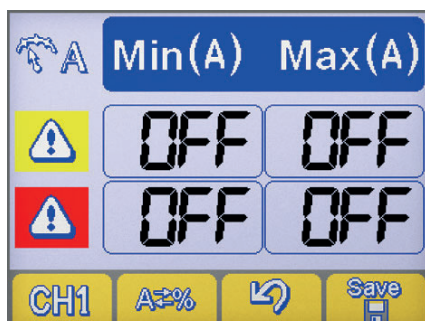
Leidžia tiksliai valdyti įvairius suvirinimo etapus.

Dėmesio ribos		⚠ MIN	⚠ MAX	Apsaugos ribos		⚠ MIN	⚠ MAX
I	Suvirinimo srovė			V	Suvirinimo srovė		
	Dujų srauto rodmuo				Roboto judėjimo greitis		
	Srovės rodmuo (1 variklis)				Srovės rodmuo (2 variklis)		
	Aušalo srauto rodmuo				Vielos tiekimo greitis		
	Aušalo temperatūros rodmuo						



Parametro pasirinkimas

- ▶ Paspaudę ir mažiausiai 5 sekundes palaikę kodavimo įrenginio mygtuką atverkite sąrankos langą.
- ▶ Pasirinkite reikiamą parametną (801).
- ▶ Paspaudę kodavimo įrenginio mygtuką atverkite „apsaugos ribų“ langą.



Parametro parinkimas

- ▶ Paspaudę mygtuką pasirinkite reikiamą parametną **CH1**.
- ▶ Paspaudę mygtuką pasirinkite apsaugos ribų nustatymo būdą **A=%**.

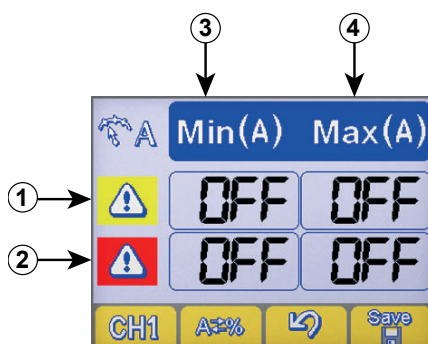
Mašinos nustatymai



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: .



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.



Kad lanko uždegimo ir užgesinimo metu klaidų signalai neįsijungtų, galima nustatyti suvirinimo filtrų pradžių ir pabaigą (žr. skyriuje „Sąranką“, parametrai 802-803-804).

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 dulksės.



Visus techninės priežiūros darbus gali atlikti tik kvalifikuotas personalas. Jei sistemos dalis remontuos ar keis neįgaloti darbuotojais, nutrūks gaminių garantijos galiojimas. Visus sistemos dalių remonto ar keitimo darbus atlikti gali tik kvalifikuotas personalas.



Prieš atlikdami darbus atjunkite maitinimą!

6.1 Atlikite šias reguliarias maitinimo šaltinio patikras

6.1.1 Įranga



Žemo slėgio suslėgtojo oro srove ir minkštais šepetiais išvalykite maitinimo šaltinio vidų; Patikrinkite elektros jungtis ir visus jungiamuosius kabelius.

6.1.2 Atlikdami degiklio dalių, elektrodų laikiklių ir (arba) įžeminimo kabelių techninę priežiūrą ar keitimą:



Patikrinkite dalių temperatūrą ir įsitikinkite, kad jie neperkaite.



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

Suveikus aliarmui arba viršijus apsauginę kritinę ribą, valdymo skydelyje vizualizuojamas signalinis pranešimas ir litavimo operacijos nedelsiant užblokuojamos.

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	Moteur bloqué		 E10	Jėgos modulio viršsrovė (Inverter)	
 E11	Klaida įrengimo konfigūracija		 E12	Ryšio klaida (WF - DSP)	
 E13	Ryšio klaida		 E14	Negaliojanti programa	
 E15	Negaliojanti programa		 E16	Ryšio klaida (RI) (Automatika ir robotų technika)	
 E17	Ryšio klaida (µP-DSP)		 E18	Negaliojanti programa	
 E19	Klaida įrengimo konfigūracija		 E20	Gedimas duomenų saugojime	
 E21	Duomenų praradimas		 E22	Ryšio klaida (DSP)	
 E29	Nesuderinami matavimai		 E30	Ryšio klaida (H.F.)	
 E32	Duomenų praradimas		 E38	Per maža įtampa	
 E39	Įrangos maitinimo anomalija		 E40	Įrangos maitinimo anomalija	
 E43	Aušinimo skysčio trūkumas		 E48	Vielos nepakankamumas (Automatika ir robotų technika)	
 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)	A↑	E56	Viršytas įtampos lygis (Žemiausias apribojimas)	V↓
E57	Viršytas įtampos lygis (Aukščiausias apribojimas)	V↑	E60	Viršytas greičio lygis (Žemiausias apribojimas)	
E61	Viršytas greičio lygis (Aukščiausias apribojimas)		E62	Viršytas srovės lygis (Žemiausias apribojimas)	A↓
E63	Viršytas srovės lygis (Aukščiausias apribojimas)	A↑	E64	Viršytas įtampos lygis (Žemiausias apribojimas)	V↓
E65	Viršytas įtampos lygis (Aukščiausias apribojimas)	V↑	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	Aφ
E75	Viršytas 2 variklio srovės lygis	Aφ	E76	Viršytas aušinimo skysčio srauto lygis	
E77	Viršytas aušinimo skysčio temperatūros lygis		E78	Vykdoma techninė priežiūra (Automatika ir robotų technika)	

8. GEDIMŲ ŠALINIMAS

Sistema neįsijungia (žalia diodinė lemputė nedega)

Priežastis

- » Lizde nėra įtampos.
- » Sugedęs kištukas arba kabelis.
- » Perdegę linijos saugiklis.
- » Sugedęs įjungimo ir išjungimo jungiklis.
- » Jungtis tarp vielos tiekimo atramos ir generatoriaus yra netinkama arba sugedusi.
- » Gedimas elektronikos dalyje.

Sprendimas

- » Patikrinkite ir pagal poreikį suremontuokite elektros sistemą.
- » Darbus atlikti gali tik kvalifikuotas personalas.
- » Pakeiskite sugedusią dalį.
- » Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą.
- » Pakeiskite sugedusią dalį.
- » Pakeiskite sugedusią dalį.
- » Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą.
- » Patikrinkite, ar tinkamai sujungtos įvairios sistemos dalys.
- » Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą.

Išėjime nėra galios (sistema nevirina)

Priežastis

- » Sugedęs degiklio įjungimo mygtukas.

Sprendimas

- » Pakeiskite sugedusią dalį.
- » Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą.

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> » Sistema perkaito (temperatūros įspėjamas signalas - dega geltonos spalvos diodinė lemputė). | <ul style="list-style-type: none"> » Neišjungę palaukite, kol sistema atvės. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Atidarytas šoninis dangtis arba sugedęs durų jungiklis. | <ul style="list-style-type: none"> » Kad darbas vyktų saugiai, suvirinant šoninį dangtį būtina uždaryti. » Pakeiskite sugedusią dalį. » Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Netinkama įžeminimo jungtis. | <ul style="list-style-type: none"> » Tinkamai įžeminkite sistemą. » Dar kartą perskaitykite skyrių „Montavimas“. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Tinklo įtampa viršija ribas (dega geltonos spalvos diodinė lemputė). | <ul style="list-style-type: none"> » Tinklo įtampą grąžinkite į leistinas tinklo įtampos ribas. » Tinkamai prijunkite sistemą. » Perskaitykite skyrių „Jungtys“. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Gedimas elektronikos dalyje. | <ul style="list-style-type: none"> » Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą. |

Netinkama išėjimo galia

- | Priežastis | Sprendimas |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> » Netinkamas suvirinimo proceso pasirinkimas arba sugedęs pasirinkimo jungiklis. | <ul style="list-style-type: none"> » Tinkamai pasirinkite suvirinimo procesą. » Pakeiskite sugedusią dalį. » Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Neteisingai nustatyti sistemos parametrai arba funkcijos. | <ul style="list-style-type: none"> » Iš naujo nustatykite sistemą ir suvirinimo parametrus. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Sugedęs suvirinimo srovei reguliuoti skirtas potenciometras / kodavimo įrenginys. | <ul style="list-style-type: none"> » Pakeiskite sugedusią dalį. » Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Tinklo įtampa viršija ribas. | <ul style="list-style-type: none"> » Tinkamai prijunkite sistemą. » Perskaitykite skyrių „Jungtys“. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Nėra tinklo fazės. | <ul style="list-style-type: none"> » Tinkamai prijunkite sistemą. » Perskaitykite skyrių „Jungtys“. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Gedimas elektronikos dalyje. | <ul style="list-style-type: none"> » Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą. |

Vielos tiektuvo gedimas

- | Priežastis | Sprendimas |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> » Sugedęs degiklio įjungimo mygtukas. | <ul style="list-style-type: none"> » Pakeiskite sugedusią dalį. » Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Netinkami arba nusidėvėję velenėliai. | <ul style="list-style-type: none"> » Pakeiskite velenėlius. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Sugedęs vielos tiektuvas. | <ul style="list-style-type: none"> » Pakeiskite sugedusią dalį. » Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Pažeistas degiklio įdėklas. | <ul style="list-style-type: none"> » Pakeiskite sugedusią dalį. » Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Į vielos tiektuvą netiekama elektros srovė. | <ul style="list-style-type: none"> » Patikrinkite prijungimą prie maitinimo šaltinio. » Perskaitykite skyrių „Jungtys“. » Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Viela ant ritės susipainiojusi. | <ul style="list-style-type: none"> » Išpainiokite vielą arba pakeiskite vielos ritę. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Išsilydęs degiklio antgalis (viela užstrigusi). | <ul style="list-style-type: none"> » Pakeiskite sugedusią dalį. |

Netinkamas vielos tiekimas

- | Priežastis | Sprendimas |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> » Sugedęs degiklio įjungimo mygtukas. | <ul style="list-style-type: none"> » Pakeiskite sugedusią dalį. » Susisiekite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą. |
| <ul style="list-style-type: none"> » Netinkami arba nusidėvėję velenėliai. | <ul style="list-style-type: none"> » Pakeiskite velenėlius. |

» Sugedęs vielos tiek tuvas.

» Pakeiskite sugedusią dalį.

» Susisiekiite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą.

» Pažeistas degiklio įdėklas.

» Pakeiskite sugedusią dalį.

» Susisiekiite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą.

» Netinkamas suklio sukabinimas arba netinkamai sureguliuoti ritinėlių fiksavimo įtaisai.

» Atleiskite sankabą.

» Padidinkite ritinėlių fiksavimo slėgį.

Lanko nestabilumas

Priežastis

» Nepakanka apsauginių dujų.

» Drėgmė suvirinimo dujose.

» Netinkami suvirinimo parametrai.

Sprendimas

» Sureguliuokite dujų srautą.

» Patikrinkite, ar degiklio sklaidytuvas ir dujų antgalis yra geros būklės.

» Visada naudokite kokybiškas medžiagas ir produktus.

» Pasirūpinkite gera tiekimo sistemos būkle.

» Atidžiai patikrinkite suvirinimo sistemą.

» Susisiekiite su artimiausiu aptarnavimo centru, kad suremontuotų sistemą.

Gausus taškymasis

Priežastis

» Netinkamo ilgio lankas.

» Netinkami suvirinimo parametrai.

» Nepakanka apsauginių dujų.

» Netinkamai reguliuojamas lankas.

» Netinkamas suvirinimo režimas.

Sprendimas

» Sumažinkite atstumą nuo elektrodo iki ruošinio.

» Sumažinkite suvirinimo įtampą.

» Sumažinkite suvirinimo įtampą.

» Sureguliuokite dujų srautą.

» Patikrinkite, ar degiklio sklaidytuvas ir dujų antgalis yra geros būklės.

» Padidinkite atitinkamą grandinės indukcinę vertę.

» Naudokite didesnės vertės indukcinę jungtį.

» Sumažinkite degiklio kampą.

Nepakankamas prasiskverbimas

Priežastis

» Netinkamas suvirinimo režimas.

» Netinkami suvirinimo parametrai.

» Netinkamas elektrodas.

» Netinkamai paruoštas kraštas.

» Netinkama įžeminimo jungtis.

» Virinama dalis per didelė.

Sprendimas

» Suvirindami sumažinkite judėjimo greitį.

» Padidinkite suvirinimo srovę.

» Naudokite mažesnio skersmens elektrodą.

» Pagilinkite griovelius.

» Tinkamai įžeminkite sistemą.

» Dar kartą perskaitykite skyrių „Montavimas“.

» Padidinkite suvirinimo srovę.

Šlakų priemaišos

Priežastis

» Nešvara.

» Per didelio skersmens elektrodas.

» Netinkamai paruoštas kraštas.

» Netinkamas suvirinimo režimas.

Sprendimas

» Prieš suvirindami ruošinius kruopščiai nuvalykite.

» Naudokite mažesnio skersmens elektrodą.

» Pagilinkite griovelius.

» Sumažinkite atstumą nuo elektrodo iki ruošinio.

» Suvirindami judinkite tolygiai.

Volframo priemaišos

Priežastis

» Netinkami suvirinimo parametrai.

» Netinkamas elektrodas.

» Netinkamas suvirinimo režimas.

Sprendimas

» Sumažinkite suvirinimo įtampą.

» Naudokite didesnio diametro elektrodą.

» Visada naudokite kokybiškas medžiagas ir produktus.

» Atsargiai pasmailinkite elektrodą.

» Venkite elektrodo ir suvirinimo siūlės kontakto.

Pūslės
Priežastis

- » Nepakanka apsauginių dujų.

Sprendimas

- » Sureguliuokite dujų srautą.
- » Patikrinkite, ar degiklio sklaidytuvas ir dujų antgalis yra geros būklės.

Prikibimas
Priežastis

- » Netinkamo ilgio lankas.
- » Netinkami suvirinimo parametrai.
- » Netinkamas suvirinimo režimas.
- » Virinama dalis per didelė.
- » Netinkamai reguliuojamas lankas.

Sprendimas

- » Padidinkite atstumą nuo elektrodo iki ruošinio.
- » Padidinkite suvirinimo įtampą.
- » Padidinkite suvirinimo srovę.
- » Padidinkite suvirinimo įtampą.
- » Padidinkite degiklio kampą.
- » Padidinkite suvirinimo srovę.
- » Padidinkite atitinkamą grandinės indukcinę vertę.
- » Naudokite didesnės vertės indukcinę jungtį.

Įpjovimai
Priežastis

- » Netinkami suvirinimo parametrai.
- » Netinkamo ilgio lankas.
- » Netinkamas suvirinimo režimas.
- » Nepakanka apsauginių dujų.

Sprendimas

- » Sumažinkite suvirinimo įtampą.
- » Naudokite mažesnio skersmens elektrodą.
- » Sumažinkite atstumą nuo elektrodo iki ruošinio.
- » Sumažinkite suvirinimo įtampą.
- » Užvirindami sumažinkite šoninės vibracijos greitį.
- » Suvirindami sumažinkite judėjimo greitį.
- » Naudokite suvirinamoms medžiagoms tinkamas dujas.

Oksidacija
Priežastis

- » Nepakanka apsauginių dujų.

Sprendimas

- » Sureguliuokite dujų srautą.
- » Patikrinkite, ar degiklio sklaidytuvas ir dujų antgalis yra geros būklės.

Akytumas
Priežastis

- » Ant suvirinamų ruošinių yra tepalo, lako, rūdžių arba nešvarumų.
- » Ant užpildo medžiagos yra tepalo, lako, rūdžių ar nešvarumų.
- » Drėgmė užpildo metale.
- » Netinkamo ilgio lankas.
- » Drėgmė suvirinimo dujose.
- » Nepakanka apsauginių dujų.
- » Suvirinimo siūlė per greitai sukietėja.

Sprendimas

- » Prieš suvirindami ruošinius kruopščiai nuvalykite.
- » Visada naudokite kokybiškas medžiagas ir produktus.
- » Būtinai pasirūpinkite gera užpildo metalo būkle.
- » Visada naudokite kokybiškas medžiagas ir produktus.
- » Būtinai pasirūpinkite gera užpildo metalo būkle.
- » Sumažinkite atstumą nuo elektrodo iki ruošinio.
- » Sumažinkite suvirinimo įtampą.
- » Visada naudokite kokybiškas medžiagas ir produktus.
- » Pasirūpinkite gera tiekimo sistemos būkle.
- » Sureguliuokite dujų srautą.
- » Patikrinkite, ar degiklio sklaidytuvas ir dujų antgalis yra geros būklės.
- » Suvirindami sumažinkite judėjimo greitį.
- » Iš anksto pašildykite ketinamą suvirinti ruošinį.
- » Padidinkite suvirinimo srovę.

Įtrūkimai nuo karščio
Priežastis

- » Netinkami suvirinimo parametrai.
- » Ant suvirinamų ruošinių yra tepalo, lako, rūdžių arba nešvarumų.

Sprendimas

- » Sumažinkite suvirinimo įtampą.
- » Naudokite mažesnio skersmens elektrodą.
- » Prieš suvirindami ruošinius kruopščiai nuvalykite.

- » Ant užpildo medžiagos yra tepalo, lako, rūdžių ar nešvarumų.
- » Netinkamas suvirinimo režimas.
- » Suvirinamos dalys skiriasi savo savybėmis.
- » Visada naudokite kokybiškas medžiagas ir produktus.
- » Būtinai pasirinkite gera užpildo metalo būklę.
- » Atlikite tinkamą suvirinamo sujungimo veiksmų seką.
- » Prieš suvirindami patepkite.

Įtrūkimai atvėsus

Priežastis

- » Drėgmė užpildo metalė.
- » Ypatinga suvirinamos jungties geometrija.

Sprendimas

- » Visada naudokite kokybiškas medžiagas ir produktus.
- » Būtinai pasirinkite gera užpildo metalo būklę.
- » Iš anksto pašildykite kietinamą suvirinti ruošinį.
- » Baigę virinti pašildykite.
- » Atlikite tinkamą suvirinamo sujungimo veiksmų seką.

9. SUVIRINIMO TEORIJA

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
Rūgštis	Didelis lydymosi greitis	Plokščias
Bazinis	Aukšta siūlių kokybė	Visos padėtys

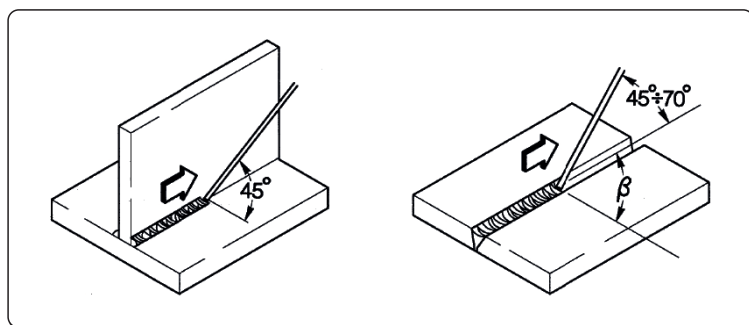
Suvirinimo srovės pasirinkimas

Su elektrodo tipu susijusį suvirinimo srovės intervalą nurodo gamintojas (įprastai ant elektrodo pakuotės).

Lanko uždegimas ir palaikymas

Elektros lankas sukuriama 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. Išorinė 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). Elektrodai 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

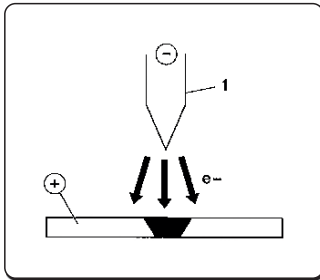
Jei suvirinama dengtais elektrodais, po kiekvieno veiksmo būtina pašalinti šlaką. Šlakas pašalinamas nedideliu kūjeliu arba nušveičiamas (jei trupa).

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 jokių 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 neličiant 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).

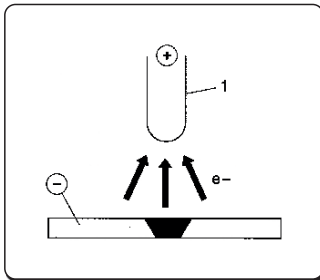
Suvirinimo poliškumas



NSTP (nuolatinė srovė, tiesinis poliškumas)

Tai dažniausiai naudojamas poliškumas, užtikrinantis nedidelį elektrodo (1) nusidėvėjimą, nes 70 proc. karščio yra sutelkiamą į anodą (detalę).

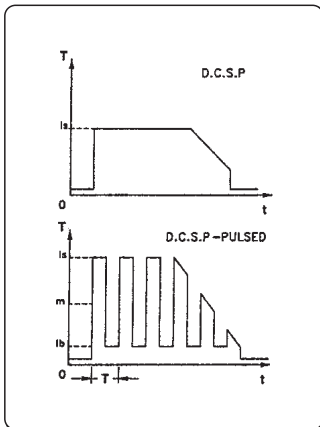
Naudojant didelį judėjimo greitį ir nedidelį karštį suformuojamos siauros ir gilos suvirinimo siūlės.



NSAP (nuolatinė srovė, atvirkštinis poliškumas)

Atvirkštinis poliškumas naudojamas sunkiai lydus 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 (I_p), kai tuo tarpu bazinė srovė (I_b) 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 atveju.

Padidinus dažnį (MF) lankas tampa siauresnis, labiau koncentruotas, stabilesnis ir pagerėja plonų lakštų suvirinimo kokybė.

Plieno TIG suvirinimas

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)

Kraščių paruošimas

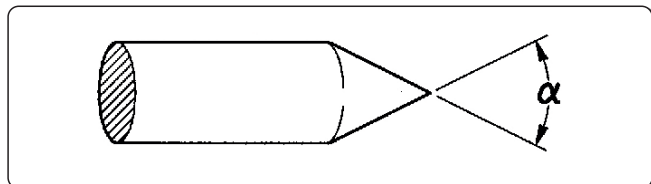
Atidžiai nuvalykite ir paruoškite kraštus.

Elektrodo pasirinkimas ir paruošimas

Rekomenduojama naudoti torio volframo elektrodus (2 proc. torio raudonos spalvos) arba cerio ar lantano elektrodus, kurių skersmuo yra:

elektrodo Ø	Srovės intervalas
1.0 mm	15÷75 A
1.6 mm	60÷150 A
2.4 mm	130÷240 A

Elektrodą reikia nusmailinti, kaip pavaizduota paveiksle.



α°	Srovės intervalas
30	0÷30 A
60÷90	30÷120 A
90÷120	120÷250 A

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.).

Suvirinimo srovė	elektrodo Ø	Dujų antgalis nr	Dujų antgalis	Argono srautas
30 A	0÷30 mm	4/5	6/8.0 mm	5-6 l/min
60÷90 A	30÷120 mm	4/5/6	6.5/8.0/9.5 mm	6-7 l/min
90÷120 A	120÷250 mm	6/7	9.5/11.0 mm	7-8 l/min

Vario TIG suvirinimas

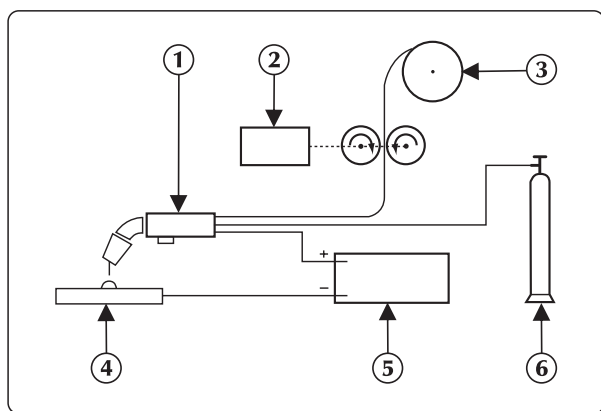
TIG suvirinimo procesas yra charakterizuojamas didele karščio koncentracija. Jis ypač tinkamas suvirinant didelio šiluminio laidumo medžiagas (pvz., varį).

Suvirindami varį TIG būdu vadovaukitės tais pačiais nurodymais, kaip plieno suvirinimo TIG būdu atveju arba specialiais nurodymais.

9.3 Nepertraukiamas suvirinimas viela (MIG/MAG)

Įvadas

MIG sistemą sudaro nuolatinės srovės maitinimo šaltinis, vielos tiektuvas, vielos ritė, degiklis ir dujos.



MIG rankinio suvirinimo sistema

Srovė pro lydymąjį elektrodą (prie teigiamo poliaus prijungtą laidą) teka į lanką;

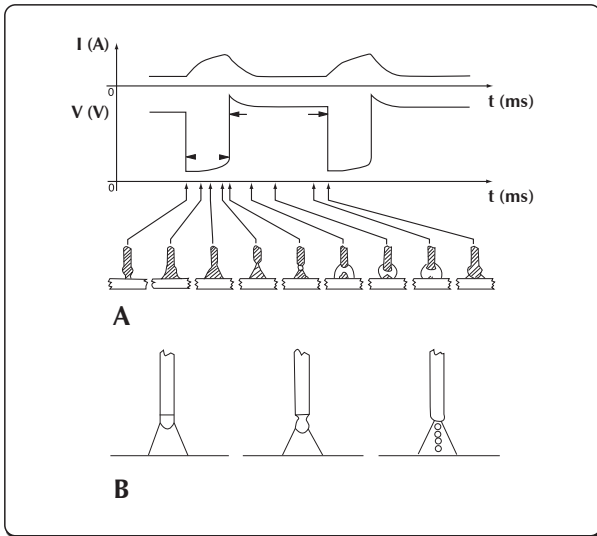
Šios procedūros metu išlydytas metalas lanko srove teka ant ruošinio.

Būtina automatiškai tiekti užpildo medžiagą (vielą), kad jos nuolat užtektų suvirinimo metu.

Būdai

MIG suvirinime taikomi du pagrindiniai metalo perkėlimo būdai. Juos galima klasifikuoti pagal tai, kaip metalas nuo elektrodo patenka ant ruošinio.

Pirmasis būdas yra vadinamas „SHORT-ARC“. Taikant šį metodą suformuojamos nedidelės greitai kietėjančios suvirinimo siūlės, į kurias metalas nuo elektrodo teka labai trumpą laiką - tuo metu, kai elektrodas liečiasi su suvirinimo siūle. Šiuo laikotarpiu elektrodas liečiasi tiesiai prie suvirinimo siūlės ir sugeneruoja trumpąjį jungimą, kurio metu išsilydo viela. Paskui lankas vėl uždegamas ir ciklas kartojamas.



„SHORT ARC“ ciklas ir „SPRAY ARC“ suvirinimas

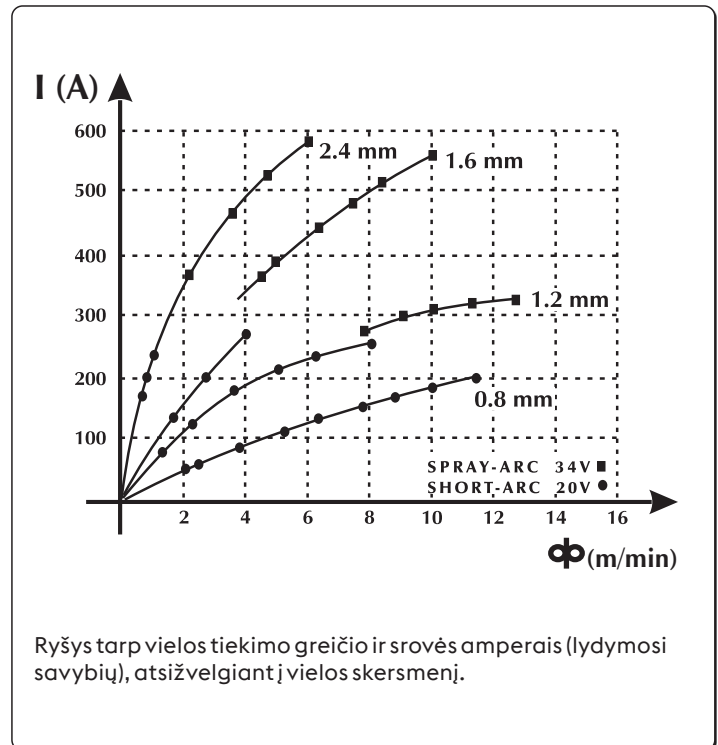
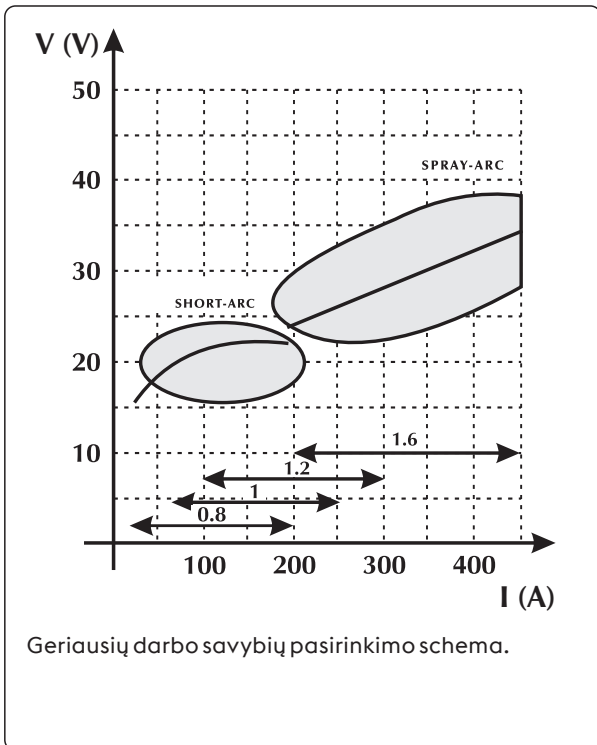
Kitas metalo perkėlimo būdas yra vadinamas „SPRAY ARC“. Čia metalas labai mažais lašeliais nubėga nuo vielos galiuko į suvirinimo siūlę lanko srautu.

Suvirinimo parametrai

Lanko matomumas sumažina poreikį atidžiai stebėti reguliavimo lenteles, nes naudotojas gali iškart matyti suvirinimo siūlę.

- Įtampa daro tiesioginę įtaką siūlės išvaizdai, tačiau suvirinimo siūlės matmenys gali keistis, atsižvelgiant į reikalavimus ir rankiniu būdu judinant degiklį, kad naudojant nuolatinę įtampą būtų gautas kintamas nuosėdų kiekis.
- Vielos tiekimo greitis yra proporcingas suvirinimo srovei.

Toliau pateikiamuose dviejuose paveikslėliuose vaizduojami galimi suvirinimo parametrų ryšiai.



Suvirinimo parametrų pasirinkimo gidas su informacija apie tipinius naudojimo atvejus ir dažniausiai naudojamą vielą

Srieguma loks

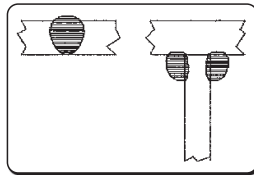
Ø 0,8 mm

Ø 1,0-1,2 mm

Ø 1,6 mm

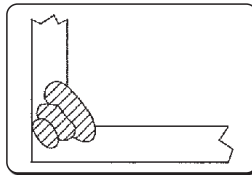
Ø 2,4 mm

16V - 22V
SHORT - ARC



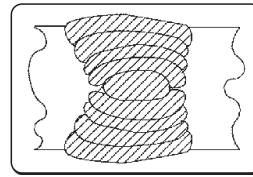
60 - 160 A

Zems sakusuma dzijums plāniem materiāliem



100 - 175 A

Labs sakusuma dzijums un kušanas kontrole



120 - 180 A

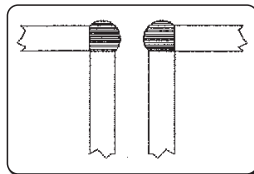
Laba plakana un vertikāla kušana



150 - 200 A

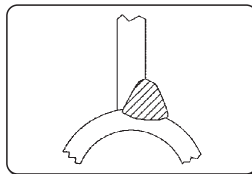
Nenaudojamas

24V - 28V
LODĪŠU-LOKS
(Pārejas zona)



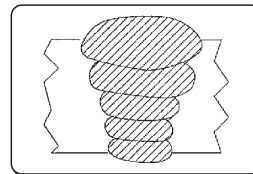
150 - 250 A

Automātiska kakta šuves izveide



200 - 300 A

Automātiska metināšana ar augstu spriegumu



250 - 350 A

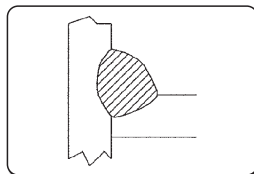
Automātiska metināšana uz leju



300 - 400 A

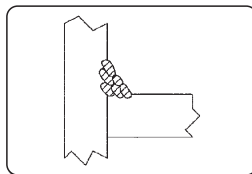
Nenaudojamas

30V - 45V
„SPRAY - ARC“



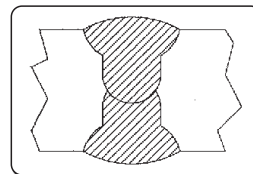
150 - 250 A

Zems sakusuma dzijums ar regulēšanu līdz 200 A



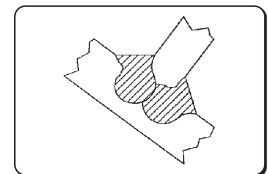
200 - 350 A

Automātiska metināšana vairākos gājienos



300 - 500 A

Labs sakusuma dzijums uz leju



500 - 750 A

Labs sakusuma dzijums, augstas nogulsnes uz biežiem materiāliem

Dujas

MIG/MAG suvirināšana ierastai apibrazināta pagal naudojamu duju tipu: inertinās MIG suvirināšanai (metalo inertinās dujas), aktyvosios MAG suvirināšanai (metalo aktyvosios dujas).

- Anglies dioksīds (CO₂)

Naudojant CO₂ apsaugines dujas uztikrināmas gilus prasiskverbības ir nedidelē kaina, o taip pat didelis tiekimo greitis ir geros mechaninās savybės. Kita vertus, naudojant šias dujas kyla nemažai problemų dėl galutinės cheminės siūlių sudėties, nes siūlėse sumažėja lengvai oksiduojančių elementų ir padidėja anglies kiekis. Virinant CO₂ dujomis kyla ir kitų problemų, pavyzdžiui, stiprus taškymasis ir akytumo dėl anglies monoksido formavimasis.

- Argonas

Lengvieji lydiniai yra suvirinami naudojant grynas inertines dujas, o chromo ir nikelio nerūdijančio plieno lydiniai suvirinami naudojant argono, deguonies ir CO₂ mišinį (2 proc.), nes dėl to padidėja lanko stabilumas ir siūlės suformavimo kokybė.

- Helis

Šios dujos naudojamos kaip argono pakaitalas. Jos uztikrina geresnį prasiskverbimą (storų medžiagų atveju) ir greitesnį vielos tiekimą.

- Argono ir helio mišinys

Uztikrina stabilesnį lanką nei gryno helio naudojimo atveju ir geresnį prasiskverbimą bei judėjimo greitį nei argono naudojimo atveju.

- Argono ir CO₂ bei argono, CO₂ ir deguonies mišinys

Šie mišiniai naudojami geležingoms medžiagoms suvirinti, ypač naudojant „SHORT-ARC“ režimą, kuris padidina karštį. Šiuos mišinius taip pat galima naudoti taikant „SPRAY-ARC“ funkciją.

Ierastai mišinyje yra 8 proc.-20 proc. CO₂ ir apie 5 proc. O₂.

Žr. sistemos instrukcijas.

10. TECHNINĖS SPECIFIKACIJOS

Elektrinės charakteristikos			U.M.
Maitinimo įtampa U ₁ (50/60 Hz)	3x230 (±15%)	3x400 (±15%)	Vac
Z _{max} (@PCC) *	62	62	mΩ
Ilgos veikimo saugiklis	30	20	A
Komunikacinės šynos	SKAITMENINIS	SKAITMENINIS	
Didžiausia jėgimo gali	13.3	13.0	kVA
Didžiausia jėgimo gali	12.8	12.4	kW
Absorbuojama galia pasyvioje būsenoje	63	63	W
Galios veiksnys (PF)	0.96	0.95	
Naudingumo koeficientas (μ)	85	85	%
Cos φ	0.99	0.99	
Didžiausia jėgimo srovė I _{1max}	32.9	18.8	A
Jėgimo srovė I ₁	20.8	13.3	A
Reguliavimo ribos	3-320	3-320	A
Atviros grandinės įtampa U _o	75	75	Vdc
Pikinė įtampa U _p	10.1	10.1	kV

* 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 Z_{max} 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.

Darbini koeficientas	3x230V	3x400V	U.M.
Darbini koeficientas MMA (40°C)			
(X=35%)	320	-	A
(X=50%)	-	320	A
(X=60%)	270	300	A
(X=100%)	230	250	A
Darbini koeficientas MMA (25°C)			
(X=60%)	320	320	A
(X=100%)	270	270	A
Darbini koeficientas TIG (40°C)			
(X=45%)	320	-	A
(X=60%)	300	320	A
(X=100%)	250	270	A
Darbini koeficientas TIG (25°C)			
(X=70%)	320	320	A
(X=100%)	270	270	A
Darbini koeficientas MIG/MAG (40°C)			
(X=35%)	320	-	A
(X=50%)	-	320	A
(X=60%)	280	310	A
(X=100%)	230	250	A
Darbini koeficientas MIG/MAG (25°C)			
(X=60%)	320	-	A
(X=70%)	-	320	A
(X=100%)	270	270	A

Fizinės savybės			U.M.
IP apsaugos klasė	IP23S		
Izoliacijos klasė	H		
Matmenys (I x S x A)	620x240x460		mm
Svoris	27.6		Kg
Gamybos standartai	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-3:2019 EN 60974-10/A1:2015		
Skyriuje maitinimo kabelis	4x4		mm ²
Maitinimo kabelis ilgis	5		m

11. DUOMENŲ PLOKŠTĖ

VOESTALPINE BÖHLER WELDING SELCO S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY				
URANOS NX 3200 GSM		N°		
EN IEC 60974-1/A1:2019 60974-3:2019 60974-10/A1:2015 Class A				
U ₀ 75V	3A/20.0V - 320A (320A)/32.8V (32.8V)			
	X (40°C)	50% (35%)	60%	100%
U ₂ 75V	I ₂	320A (320A)	300A (270A)	250A (230A)
	U ₂	32.8V (32.8V)	32.0V (30.8V)	30.0V (29.2V)
U ₀ 75V	Up 10.1 kV			
	X (40°C)	(45%)	60%	100%
U ₂ 75V	I ₂	(320A)	320A (300A)	270A (250A)
	U ₂	(22.8V)	22.8V (22.0V)	20.8V (20.0V)
U ₀ 75V	3A/14.0V - 320A (320A)/30.0V (30.0V)			
	X (40°C)	50% (35%)	60%	100%
U ₂ 75V	I ₂	320A (320A)	310A (280A)	250A (230A)
	U ₂	30.0V (30.0V)	29.5V (28.5V)	26.5V (25.5V)
U ₁ 400V(230V)	I _{1max} 18.8A(32.9A)	I _{1eff} 13.3A(20.8A)		
IP 23 S	MADE IN ITALY			

12. MAITINIMO ŠALTINIO DUOMENŲ PLOKŠTELĖS REIKŠMĖ

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

- 1 Prekės ženklas
- 2 Gamintojo pavadinimas ir adresas
- 3 Aparato modelis
- 4 Serijos nr.
X**XX**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 Ciklo su pertrūkiais simbolis
- 13 Nominalios suvirinimo srovės simbolis
- 14 Nominalios suvirinimo įtampos simbolis
- 15 Ciklo su pertrūkiais vertės
- 16 Ciklo su pertrūkiais vertės
- 17 Ciklo su pertrūkiais vertės
- 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

CE ES atitikties deklaracija
 EAC EAC atitikties deklaracija
 UKCA UKCA atitikties deklaracija

LT

EU-MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Az építtető

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

kizárólagos felelősségére kijelenti, hogy a következő termék:

URANOS NX 3200 GSM 55.04.026
55.04.033

megfelel a következő EU direktíváknak:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE

2014/30/EU EMC DIRECTIVE

2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

és hogy a következő harmonizált szabványokat alkalmazták:

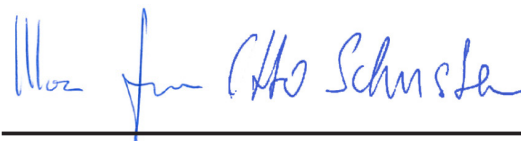
EN IEC 60974-1/A1:2019 WELDING POWER SOURCE
EN IEC 60974-3:2019 ARC STRIKING AND STABILIZING DEVICES
EN 60974-10/A1:2015 ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

Az irányelveknek való megfelelést igazoló dokumentációt a fent említett gyártóknál ellenőrzés céljából elérhetővé teszik.

A voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l. által előzetesen nem engedélyezett műveletek és módosítások, érvénytelenítik ezt a bizonylatot.

Onara di Tombolo, 03/07/2023

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.



Mirco Frasson

Otto Schuster

Managing Directors

TÁRGYMUTATÓ

1. FIGYELMEZTETÉS	505
1.1 Munkakörnyezet	505
1.2 A felhasználók és más személyek védelme	505
1.3 Gőzök és gázok elleni védelem	506
1.4 Tűz- és robbanásvédelem	506
1.5 Védekezés gázpalackok használata esetén	507
1.6 Elektromos áramütés elleni védelem	507
1.7 Elektromágneses terek és zavarok	507
1.8 IP védettség	508
1.9 Ártalmatlanítás	508
2. ÜZEMBE HELYEZÉS	509
2.1 Felemelés, szállítás és kirakodás	509
2.2 A berendezés elhelyezése	509
2.3 Csatlakoztatás	509
2.4 Telepítés	510
3. A RENDSZER BEMUTATÁSA	512
3.1 Hátsó panel	512
3.2 Aljzatpanel	512
3.3 Elülső vezérlőpult URANOS NX 3200 GSM	513
3.4 Elülső vezérlőpult URANOS NX 3200 GSM (LCD 3,5")	513
4. A BERENDEZÉSEK HASZNÁLATA	514
4.1 Induló képernyő	514
4.2 Teszt képernyő	514
4.3 Fő képernyő	515
4.4 Az MMA folyamat főképernyője	515
5. BEÁLLÍTÁS	522
5.1 Paraméter beállítása és beállítása	522
5.2 A paraméterek használatára vonatkozó specifikus eljárások	535
6. KARBANTARTÁS	539
6.1 Az áramforráson rendszeresen ellenőrizze a következőket	539
6.2 Odgovornost	539
7. RIASZTÁSI KÓDOK	539
8. HIBAEELHÁRÍTÁS	541
9. HEGESZTÉSELMÉLET	545
9.1 Bevonat elektródás kézi ívhegesztés (MMA)	545
9.2 TIG-hegesztés (folyamatos ív)	546
9.3 Folyamatos huzaladagolásos hegesztés (MIG/MAG)	547
10. MŰSZAKI ADATOK	550
11. ADATTÁBLA	552
12. AZ ÁRAMFORRÁS TÍPUSÁBLÁJÁNAK JELENTÉSE	552
13. RENDSZERDIAGRAM	603
14. CSATLAKOZÓK	605
15. PÓTALKATRÉSZEK	606

SZIMBÓLUMOK



Súlyos sérülés közvetlen veszélye, illetve veszélyes viselkedésmódok, amelyek súlyos sérüléshez vezethetnek.



Fontos tanács, amelyet követni kell kisebb sérülések vagy károkozás elkerülése végett.



Műszaki tartalmú megjegyzések a használat megkönnyítése érdekében.

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.



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 képzett 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 korrózív 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 csövezetékek fagyaltalanítására.

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 fülvédőt, 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 fül dugót.



Hegesztés közben az oldalsó burkolatok mindig legyenek zárt állapotban. A rendszert tilos bármilyen módon megváltoztatni.



Hegesztés közben az oldalsó burkolatok mindig legyenek zárt állapotban. Gondoskodjon arról, hogy kéz, haj, ruházat, szerszám stb. ne kerülhessen érintkezésbe mozgó alkatrészekkel, mint pl.: ventilátorok, hajtóművek, görgők és tengelyek, huzalorsók. Ne nyúljon a fogaskerekekhez, miközben az adagolóegység működik. A rendszert tilos bármilyen módon megváltoztatni. A huzaladagolóhoz kapcsolódó védelmi készülékek kiiktatása különösen veszélyes, és mentesíti a gyártót minden személyi sérüléssel vagy tulajdoni kárral összefüggő felelősség alól.



A huzal betöltése és adagolása közben tartsa távol a MIG/MAG hegesztőpisztolyt a fejétől. A kijövő huzal súlyos sérüléseket okozhat kézen, arcon, illetve szemben.



Ne érjen hozzá éppen hegesztett elemekhez: a forróság súlyos égési sérüléseket okozhat. A fent leírt óvintézkedéseket a hegesztés utáni műveletek végrehajtásakor is tartsa be, mivel salakdarabok lehűlés közben is leválhatnak az elemekről.



Munkavégzés vagy karbantartás előtt ellenőrizze, hogy a hegesztőpisztoly hideg.



Hűtőfolyadékcsövek szétválasztása előtt győződjön meg arról, hogy a hűtőegységet kikapcsolta. A csövekből kiömlő forró folyadék, a bőr égési sérülését vagy megpörkölődését okozhatja.



Legyen kéznél elsősegélynyújtó készlet. Az égési és más sérülések hatását ne becsülje alá.



A munkahely elhagyása előtt tegye biztonságossá a területet az esetleges sérülések vagy tulajdoni kár elkerülése érdekében.

1.3 Gőzök és gázok elleni védelem



A hegesztési folyamat során keletkezett gőzök, gázok és porok egészségre ártalmasak lehetnek. Bizonyos körülmények között a hegesztés során keletkezett gőzök rákkeltőek lehetnek, illetve veszélyeztethetik a terhes nők magzatát.

- Tartsa távol a fejét a hegesztés során keletkezett gázoktól és gőzöktől.
- A munkaterületen biztosítson megfelelő - akár természetes, akár mesterséges - szellőzést.
- Gyenge szellőzés esetén viseljen maszkot és légzőkészüléket.
- Nagyon kis helyen történő hegesztés esetén a munkát egy kollégának felügyelnie kell, aki a közelben, de kívül tartózkodik.
- Ne használjon oxigént a szellőztetés céljára.
- Gondoskodjon a gőzelszívó működésének ellenőrzéséről. A veszélyes gázok mennyisége nem haladhatja meg a biztonsági szabályokban előírt értékeket.
- A gőzök mennyisége és veszélyességi szintje a munkadarab anyagától, a kitöltő fém anyagától, és a hegesztendő munkadarab tisztítására és zsírtalanítására használt bármilyen egyéb anyagoktól függ. Kövesse a gyártói utasításokban és a műszaki adatlapokon megadott utasításokat.
- Ne végezzen hegesztést zsírtalanító vagy festő állomás közelében.
- A gázpalackokat kívül vagy jól szellőző területen helyezze el.

1.4 Tűz- és robbanásvédelem



A hegesztési eljárás tüzet és/vagy robbanást okozhat.

- A munkaterületről és a környező területekről távolítsa 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 anyagrészeketől.
- 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 hegesztőpisztolyok, 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



A rendszer belső és külső kábelein áthaladó áram elektromágneses teret hoz létre, a hegesztőkábelek és a berendezés közelében.

- Az elektromágneses mezők befolyásolhatják azok egészségi állapotát, akik hosszú ideig ki vannak téve azok hatásainak (a hatások jelenleg sem ismertek pontosan).
- Az elektromágneses mezők zavarhatják bizonyos készülékek, pl. pacemakerek vagy hallókészülékek működését.



Pacemakerrel rendelkező személyeknek konzultálniuk kell orvosukkal, mielőtt hegesztésre vagy .

1.7.1 EMC osztály az szabvány szerint: EN 60974-10/A1:2015.



Class B

A Class B besorolású berendezés megfelel az ipari és lakóhelyi elektromágneses kompatibilitási követelményeknek, beleértve azokat a lakóhelyi területeket, ahol az elektromos áramot a lakossági kifestültségű ellátórendszer biztosítja.



Class A

A Class A besorolású berendezéseket nem tervezték olyan lakóhelyi területeken való alkalmazásra, ahol az elektromos áramot a lakossági kifestültségű 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: CLASSA. 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 érzelése 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 hálózathoz felvett primer oldali áram befolyásolhatja az áramellátás minőségét. Ezért bizonyos típusú berendezésekre csatlakoztatási korlátok vagy követelmények lehetnek érvényben, pl. a maximális megengedhető hálózati impedancia (Z_{max}) vagy a szükséges minimális tápkapacitás (S_{sc}) 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:

- Ahol csak lehetséges, gyűjtse egybe és együtt rögzítse a földelő és a tápkábeleket.
- Soha ne tekerje a kábeleket saját teste köré.
- Ne helyezkedjen a földelő és a tápkábel közé (mindkettő legyen azonos oldalon).
- A kábeleket a lehető legrövidebben kell tartani, a lehető legközelebb pozícionálva egymáshoz, a talajszinten vagy annak közelében vezetve
- A berendezést helyezze bizonyos távolságra a hegesztési területtől.
- A kábeleket minden más kábeltől távol kell tartani.

1.7.5 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



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!

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, vigyázza arra a műveletek során, hogy a generátor ne boruljon fel.



Ne becsülje alá a berendezés súlyát: lásd a műszaki adatok között.
A felfüggesztett terhet ne mozgassa személyek vagy vagyontárgyak felé, illetve felett.
Ne ejtse le a berendezést és ne tegye ki túlzott nyomóerőnek.

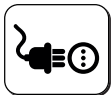
2.2 A berendezés elhelyezése



Tartsa be a következő szabályokat:

- Biztosítsa, hogy a berendezés kezelőszervei és csatlakozásai könnyen elérhetők legyenek.
- A helyezze el a berendezést nagyon kisméretű helyeken.
- Ne helyezze a berendezést a vízszinteshez képest 10°-nál nagyobb dőlésszögű felületen.
- A berendezést helyezze száraz, tiszta és megfelelően szellőző helyre.
- Védje a berendezést ömlő eső és nap ellen.

2.3 Csatlakoztatás



A berendezés tápfeszültségkábellel rendelkezik a hálózathoz való csatlakoztatás céljára.
A rendszer táplálható a következőkről:

- három fázisú 400V
- három fázisú 230V

A berendezés működőképessége a névleges feszültséghez képest legfeljebb $\pm 15\%$ eltérés esetén garantált (példa: $V_{nom}=400\text{ V}$ esetén, a munkafeszültség 320 V és 440 V között lehet).



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 $\pm 15\%$ 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 teljesítményéhez képest. Elektronikus vezérlésű generátorok használata ajánlott.



A felhasználók védelme érdekében, a berendezést megfelelően földelni kell. A tápfeszültség csatlakoztatásánál a meglévő földvezeték (sárga-zöld), a földelőkontaktussal rendelkező dugóhoz kell csatlakoztatni. Ezt a sárga/zöld vezeték 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.



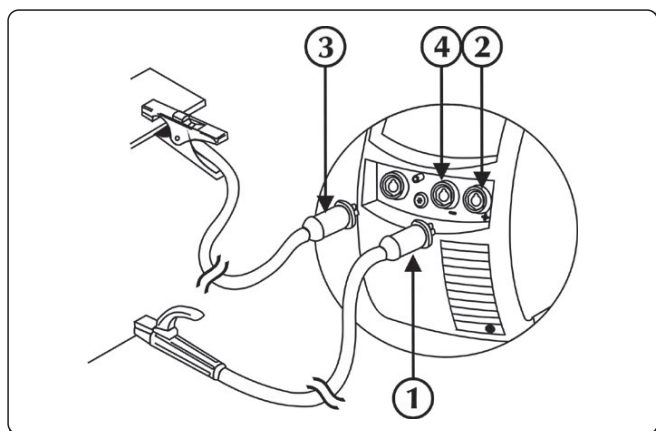
Az elektromos csatlakozásokat szakképzett, a speciális szakmai és műszaki minősítésekkel rendelkező technikusnak kell összeszerelnie, annak az országnak az érvényben lévő jogszabályait betartva, ahol a berendezés telepítése történik.

2.4 Telepítés

2.4.1 Bekötés bevontelektrodás (MMA) hegesztéshez



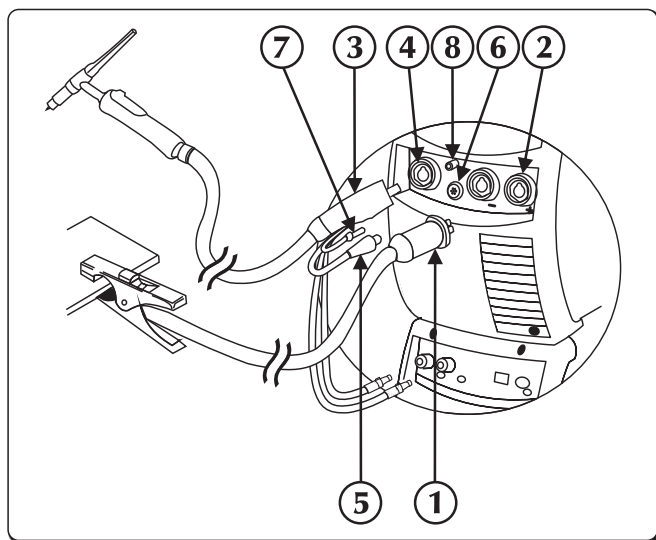
Az ábrán látható bekötés fordított polaritású hegesztést eredményez. Egyenes polaritású hegesztéshez fordítsa meg a bekötést.





- ① Elektrodafogó csatlakozás
- ② Pozitív táp aljzat (+)
- ③ Testkábel csatlakozó
- ④ Negatív tápaljzat (-)

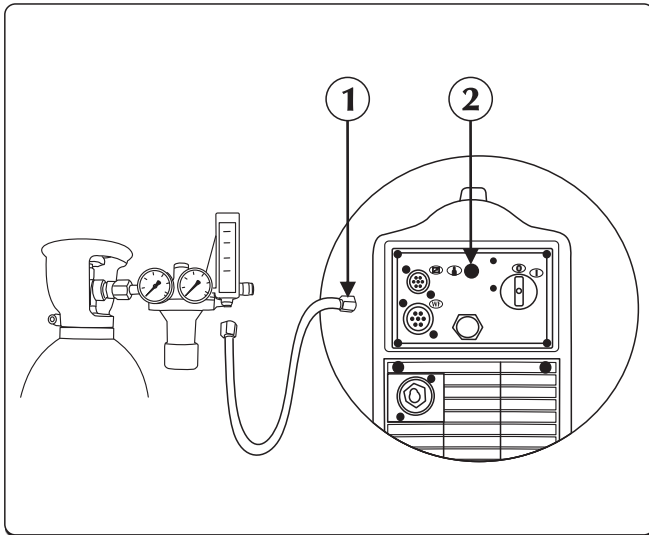
- ▶ Csatlakoztassa a földelőkapcsot az áramforrás negatív aljzatához (-). Illessze be a dugót, majd fordítsa jobbra az alkatrészek rögzítéséhez.
- ▶ Csatlakoztassa az elektrodátartót az áramforrás pozitív aljzatához (+). Illessze be a dugót, majd fordítsa jobbra az alkatrészek rögzítéséhez.

2.4.2 Bekötés TIG hegesztéshez



- ① Testkábel csatlakozó
- ② Pozitív táp aljzat (+)
- ③ Hegesztőpisztoly szerelvény TIG
- ④ Fáklya aljzat
- ⑤ Hegesztőpisztoly jelvezetékét
- ⑥ Jelkábel (CAN-BUS) bemenet
- ⑦ Fáklya gázcső
- ⑧ Gáz-csatlakozó

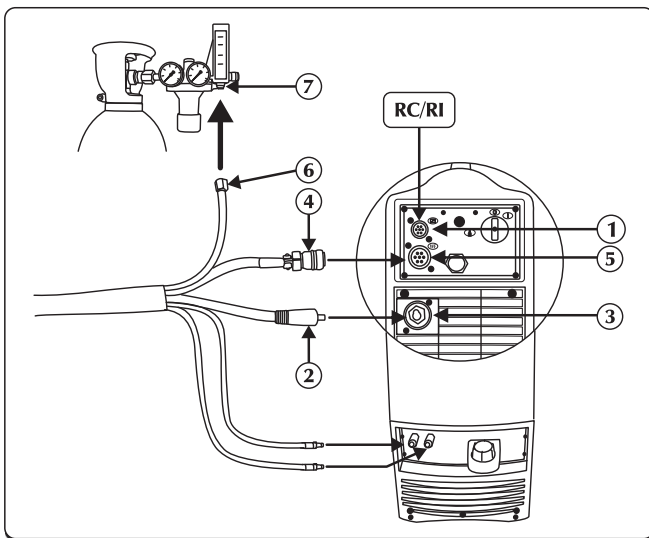
- ▶ Csatlakoztassa a földelőkapcsot az áramforrás pozitív aljzatához (+). Illessze be a dugót, majd fordítsa jobbra az alkatrészek rögzítéséhez.
- ▶ Csatlakoztassa a TIG hegesztőpisztoly kapcsát az áramforrás hegesztőpisztoly aljzatához. Illessze be a dugót, majd fordítsa jobbra az alkatrészek rögzítéséhez.
- ▶ 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

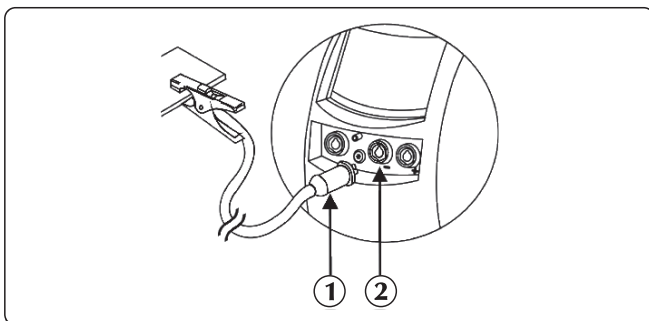
▶ Csatlakoztassa a palacktól jövő gáztömlőt a hátsó gázcsatlakozáshoz. Állítsa be a gázáramot 5...15 l/min szintre.

2.4.3 Bekötés MIG/MAG hegesztéshez



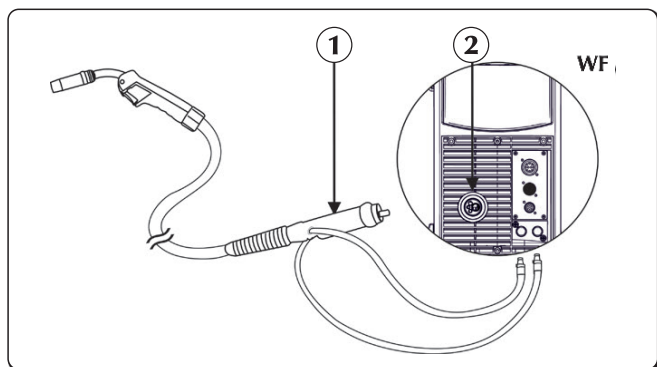
- ① Jelkábel (CAN-BUS) bemenet
- ② Tápkábel
- ③ Pozitív táp aljzat (+)
- ④ Jelkábel
- ⑤ Jelkábel bemenet (CAN-BUS) (kábelköteg)
- ⑥ Gázcső
- ⑦ Gázellátás csatlakozása

- ▶ Csatlakoztassa a tápkábelt a megfelelő kimenetbe. Illessze be a dugót, majd fordítsa jobbra az alkatrészek rögzítéséhez.
- ▶ Csatlakoztassa a jelkábelt a megfelelő csatlakozóba. Illessze be a csatlakozót, majd a rögzítéshez forgassa el a gyűrűs anyát jobbra.
- ▶ Csatlakoztassa a gáztömlőt a palack nyomáscsökkentő szelepéhez vagy a gázellátó csatlakozáshoz. Állítsa be a gázáramot 10...30 l/min szintre.
- ▶ Csatlakoztassa a vízcsövet (kék színű) a hűtőegység kimeneti gyorscsatlakozójához (kék színű .
- ▶ Csatlakoztassa a vízcsövet (vörös színű) a hűtőegység bemeneti gyorscsatlakozójához (vörös színű .



- ① Testkábel csatlakozó
- ② Negatív tápaljzat (-)

- ▶ Csatlakoztassa a földelőkapcsot az áramforrás negatív aljzatához (-). Illessze be a dugót, majd fordítsa jobbra az alkatrészek rögzítéséhez.

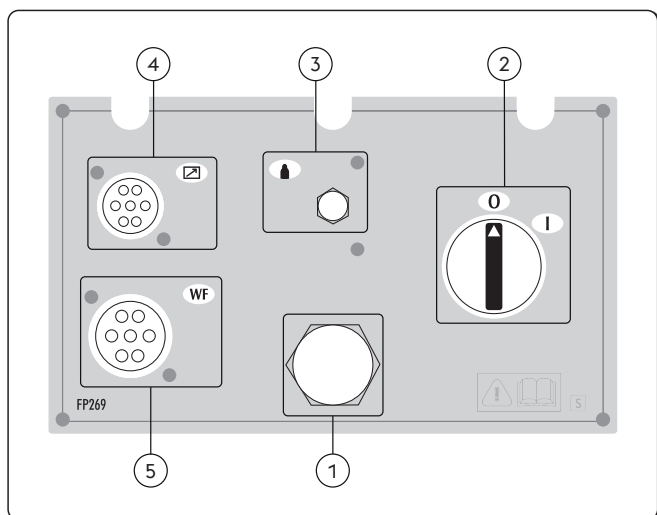


- ① Hegesztőpisztoly szerelvény
- ② Csatlakozó

- ▶ Csatlakoztassa a hegesztőpisztoly (kék színű) vízcsovét, a hűtőegység kimeneti gyorscsatlakozójához (kék színű).
- ▶ Csatlakoztassa a hegesztőpisztoly (vörös színű) vízcsovét, a hűtőegység bemeneti gyorscsatlakozójához (vörös színű).
- ▶ Csatlakoztassa a MIG/MAG hegesztőpisztolyt a központi adapterhez, figyelve arra, hogy a rögzítőgyűrű teljesen meg legyen húzva.

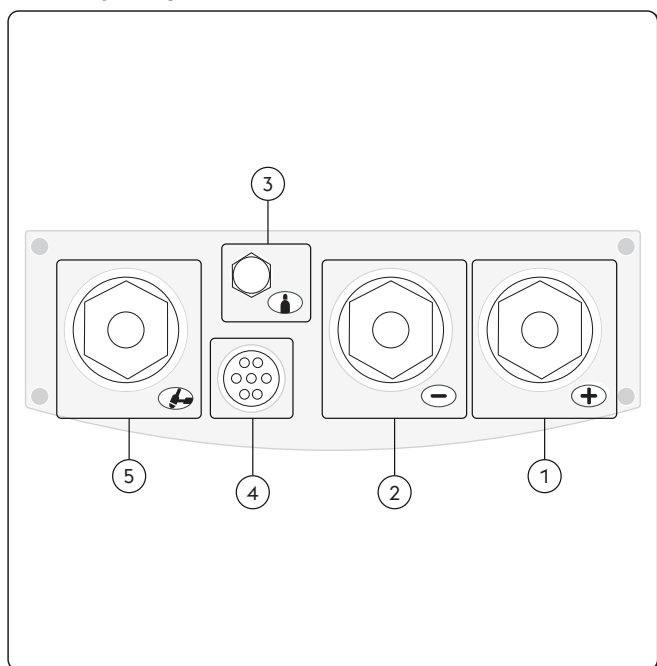
3. A RENDSZER BEMUTATÁSA

3.1 Hátsó panel



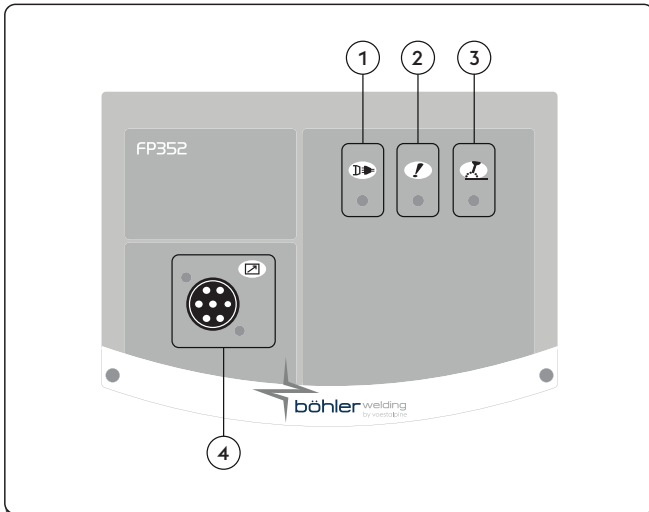
- ① Tápkábel
A rendszer elektromos hálózathoz való csatlakoztatására.
- ② Be/Ki kapcsoló
Bekapcsolja a hegesztő elektromos áramellátását. Két pozíciója van, "O" ki, illetve "I" be.
- ③ Gázidomok
- ④ Jelkábel CAN-BUS bemenet (RC, RI...)
- ⑤ Jelkábel bemenet (CAN-BUS) (kábelköteg)

3.2 Aljzatpanel



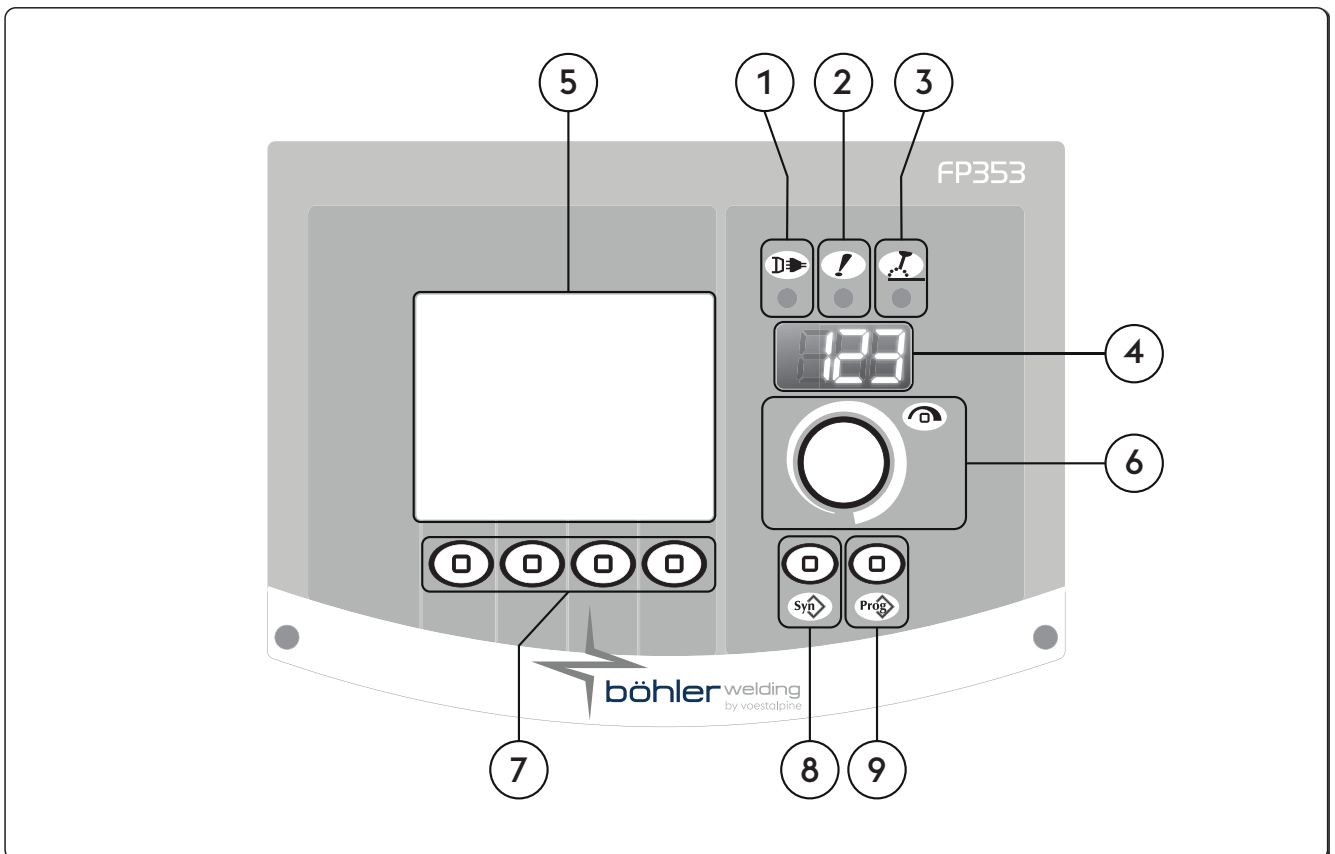
- ① Pozitív tápaljzat (+)
Eljárás MMA: Elektróda hegesztőpisztoly csatlakoztatása
Eljárás TIG: Földelő kábel csatlakoztatása
- ② Negatív tápaljzat (-)
Eljárás MMA: Földelő kábel csatlakoztatása
MIG/MAG folyamat: Földelő kábel csatlakoztatása
- ③ Gázidomok
- ④ Jelkábel bemenet
Hegesztőpisztoly csatlakozás
- ⑤ Negatív tápaljzat (-)
Eljárás TIG: Hegesztőpisztoly csatlakozás





3.3 Elülső vezérlőpult URANOS NX 3200 GSM



- 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...)**

3.4 Elülső vezérlőpult URANOS NX 3200 GSM (LCD 3,5")



- 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**
Különbéféle rendszerfunkciók választhatók ki:
- Hegesztési eljárás
- Hegesztési módszer
- Áramerősség pulzálása
- Grafikus üzemmód
- 8** **Programok gomb**
Lehetővé teszi hegesztési program előbeállítás kiválasztását néhány egyszerű beállítással:
- Huzal típusa
- Gáz típusa
- Huzalátmérő
- 9** **Jobb gomb**
Lehetővé teszi az operátor által személyre szabható 240 hegesztőprogram tárolását és kezelését.

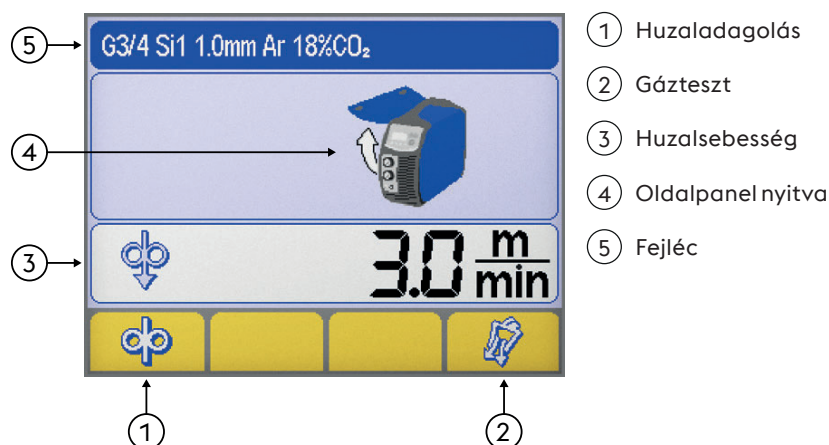
4. A BERENDEZÉSEK HASZNÁLATA

4.1 Induló képernyő

Bekapcsoláskor a generátor egy sor ellenőrzést hajt végre, így biztosítva a rendszer megfelelő működését, illetve, hogy minden tartozék és eszköz csatlakoztatva van hozzá. A gázteszt is ebben a szakaszban zajlik le, amivel a rendszer ellenőrzi, hogy megfelelőek a csatlakozások a gázellátó rendszerhez.

4.2 Teszt képernyő

Az oldalpanel (tekeréscsészek) nyitva van, a hegesztési műveletek le vannak tiltva. A teszt képernyő az LCD kijelzőn jelenik meg.



- Huzaladagolás**
Kézi huzaladagolást tesz lehetővé anélkül, hogy a huzal feszültség alá kerülne. A hegesztés előkészítési szakaszában, a huzalnak a hegesztőpisztolyba történő beillesztésekor használható.
- Gázteszt**
Lehetővé teszi a gázkör szennyeződésektől való megtisztítását, valamint a megfelelő előzetes nyomás és gázáram biztosítását bekapcsolás nélkül.
- Huzalsebesség**
A huzal előtolási sebességét szabályozza. (huzalbetöltési fázisban).

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



Oldalpanel nyitva



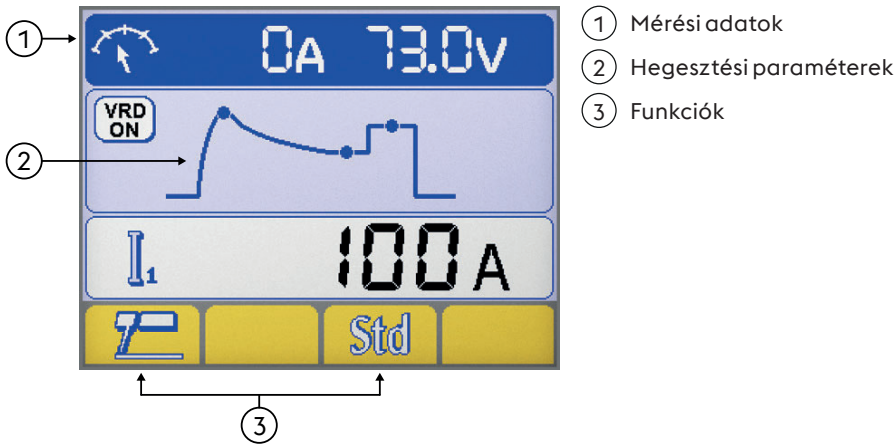
Fejléc

Bizonyos, a kiválasztott eljárásra vonatkozó fontos információk kijelzését teszi lehetővé.

4.3 Fő képernyő

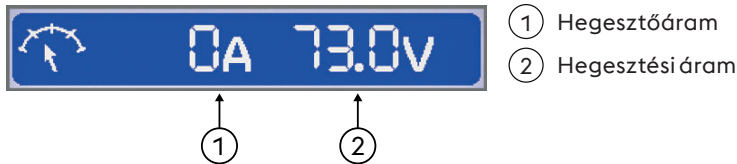
A legfontosabb beállításokat megjelenítve a rendszer és a hegesztési folyamat vezérlésére szolgál.

4.4 Az MMA folyamat főképernyője



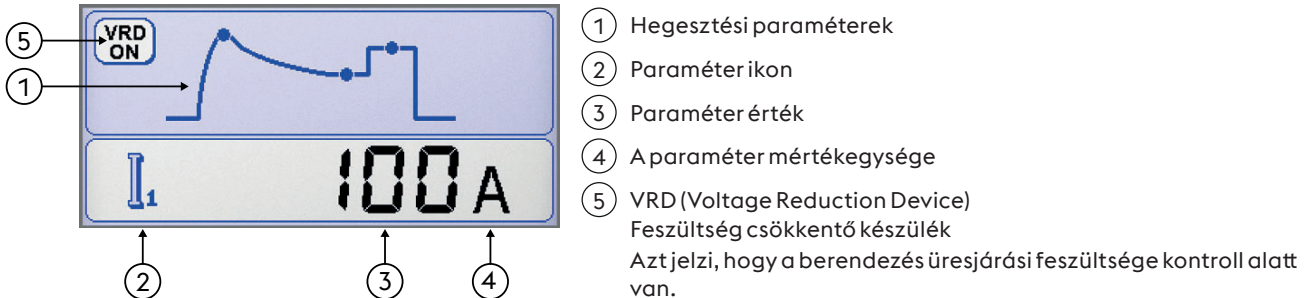
Mérési adatok

A hegesztés közben a tényleges áramerősség és feszültség látható az LCD kijelzőn.



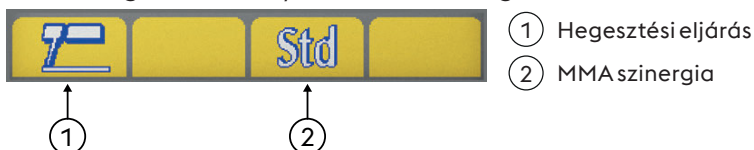
Hegesztési paraméterek

▶ A szükséges paraméter kiválasztásához nyomja meg az enkóder gombot.



Funkciók

Lehetővé teszi a legfontosabb folyamatfunkciók és hegesztési módszerek beállítását.



Hegesztési eljárás





MMA szinergia

A használt elektróda típusának kiválasztásával lehetővé teszi a lehető legjobb ívdinamika beállítását. A helyes ívdinamika megválasztásával lehet kihasználni maximálisan az áramforrás által nyújtott előnyöket, a lehető legjobb hegesztési teljesítményt is elérve ezzel.

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 művelet és a hegesztés körülményeitől és a sokféle lehetséges alkalmazás sajátosságaitól függ.

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.

① Hegesztési eljárás
② Hegesztési módszer
③ Áramerősség pulzálása



Hegesztési eljárás



Hegesztési módszer

A hegesztési eljárás kiválasztására szolgál.



2 lépés

2 lépésben, a gomb lenyomásának hatására a gázáramlás elindul, és begyullad az ív; az elengedésekor az áram a süllyedési idő alatt nullára csökken; az ív kialakítása 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 gyűjt be.



Bilevel

Kétszintű (BILEVEL) módszer esetén a hegesztő két különböző, előzetesen beállított áramerősséget használhat. A gomb első megnyomásakor végbemegy az előzetes gázadagolás időszaka, az ív begyűjtése 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.



Áramerősség pulzálása



Állandó áram



Impulzusos áramerősség



Gyors impulzus



EasyArc

4.6 MIG/MAG folyamat főképernyő

Alap képernyő

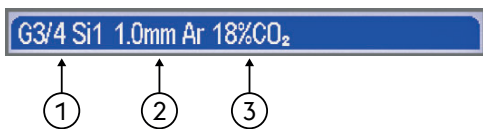
1 Fejléc MIG/MAG
2 Hegesztési paraméterek
3 Funkciók

Grafikus képernyő

1 Fejléc MIG/MAG
2 Hegesztési paraméterek
3 Funkciók

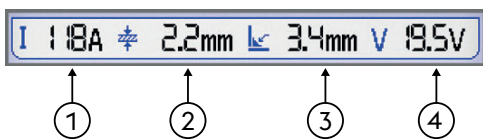
Fejléc MIG/MAG

Bizonyos, a kiválasztott eljárásra vonatkozó fontos információk kijelzését teszi lehetővé.



Kiválasztott szinergikus görbe

- ① Kitöltő fém típusa
- ② Huzalátmérő
- ③ Gáz típusa

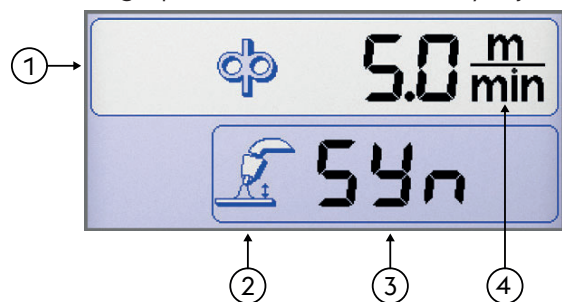


Hegesztési paraméterek

- ① Hegesztőáram
- ② Munkadarab vastagsága
- ③ Sarokvarrat
- ④ Hegesztési áram

Hegesztési paraméterek (Alap képernyő)

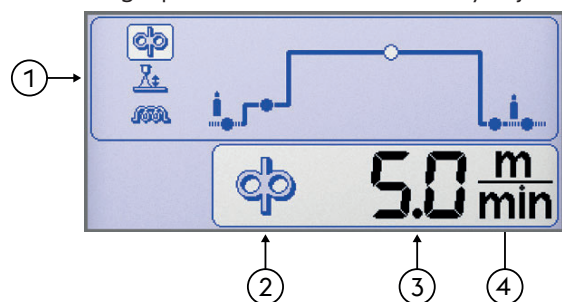
► A szükséges paraméter kiválasztásához nyomja meg az enkóder gombot.



- ① Hegesztési paraméterek
- ② Paraméter ikon
- ③ Paraméter érték
- ④ A paraméter mértékegysége

Hegesztési paraméterek (Grafikus képernyő)

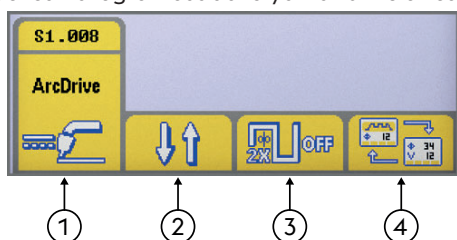
► A szükséges paraméter kiválasztásához nyomja meg az enkóder gombot.



- ① Hegesztési paraméterek
- ② Paraméter ikon
- ③ Paraméter érték
- ④ A paraméter mértékegysége

Funkciók

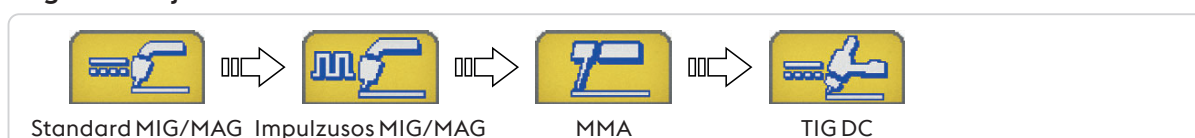
Lehetővé teszi a legfontosabb folyamatfunkciók és hegesztési módszerek beállítását.



- ① Hegesztési eljárás
- ② Hegesztési módszer
- ③ Dupla impulzusos üzemmód
- ④ Képernyő



Hegesztési eljárás



Hegesztési módszer

A hegesztési eljárás kiválasztására szolgál.



2 lépés

Kétlépéses üzemmód esetén, a gomb lenyomására elindul a gázáramlás, a huzal pedig feszültséget és előtolást is kap;

elengedéskor a gázáram, a feszültség és a huzaladagolás is megszűnik.



4 lépés

4 lépés esetén, a gomb első megnyomására a gáz áramolni kezd, manuális előzetes gázadagolási időtartammal; elengedéskor a huzal feszültséget és előtolást is kap. A gomb következő megnyomásakor a huzal leáll, és elkezdődik a befejezési folyamat, amelynek során az áramerősség nullára csökken; végül a gomb elengedésekor megszűnik a gázáramlás.



Crater filler

Lehetővé teszi, hogy a hegesztés három különböző teljesítményszinten történjen, amelyeket a hegesztő közvetlenül a hegesztőpisztoly gombjával választhat ki és irányíthat.

A gomb első megnyomásakor a gáz áramolni kezd, a huzal feszültséget kap, és előtolást is (a konfigurálás során beállított) „első növekmény” paraméter által meghatározott sebességgel, valamint a hegesztési paramétereknek megfelelő szinergikus értékekkel.

A hegesztőpisztoly gombjának elengedésekor a huzalsebesség és a relatív szinergikus paraméterek automatikusan a vezérlőpanelen beállított fő értékekre változnak.

A hegesztőpisztoly gombjának következő megnyomásakor, a huzalsebesség és a relatív szinergikus paraméterek (a konfigurálás során előre beállított), kráterkitöltési paraméterértékekre változnak.

A hegesztőpisztoly gombjának elengedésekor leáll a huzaladagolás, és a rendszer a visszagyújtás és az utólagos gázadagolás szakaszokhoz szükséges teljesítményt biztosítja.



Dupla impulzusos üzemmód



Dupla impulzusos AKTÍV



Dupla impulzusos INAKTÍV



Képernyő

Lehetővé teszi a megjelenítés váltását:



Alap képernyő



Grafikus képernyő

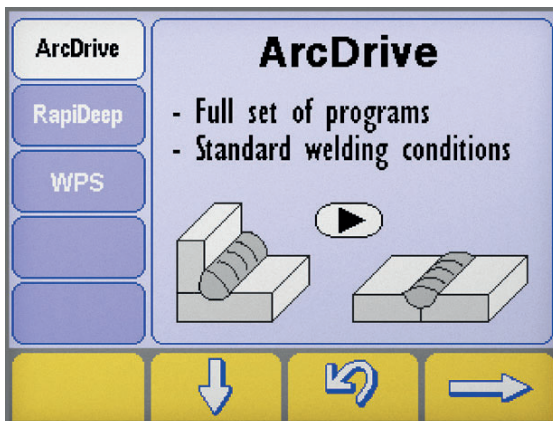
Szinergikus görbék képernyője

Szinergika



Lehetővé teszi hegesztési program (szinergia) előbeállítás kiválasztását néhány egyszerű beállítással

Hegesztési folyamat kiválasztása



- ▶ Lépjen be a „szinergiák” képernyőbe úgy, hogy nyomva tartja a gombot legalább egy másodpercig.
- ▶ Válassza ki a kívánt folyamatot a gombok megnyomásával e .
- ▶ Nyomja meg a gombot a következő lépéshez.

ArcDrive

Hegesztési eljárás

ArcDrive

RapiDeep

PulseDrive

QuickPulse

CladPulse

WPS

Szinergia választó képernyő Anyagtípus/Gáztípus

④

⑤

① Hegesztőprogram (BöhlerArc/UniversalArc)
 ② Anyag/gáz kiválasztása
 ③ Huzalátmérő
 ④ Fejléc
 ⑤ Hegesztőprogram



Hegesztőprogram

A hegesztőprogram kiválasztására szolgál



BöhlerArc



UniversalArc



Anyag/gáz kiválasztása

Kiválaszthatók a következők:



- Kitöltő fém típusa
- Gáz típusa



Huzalátmérő

Lehetővé teszi a használt huzal átmérőjének (mm) megadását.

① Huzalátmérő



Fejléc

Bizonyos, a kiválasztott eljárásra vonatkozó fontos információk kijelzését teszi lehetővé.



NO PROGRAM (nincs program)

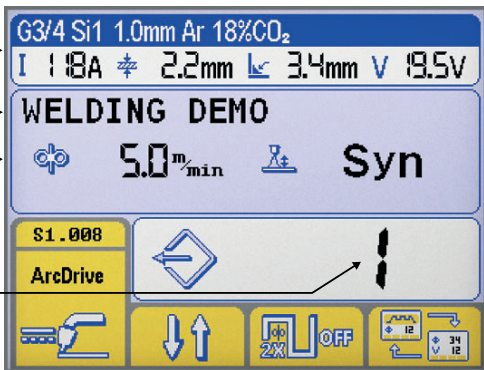
Azt jelzi, hogy a kiválasztott szinergikus program nem érhető el vagy nincs összhangban a rendszer egyéb beállításával.

4.7 Programok képernyő



Lehetővé teszi az operátor által személyre szabható 240 hegesztőprogram tárolását és kezelését.

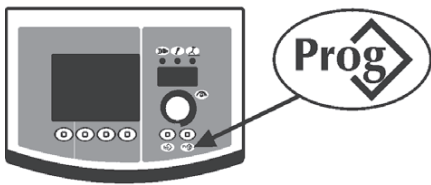
Programok (JOB)




① Funkciók
 ② A kiválasztott program száma
 ③ A kiválasztott program fő paraméterei
 ④ A kiválasztott program megnevezése
 ⑤ Fejléc

Lásd a „Főképernyő” c. fejezetben

Program tárolása



▶ A gomb megnyomásával lépjen a „” menübe.  legalább egy másodpercig.




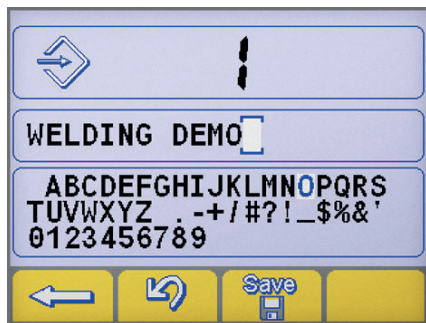
▶ Az enkóder forgatásával válassza ki a szükséges programot (vagy a memória törlését).

--- Memória törölve

 **Program eltárolva**

▶ Erősítse meg a műveletet a gombbal .

▶ A kiválasztott program összes aktuális beállításának a mentéséhez nyomja meg a gombot. .



Megadhatja a program megnevezését.

▶ A szükséges betűt az enkóder forgatásával választhatja ki.

▶ A kiválasztott betű rögzítéséhez nyomja meg az enkódert.

▶ Az utolsó betűt az gomb lenyomásával érvénytelenítheti. .

▶ Erősítse meg a műveletet a gombbal .

▶ Erősítse meg a műveletet a gombbal .



Új programnak már foglalt memóriahelyre történő eltárolásához szükséges a memóriahely törlése, egy kötelező eljárás végrehajtásával.

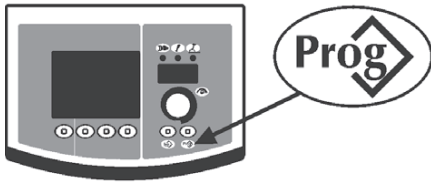





▶ Erősítse meg a műveletet a gombbal .

▶ A kiválasztott programot a gomb segítségével távolíthatja el. .

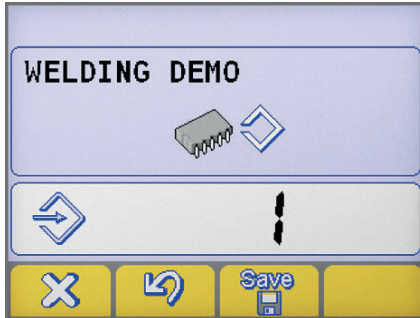
▶ Térjen vissza a tárolási eljárásához.



Program visszatöltése

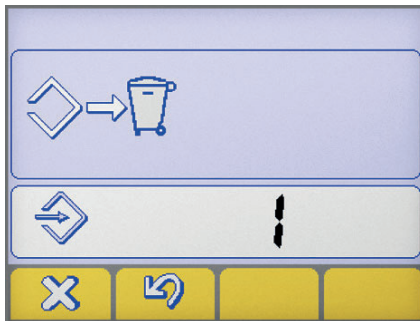




- ▶ A gomb megnyomásával töltsse be az első elérhető programot .
- ▶ A szükséges program kiválasztásához forgassa az enkódert.
- ▶ A szükséges programot a gomb megnyomásával választhatja ki. .
-  A rendszer csak a programok által lefoglalt memóriahelyeket tölti vissza, automatikusan kihagyva az üres helyeket.

Program törlése



- ▶ A szükséges program kiválasztásához forgassa az enkódert.
- ▶ A kiválasztott programot a gomb segítségével távolíthatja el. .
- ▶ Erősítse meg a műveletet a gombbal .



- ▶ Erősítse meg a műveletet a gombbal .
- ▶ A kiválasztott programot a gomb segítségével távolíthatja el. .

5. BEÁLLÍTÁS

5.1 Paraméter beállítása és beállítás

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 bevittet 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: .

5.1.1 Beállítási paraméterek listája (MMA)

0 Mentés és kilépés



Menti a változtatásokat és kilép a beállításból.

1 Visszaállítás



Az összes paraméter visszaállítása az alapértelmezett értékekre.

3 Hot start



Forró indítás értékének beállítása bevont elektródás (MMA) hegesztés esetén.

Szabályozható forróindítást tesz lehetővé az ívgyújtási időszakokban, ami a kezdeti műveleteket megkönnyíti.

Bázikus elektródás

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
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	I _{max}	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.

Bázikus elektródás

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	500%	30%

Cellulóz elektródás

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	500%	350%

CrNi elektródás

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	500%	30%

Alumínium elektródás

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	500%	100%

Öntöttvas elektródás

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	500%	70%

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. $V \cdot I = K$

Elektródához ajánlott: Cellulóz bevonatú, Alumínium

312

Ívkioltási feszültség

Annak a feszültségértéknek a beállítása, amelynél az elektromos ív kényszerített kikapcsolására sor kerül. A funkció megkönnyíti az előforduló különféle munkakörülmények kezelését.

Ponthegeztési fázisban például alacsony ívkioltási feszültség esetén mérséklődik az ív újragyújtása, az elektróda munkadarabtól való távoltlása közben, ami miatt a fröcskölés, és a munkadarab égése, oxidációja is mérsékeltebb lesz.

Nagyon nagy feszültséget igénylő elektródák használata esetén, tanácsos magas küszöbszintet beállítani a hegesztés közbeni ívkioltás elkerülése érdekében



Soha ne állítson be az áramforrás üresjárási feszültségénél nagyobb ívkioltási feszültséget.

Bázikus elektródás

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	99.9 V	57.0 V

Cellulóz elektródás

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	99.9 V	70.0 V

399

Hegesztési sebesség

Lehetővé teszi a hegesztési sebesség beállítását.

Default cm/min: referencia sebesség kézi hegesztéshez.

Syn: Szinergikus érték.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
1 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	Felhasználói interfész	Érték	Kiválasztott szint
XE	Könnyű mód	USER	Felhasználói
XA	Haladó üzemmód	SERV	Service
XP	Professzionális üzemmód	vaBW	vaBW

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 hangszíne 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	lmax	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

Körelenállás kalibrálása

Lehetővé teszi a berendezés kalibrálását.

Lásd c. fejezetben "Körelenállás kalibrálása (set up 705)".

751

Mért áramérték

A hegesztőáram tényleges értékének kijelzése.

752 Mért feszültség


Lehetővé teszi a hegesztőfeszültség tényleges értékének kijelzését.

768 HI hőbevitel mérése


Lehetővé teszi a hőbevitel mérési értékének leolvasását hegesztés közben.

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

3
Kezdeti áram


A kezdeti hegesztőáramot szabályozza.

Lehetővé teszi forróbb vagy kevésbé forró olvadátkemence létrehozását közvetlenül az ív begyújtása után.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett	Minimum	Maximum	Alapértelmezett
1%	500%	50%	3 A	I _{max}	-

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

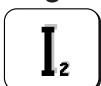

Fokozatos átmenetet biztosít a kezdeti áram és a hegesztőáram között.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	99.9 s	0/ki

7
Hegesztőáram


A hegesztőáram beállítására szolgál.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
3 A	I _{max}	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	Minimum	Maximum	Alapértelmezett
3 A	I _{max}	-	1%	500%	50%

10 Alapáram

Lehetővé teszi az alapáram beállítását impulzusos és gyors impulzusos üzemmódokban.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett	Minimum	Maximum	Alapértelmezett
3 A	Isald	-	1%	100%	50%

12 Impulzusfrekvencia

Lehetővé teszi az impulzusfrekvencia szabályozását.

Jobb eredményeket ad vékonyabb anyagok hegesztésekor, valamint a varrat esztétikailag is szebb lesz.

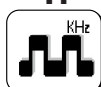
Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0.1 Hz	25 Hz	5 Hz

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 koncentrációt, 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	Minimum	Maximum	Alapértelmezett
3 A	I _{max}	10 A	1%	500 %	-

19 Befejezési áram időtartama

Annak az időtartamnak a beállítására szolgál, ameddig a befejezési áramot fenn kell tartani.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	99.9 s	0/ki

20 Utólagos gázadagolás

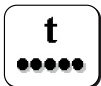
Lehetővé teszi a gázáram beállítását és szabályozását a hegesztés végén.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0.0 s	99.9 s	syn

203 Tig start (HF)

Lehetővé teszi a szükséges ívgyújtási módok kiválasztását.

Érték	Alapértelmezett	Visszahívás funkció
tovább	X	HF START
ki	-	LIFT START

204 Ponthegeesztés


Lehetővé teszi a ponthegeesztéses eljárás bekapcsolását és a hegesztési idő megadását.
Lehetővé teszi a hegesztési folyamat időzítését.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	99.9 s	0/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
0/ki	-	ki
1/on	X	tovább
2/of1	-	ki

206 Easy joining


Lehetővé teszi az ívgyújtást impulzusos árammal, valamint a funkció időzítését, az előre beállított hegesztési feltételek automatikus visszaállítását előtt.

Nagyobb sebességet és pontosságot tesz lehetővé fűzővarratok készítésekor.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0.1 s	25.0 s	0/ki

208 Mikroidejű ponthegeesztés


Lehetővé teszi a „mikroidejű ponthegeesztés” eljárás használatát.
Lehetővé teszi a hegesztési folyamat időzítését.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0.01 s	1.00 s	0/ki

399 Hegesztési sebesség


Lehetővé teszi a hegesztési sebesség beállítását.
Default cm/min: referencia sebesség kézi hegesztéshez.
Syn: Szinergikus érték.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
1 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	Felhasználói interfész	Érték	Kiválasztott szint
XE	Könnnyű mód	USER	Felhasználói
XA	Haladó üzemmód	SERV	Service
XP	Professzionális üzemmód	vaBW	vaBW

551 Lock/unlock


Lehetővé teszi a vezérlőpulton lévő kezelőszervek zárolását és védelmi kód megadását.
Lásd c. fejezetben "Lock/unlock (Set up 551)".

552 Berregő hangja


A berregő hangszínének beállítására szolgál.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	10	10

601 Szabályozási lépés


Lehetővé teszi egy paraméter lépésének operátor általi személyre szabását.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
1	Imax	1


602 Külső paraméter CH1, CH2, CH3, CH4

Külső paraméter kezelésére szolgál 1, 2, 3, 4 (minimum érték, maximum érték, alapértelmezett érték, kiválasztott paraméter).

Lásd c. fejezetben "Külső vezérlések kezelése (Set up 602)".


606 U/D hegesztőpisztoly

Külső paraméter kezelésére szolgál (U/D).

Érték	Alapértelmezett	Visszahívás funkció
0/ki	-	ki
1/11	X	Áram
	-	Program visszatöltése

612 DgTig hegesztőpisztoly beállítása

Lehetővé teszi a digitális hegesztőpisztoly-csatornák kezelését.

Érték	Alapértelmezett	Visszahívás funkció
0/ki	-	ki
1/11	-	Áram
2/ 	-	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)".

751 Mért áramérték

A hegesztőáram tényleges értékének kijelzése.

752 Mért feszültség

Lehetővé teszi a hegesztőfeszültség tényleges értékének kijelzését.

755 Gázáram mért értéke (WFR)

Lehetővé teszi a valós gázáramlási érték kiolvasását.

757 Huzalsebesség

Lehetővé teszi a motor enkóder 1 értékének kijelzését.

758 Robotmozgás sebessége

Lehetővé teszi egy robot vagy automatikus eszköz karmozgatási sebességének a kijelzését.

760 Mért áramérték (motor 1)

Lehetővé teszi a áramerősség tényleges értékének kijelzését (motor 1).

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.

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.

Lásd c. fejezetben "Biztonsági határértékek (Set up 801)".

5.1.3 Beállítási paraméterek listája (MIG/MAG)
0 Mentés és kilépés




Menti a változtatásokat és kilép a beállításból.

1 Visszaállítás



Az összes paraméter visszaállítása az alapértelmezett értékekre.

2 Szinergika

Standard MIG/MAG:

A hegesztendő anyag kiválasztásával lehetővé teszi a kézi MIG ( Off) vagy a szinergikus MIG ( 6) eljárás beállítását.

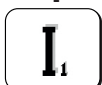
Impulzusos MIG/MAG:

A hegesztendő anyag kiválasztásával lehetővé teszi a szinergikus MIG ( 6) eljárás beállítását. Lehetővé teszi CC/CV eljárás beállítását.

3 Huzalsebesség


A huzal előtolási sebességét szabályozza.

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

4 Áram


A hegesztőáram beállítására szolgál.

Minimum	Maximum
3 A	I _{max}

5 Munkadarab vastagsága


A hegesztendő munkadarab vastagságának beállítása.

Lehetővé teszi, hogy a rendszert a hegesztendő munkadarab alapján állítsuk be.

6 Sarokvarrat "a"


Lehetővé teszi a varrat mélységének beállítását a sarokcsatlakozásoknál.

7

Feszültség - ívhossz

Az ívfeszültséget szabályozza.

Lehetővé teszi az ív hosszának szabályozását hegesztés közben.

Magasabb feszültség = hosszú ív

Elégtelen feszültség riasztás = rövidebb ív

Szinergetikus üzemmód

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
-5.0	+5.0	0/syn

Kézi hegesztés

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10

Előzetes gázadagolás

Az ív begyújtását megelőző gázáram beállítása.

Lehetővé teszi a hegesztőpisztoly gázzal való feltöltését és a környezet hegesztésre való előkészítését.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	99.9 s	0.1 s

11

Soft start

Lehetővé teszi a huzalelőtolás módosítását az ívgyújtást megelőző fázisokban.

Az ívgyújtás így csökkentett sebesség mellett, lágyabban és kevesebb fröccsenéssel megy végbe.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
10 %	100 %	50 %

12

Motor átmenet

Fokozatos átmenetet biztosít az ívgyújtási huzalsebesség és a hegesztési huzalsebesség között.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	1.0 s	0/ki

15

Burn back

A huzal égetési idejének beállítása, amivel elkerülhető, hogy a huzal a munkadarabhoz tapadjon a hegesztés végén.

Lehetővé teszi a hegesztőpisztolyból kiálló huzaldarab hosszának beállítását.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
-2.00	+2.00	0/syn

16

Utólagos gázadagolás

Lehetővé teszi a gázáram beállítását és szabályozását a hegesztés végén.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	99.9 s	2.0 s

19

Duty cycle (dupla impulzusos)

Annak az időtartamnak a beállítására szolgál, ameddig a befejezési áramot fenn kell tartani.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
10 %	90 %	50 %

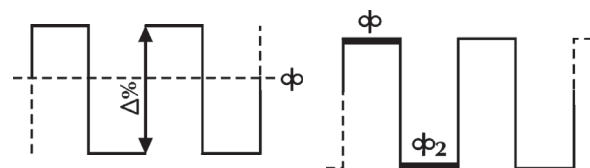
20

Dupla impulzusos üzemmód

Lehetővé teszi az pulzálás amplitúdójának szabályozását.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0 %	100 %	±25 %

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



21 Impulzusképzés (dupla impulzusos)


A ciklus, vagyis az impulzus ismétlési ciklus szabályozása. Lehetővé teszi az impulzusképzés szabályozását.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0.1 Hz	5.0 Hz	2.0 Hz

22 Másodlagos feszültség (dupla impulzusos)


A másodlagos pulzáls szint feszültségének szabályozása. Lehetővé teszi nagyobb ívstabilitás elérését a különféle pulzáls fázisokban.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
-5.0	+5.0	0/syn

23 Impulzusos átmenetek (dupla impulzusos)


Lehetővé teszi az impulzusos műveletek közötti átmenet időtartamának beállítását.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
1 %	100 %	50 %

24 Bilevel (4T - crater filler)


Lehetővé teszi a másodlagos huzal sebesség beállítását, kétszintű hegesztési üzemmód esetén. Ha a hegesztő lenyomja és gyorsan elengedi a nyomógombot, a(z) " " használható; újabb gyors lenyomás és elengedés után ismét a " " beállítás aktív stb.

Újabb gyors lenyomás és elengedés után ismét a " " beállítás aktív stb.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
1 %	200 %	0/ki

25 Kezdeti inkrementum


A huzalsebesség értékét szabályozza az első „kráterkitöltő” hegesztési fázisban. Lehetővé teszi a munkadarab felé átadott energia növelését abban a fázisban, amikor az anyag még hideg, és több hő szükséges az egyenletes megolvadáshoz.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
20 %	200 %	120 %

26 Crater filler


A huzalsebesség szabályozása a hegesztés lezáró fázisában. Lehetővé teszi a munkadarab felé átadott energia csökkentését abban a fázisban, amikor az anyag már nagyon forró, így nemkívánatos deformálódás kerülhető el.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
20 %	200 %	80 %

27 Kezdeti inkrementum időtartama

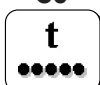

A kezdeti inkrementum időtartam beállítása. Lehetővé teszi a „kráterkitöltés” funkció automatizálását.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0.1 s	99.9 s	0/ki

28 Kráterkitöltés időtartama


A „kráterkitöltés” időtartamának beállítása. Lehetővé teszi a „kráterkitöltés” funkció automatizálását.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0.1 s	99.9 s	0/ki

30 Ponthegeztés


Lehetővé teszi a ponthegeztéses eljárás bekapcsolását és a hegesztési idő megadását.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0.1 s	99.9 s	0/ki

31 Várakozási pont

Várakozási pont” folyamat bekapcsolása és a várakozási idő beállítása két hegesztési művelet között.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0.1 s	99.9 s	0/ki

32 Másodlagos feszültség (kétszintű MIG)

A másodlagos pulzálási szint feszültségének szabályozása.

Lehetővé teszi nagyobb ívstabilitás elérését a különféle pulzálási fázisokban.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
-5.0	+5.0	0/syn

33 Másodlagos induktancia (kétszintű MIG)

Másodlagos pulzálási szint induktanciájának szabályozása.

Lehetővé teszi, hogy az ív gyorsabban vagy lassabban kompenzálja a hegesztő mozgását és a hegesztés természetes instabilitását.

Alacsony induktancia = reaktív ív (több fröcskölés).

Magas induktancia = kevésbé reaktív ív (kevesebb fröcskölés).

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
-30	+30	0/syn

34 Kezdeti növekedés átmenete

Fokozatos átmenetet biztosít a kezdeti huzalsebesség és a hegesztési huzalsebesség között.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0 s	10 s	0/ki

35 Kráterkitöltési átmenet

Fokozatos átmenetet biztosít a hegesztési huzalsebesség és a kráterkitöltési huzalsebesség között.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0 s	10 s	0/ki

202 Induktancia

Elektronikusan szabályozza a hegesztőkör soros induktanciáját.

Lehetővé teszi, hogy az ív gyorsabban vagy lassabban kompenzálja a hegesztő mozgását és a hegesztés természetes instabilitását.

Alacsony induktancia = reaktív ív (több fröcskölés).

Magas induktancia = kevésbé reaktív ív (kevesebb fröcskölés).

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
-30	+30	0/syn

331 Átlagos kompenzált feszültség

Hegesztőfeszültség beállítása.

398 Az elmozdulási sebesség referenciaállandója

Referenciaállandó minden hegesztési folyamathoz

A hegesztőpisztoly elmozdulási sebességének értéke, amelyre a rendszer a hegesztési paraméterszámítások elvégzéséhez hivatkozik

399 Hegesztési sebesség

Lehetővé teszi a hegesztési sebesség beállítását.

Default cm/min: referencia sebesség kézi hegesztéshez.

Syn: Szinergikus érték.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
syn min	syn max	35 cm/min

500 A gép beállítása


A szükséges grafikus interfész kiválasztása.
Magasabb beállítási szintek elérését teszi lehetővé.
Lásd c. fejezetben "Interfész személyre szabása (Set up 500)"

Érték	Felhasználói interfész	Érték	Kiválasztott szint
XE	Könnyű mód	USER	Felhasználói
XA	Haladó üzemmód	SERV	Service
XP	Professzionális üzemmód	vaBW	vaBW

551 Lock/unlock


Lehetővé teszi a vezérlőpulton lévő kezelőszervek zárolását és védelmi kód megadását.
Lásd c. fejezetben "Lock/unlock (Set up 551)".

552 Berregő hangja


A berregő hangszínének beállítására szolgál.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
0/ki	10	10

601 Szabályozási lépés


Lehetővé teszi egy paraméter lépésének operátor általi személyre szabását.
A működést a fáklya fel / le gombja vezérli.

Minimum	Maximum	Alapértelmezett
1	lmax	1


602 Külső paraméter CH1, CH2, CH3, CH4


Külső paraméter kezelésére szolgál 1, 2, 3, 4 (minimum érték, maximum érték, alapértelmezett érték, kiválasztott paraméter).

Lásd c. fejezetben "Külső vezérlések kezelése (Set up 602)".


606 U/D hegesztőpisztoly


Külső paraméter kezelésére szolgál (U/D).

Érték	Alapértelmezett	Visszahívás funkció
0/ki	-	ki
1/I1	X	Áram
	-	Program visszatöltése

612 DgMig hegesztőpisztoly beállítása


Lehetővé teszi a digitális hegesztőpisztoly-csatornák kezelését.

Érték	Alapértelmezett	Visszahívás funkció
0/ki	-	ki
1/I1	-	Áram
2/ 	-	Program visszatöltése
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

653 Huzalsebesség


A huzal előtolási sebességét szabályozza. (huzalbetöltési fázisban).

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

705 Körellenállás kalibrálása


Lehetővé teszi a berendezés kalibrálását.
Lásd c. fejezetben "Körellenállás kalibrálása (set up 705)".

751 Mért áramérték

A hegesztőáram tényleges értékének kijelzése.

752 Mért feszültség

Lehetővé teszi a hegesztőfeszültség tényleges értékének kijelzését.

755 Gázáram mért értéke (WFR)

Lehetővé teszi a valós gázáramlási érték kiolvasását.

757 Huzalsebesség

Lehetővé teszi a motor enkóder 1 értékének kijelzését.

758 Robotmozgás sebessége

Lehetővé teszi egy robot vagy automatikus eszköz karmozgatási sebességének a kijelzését.

760 Mért áramérték (motor 1)

Lehetővé teszi a áramerősség tényleges értékének kijelzését (motor 1).

761 Huzalsebesség

Lehetővé teszi a motor enkóder 2 értékének kijelzését.

762 Mért áramérték (motor 2)

Lehetővé teszi a áramerősség tényleges értékének kijelzését (motor 2).

763 Huzalsebesség

Lehetővé teszi a huzalsebesség tényleges értékének 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.

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.

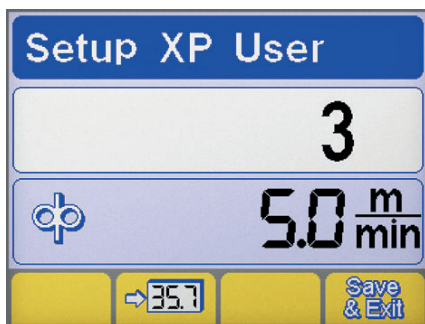
Lehetővé teszi a különféle hegesztési fázisok precíz vezérlését.

Lásd c. fejezetben "Biztonsági határértékek (Set up 801)".

5.2 A paraméterek használatára vonatkozó specifikus eljárások

5.2.1 7-szegmenses kijelző személyre szabása

Lehetővé teszi egy paraméter értékének folyamatos megjelenítését a 7-szegmenses kijelzőn.



- ▶ Az enkóder gomb legalább 5 másodpercig tartó lenyomásával lépjen a beállításokba.
- ▶ A szükséges paraméter kiválasztásához forgassa az enkódert.
- ▶ Tárolja el a 7-szegmenses kijelzőn kiválasztott paramétert a gomb megnyomásával **35.7**.
- ▶ Mentéshez és az aktuális képernyőből való kilépéshez nyomja meg a gombot **Save**.

5.2.2 Interfész személyre szabása (Set up 500)

Lehetővé teszi a paraméterek főmenüben történő testre szabását.

500 A gép beállítása



A szükséges grafikus interfész kiválasztása.

Érték	Felhasználói interfész
XE	Könnyű mód
XA	Haladó üzemmód
XP	Professzionális üzemmód

XE MÓD

MMA	
Hegesztési paraméterek	I₁
TIG	
Hegesztési paraméterek	I₁ I₂
Funkciók	
MIG/MAG	
Hegesztési paraméterek	φ
Funkciók	

XA MÓD

MMA	
Hegesztési paraméterek	I₁
Funkciók	Std ClS CrNi Al Cast Iron
TIG	
Hegesztési paraméterek	I₁ I₂
Funkciók	

MIG/MAG

Hegesztési paraméterek							
Funkciók							

XP MÓD

MMA

Hegesztési paraméterek					
Funkciók					

TIG

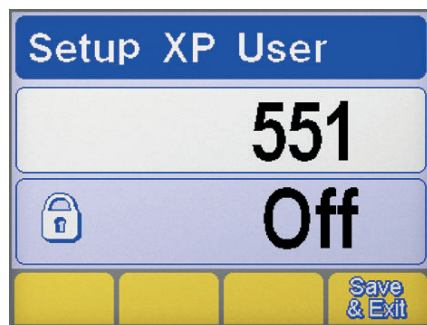
Hegesztési paraméterek											
Funkciók											

MIG/MAG

Hegesztési paraméterek											
Funkciók											

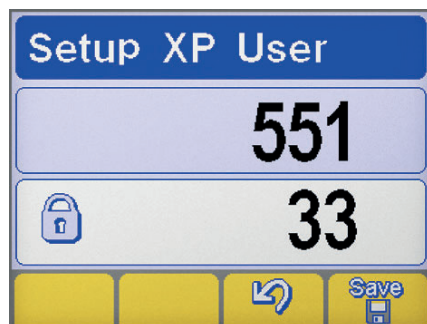
5.2.3 Lock/unlock (Set up 551)

Lehetővé teszi a vezérlőpulton lévő kezelőszervek zárolását és védelmi kód megadását.



Paraméter kiválasztása

- ▶ Az enkóder gomb legalább 5 másodpercig tartó lenyomásával lépjen a beállításokba.
- ▶ Válassza ki a megfelelő paramétert (551).
- ▶ Aktiválja a kiválasztott paraméter szabályozását az enkóder gomb megnyomásával.



Jelszó beállítása

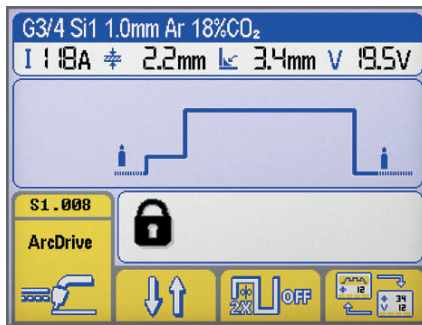
- ▶ Az enkóder forgatásával adjon meg egy számkódot (jelszót).
- ▶ Hagyja jóvá a műveletet az enkóder gomb megnyomásával.
- ▶ Erősítse meg a műveletet a gombbal .
- ▶ A módosítás mentéséhez nyomja meg a gombot: .

HU


Vezérlőtábla funkciók



Zárolt vezérlőpanel esetén, bármilyen művelet végrehajtásakor speciális képernyő jelenik meg.

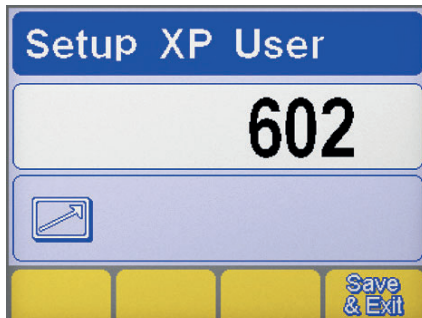


Vezérlőtábla funkciók

- ▶ A panel funkcióinak ideiglenes (5 perc időtartam) eléréséhez az enkóder forgatásával adja meg a helyes jelszót.
- ▶ Hagyja jóvá a műveletet az enkóder gomb megnyomásával.
- ▶ A vezérlőpult végleges feloldásához (a fenti utasításokat követve) lépjen a beállításokba, majd kapcsolja ki az 551. sz. paramétert.
- ▶ Hagyja jóvá a műveletet az enkóder gomb megnyomásával.
- ▶ A módosítás mentéséhez nyomja meg a gombot: .

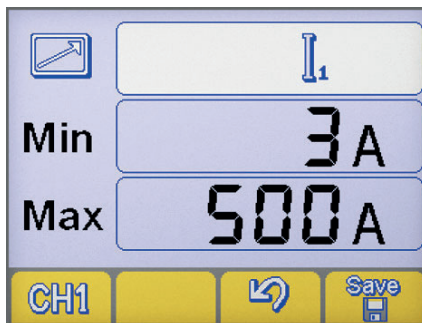
5.2.4 Külső vezérlések kezelése (Set up 602)

Külső paraméter kezelésére szolgál 2 (minimum érték, maximum érték, alapértelmezett érték, kiválasztott paraméter).






Paraméter kiválasztása

- ▶ Az enkóder gomb legalább 5 másodpercig tartó lenyomásával lépjen a beállításokba.
- ▶ Válassza ki a megfelelő paramétert (602).
- ▶ Lépjen az "External controls management" (külső vezérlések kezelése) képernyőre az enkóder gombjának megnyomásával.

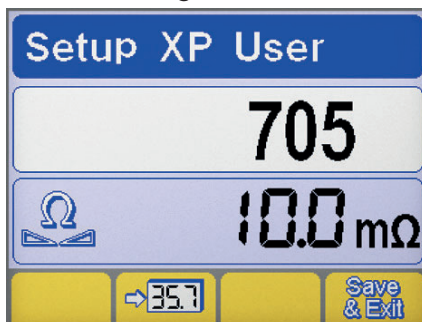


Külső vezérlések kezelése

- ▶ Válassza ki a szükséges távvezérlő kimenetet (CH1, CH2, CH3, CH4) az gomb megnyomásával. .
- ▶ Válassza ki a szükséges paramétert (Min-Max-paraméter) az enkóder gomb megnyomásával.
- ▶ Az enkóder forgatásával állítsa be a szükséges paramétert (Min-Max-paraméter).
- ▶ A módosítás mentéséhez nyomja meg a gombot: .
- ▶ Erősítse meg a műveletet a gombbal .

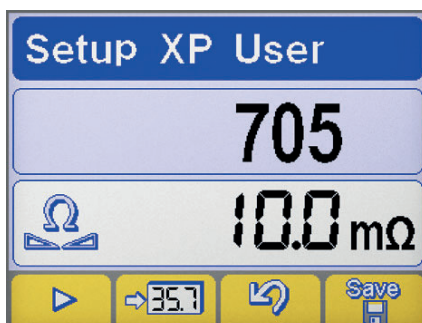
5.2.5 Körellenállás kalibrálása (set up 705)

Lehetővé teszi a generátor kalibrálását a jelenlegi hegesztő áramkör ellenállására.







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.
- ▶ Csatlakoztassa a generátort a hegesztő áramkörhöz (munkapad vagy munkadarab).
- ▶ Távolítsa el a sapkát, ezzel tegye szabaddá a hegesztőpisztoly fúvókatartó hegyét. (MIG/MAG)



Kalibrálása










- ▶ Hozza elektromos kapcsolatba a huzalvezető csúcsát a munkadarabbal. (MIG/MAG)
- ▶ Nyomja meg a  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 .
- ▶ Erősítse meg a műveletet a gombbal .
- ▶ A módosítás mentéséhez és a beállításból való kilépéshez nyomja meg a gombot: .

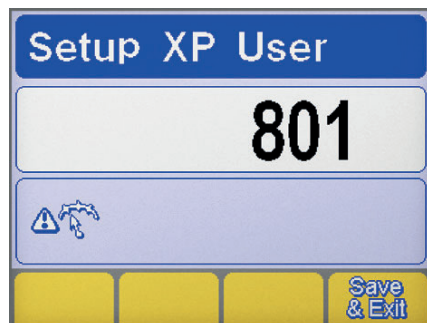
5.2.6 Biztonsági határértékek (Set up 801)

Lehetővé teszi a figyelmeztetési és védelmi határértékek beállítását.

Lehetővé teszik, hogy a hegesztési folyamatot a fő mérhető paraméterekre vonatkozó figyelmeztetési és riasztási határértékek megadásával felügyeljük, melyek a következők.

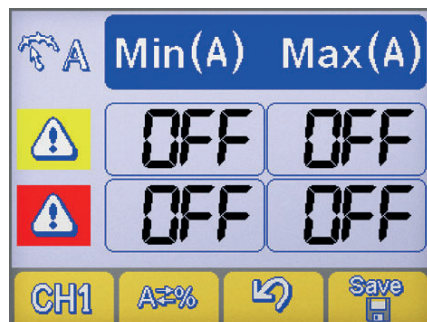
Lehetővé teszi a különféle hegesztési fázisok precíz vezérlését.

Figyelmeztetési határok		MIN	MAX	Biztonsági határértékek		MIN	MAX
	Hegesztőáram				Hegesztési áram		
	Gázáram mért értéke				Robotmozgás sebessége		
	Mért áramérték (motor 1)				Mért áramérték (motor 2)		
	Hűtőanyag áramlás kiolvasása				Huzalsebesség		
	Hűtőanyag hőmérsékletének kiolvasása						



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.



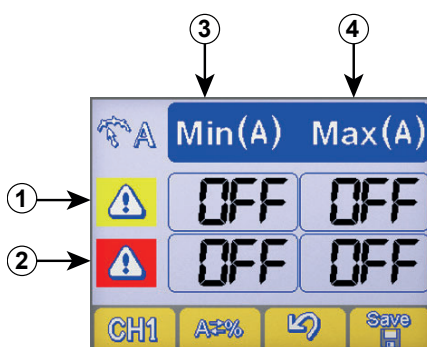
Paraméter kiválasztása

- ▶ 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: .



-  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.
-  A hegesztés indítására és befejezésére szűrők állíthatók be, amelyek az ív begyűjtása és kialvása közben letiltják a hibajelzéseket (lásd a „Beállítás” fejezetben a 802-803-804 paraméterekekről szóló részeket).

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 zárva kell tartani. A rendszert tilos bármilyen módon megváltoztatni. Figyeljen arra, hogy vezetőképessé váljon a 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!

6.1 Az áramforráson rendszeresen ellenőrizze a következőket

6.1.1 Sistem



Tisztítsa meg az áramforrás belsejét kisnyomású sűrített levegővel és puha sörtkefevel. 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 riasztás beavatkozása vagy a kritikus védelmi határérték meghaladása a kezelőpanelen vizuális jelet vált ki és azonnal blokkolja a hegesztési műveleteket.

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	Moteur bloqué		 E10	Teljesítménymodul túláram (Inverter)	
 E11	Berendezés konfigurációs hiba		 E12	Kommunikációs hiba (WF - DSP)	
 E13	Kommunikációs hiba		 E14	Érvénytelen program	
 E15	Érvénytelen program		 E16	Kommunikációs hiba (RI) (Automatizálás és robotika)	
 E17	Kommunikációs hiba (μP-DSP)		 E18	Érvénytelen program	
 E19	Berendezés konfigurációs hiba		 E20	Hibás memória	
 E21	Adatvesztés		 E22	Kommunikációs hiba (DSP)	
 E29	Összeférhetetlen méretek		 E30	Kommunikációs hiba (H.F.)	
 E32	Adatvesztés		 E38	Alacsony feszültség	
 E39	Berendezés ellátási hiba		 E40	Berendezés ellátási hiba	
 E43	Hűtőfolyadék hiány		 E48	Huzalhiány (Automatizálás és robotika)	
 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	Feszültség szint túllépése (Alsó határ)	
 E57	Feszültség szint túllépése (Felső határ)		 E60	Sebesség határ túllépése (Alsó határ)	
 E61	Sebesség határ túllépése (Felső határ)		 E62	Áramerősségi szint túllépése (Alsó határ)	
 E63	Áramerősségi szint túllépése (Felső határ)		 E64	Feszültség szint túllépése (Alsó határ)	
 E65	Feszültség szint túllépése (Felső határ)		 E68	Sebesség határ túllépése (Alsó határ)	
 E69	Sebesség határ túllépése (Felső határ)		 E70	A beállított határértékek nem kompatibilisek	
 E71	Hűtőfolyadék túlmelegedés		 E72	Push-pull motor túláram	
 E73	Huzal sebesség határ túllépése (speed meter)		 E74	1. Motor áramerősségi szint túllépése	
 E75	2. Motor áramerősségi szint túllépése		 E76	Hűtőfolyadék áramlási szint túllépése	
 E77	Hűtőfolyadék hőfok szint túllépése		 E78	Karbantartás aktív (Automatizálás és robotika)	

8. HIBAEELHÁRÍTÁS

A rendszer nem mutat életjelet (zöld LED nem világít)

Hiba oka

- » Nincs hálózati feszültség az elektromos aljzatban.
- » Hibás dugó vagy kábel.
- » Hálózati biztosíték kiégett.
- » Hibás be/ki kapcsoló.
- » A huzaladagoló szerkezet és a generátor közötti csatlakoztatás nem megfelelő vagy hibás.
- » Hibás elektronika.

Megoldás

- » Szükség szerint ellenőrizze és javítsa meg az elektromos rendszert.
- » Csak szakképzett személyt bízjon meg ezzel.
- » Cserélje ki a hibás alkatrészt.
- » A rendszer megjavításához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.
- » Cserélje ki a hibás alkatrészt.
- » Cserélje ki a hibás alkatrészt.
- » A rendszer megjavításához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.
- » Ellenőrizze, hogy a rendszer különféle egységei megfelelően vannak összekötve.
- » A rendszer megjavításához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.

Nincs kimeneti teljesítmény (a rendszer nem hegeszt)

Hiba oka

- » Hegesztőpisztoly indítógombja hibás.

Megoldás

- » Cserélje ki a hibás alkatrészt.
- » A rendszer megjavításához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.

» A rendszer túlhevült (hőmérsékleti riasztás - sárga LED világít).	» Kikapcsolás nélkül várja meg, hogy a rendszer lehűljön.
» Oldalsó burkolat, nyitva van vagy hibás az ajtókapcsoló.	» A biztonságos használat érdekében az oldalsó burkolatot hegesztés alatt zárva kell tartani. » Cserélje ki a hibás alkatrészt. » A rendszer megjavíttatásához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.
» 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 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. » Cserélje ki a hibás alkatrészt. » A rendszer megjavíttatásához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.
» A rendszerparaméterek vagy funkciók beállítása nem megfelelő.	» Törölje (reset) a rendszert, illetve a hegesztési paramétereket.
» A hegesztési áram állítására szolgáló potencióméter/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.

Huzaladagoló nem működik

Hiba oka	Megoldás
» Hegesztőpisztoly indítógombja hibás.	» Cserélje ki a hibás alkatrészt. » A rendszer megjavíttatásához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.
» Nem megfelelő vagy kopott görgők	» Cserélje ki a görgőket.
» Hibás huzaladagoló.	» Cserélje ki a hibás alkatrészt. » A rendszer megjavíttatásához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.
» Sérült hegesztőpisztoly bélésűcső.	» Cserélje ki a hibás alkatrészt. » A rendszer megjavíttatásához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.
» A huzaladagoló nem kap tápfeszültséget.	» Ellenőrizze az áramforráshoz menő csatlakoztatásokat. » Lásd a „Bekötések” c részben. » A rendszer megjavíttatásához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.
» Összekuszálódott a huzal az orsón.	» Igazítsa meg a huzalt vagy cserélje ki az orsót.
» Megolvadt hegesztőpisztoly fúvóka (a huzal megszorult)	» Cserélje ki a hibás alkatrészt.

Ingadozó huzalelőtolás

Hiba oka	Megoldás
» Hegesztőpisztoly indítógombja hibás.	» Cserélje ki a hibás alkatrészt. » A rendszer megjavíttatásához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.

» Nem megfelelő vagy kopott görgők

» Hibás huzaladagoló.

» Sérült hegesztőpisztoly bélés cső.

» Nem megfelelő orsó tengelykapcsoló vagy rosszul beállított görgő reteszelő eszközök.

» Cserélje ki a görgőket.

» Cserélje ki a hibás alkatrészt.

» A rendszer megjavításához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.

» Cserélje ki a hibás alkatrészt.

» A rendszer megjavításához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.

» Oldja ki a tengelykapcsolót.

» Növelje a görgő reteszelési nyomását.

Instabil ív

Hiba oka

» Kevés védőgáz.

» Nedvesség van a hegesztőgázban.

» Nem megfelelő hegesztési üzemmód.

Megoldás

» Állítsa be a gázáramot.

» Ellenőrizze, hogy a hegesztőpisztolyon a diffúzor és a gázfúvóka jó állapotban van.

» Mindig használjon minőségi anyagokat és termékeket.

» Gondoskodjon arról, hogy a gázellátó rendszer mindig tökéletes állapotban legyen.

» Körültekintően ellenőrizze a hegesztési rendszert.

» A rendszer megjavításához vegye fel a kapcsolatot a legközelebbi.

Túl erős fröcskölés

Hiba oka

» Nem megfelelő ívhossz.

» Nem megfelelő hegesztési üzemmód.

» Kevés védőgáz.

» Helytelen ívszabályozás

» Nem megfelelő hegesztési üzemmód.

Megoldás

» Csökkentse a távolságot az elektróda és a munkadarab között.

» Csökkentse a hegesztési feszültséget.

» Csökkentse a hegesztési feszültséget.

» Állítsa be a gázáramot.

» Ellenőrizze, hogy a hegesztőpisztolyon a diffúzor és a gázfúvóka jó állapotban van.

» Növelje az ekvivalens áramköri induktivitás érték beállítását.

» Használjon magasabb induktív csatlakoztatás beállítást.

» Csökkentse a hegesztőpisztoly szögét.

Elégtelen áthatolás

Hiba oka

» Nem megfelelő hegesztési üzemmód.

» Nem megfelelő hegesztési üzemmód.

» Nem megfelelő elektróda.

» Nem megfelelő élélőkészítés.

» Nem megfelelő földcsatlakozás.

» A hegeszteni kívánt munkadarab túl nagy.

Megoldás

» Csökkentse a hegesztés haladási sebességét.

» Növelje a hegesztési feszültséget.

» Használjon kisebb átmérőjű elektródát.

» Növelje a letörést.

» Megfelelően földelje a rendszert.

» Lásd a „Telepítés” c részben.

» Növelje a hegesztési feszültséget.

Salakzárványok

Hiba oka

» Elégtelen tisztaság.

» Elektróda átmérője túl nagy.

» Nem megfelelő élélőkészítés.

» Nem megfelelő hegesztési üzemmód.

Megoldás

» Hegesztés előtt alaposan tisztítsa le a munkadarabot.

» Használjon kisebb átmérőjű elektródát.

» Növelje a letörést.

» Csökkentse a távolságot az elektróda és a munkadarab között.

» Mozgassa rendszeresen a teljes hegesztési művelet során.

Wolfram zárványok

Hiba oka

- » Nem megfelelő hegesztési üzemmód.
- » Nem megfelelő elektróda.
- » Nem megfelelő hegesztési üzemmód.

Megoldás

- » Csökkentse a hegesztési feszültséget.
- » Használjon nagyobb átmérőjű elektródát.
- » Mindig használjon minőségi anyagokat és termékeket.
- » Gondosan hegyezze ki az elektródát.
- » Kerülje el, hogy az elektróda és az olvadékmedence érintkezzenek egymással.

Légzárványok

Hiba oka

- » Kevés védőgáz.

Megoldás

- » Állítsa be a gázáramot.
- » Ellenőrizze, hogy a hegesztőpisztolyon a diffúzor és a gázfúvóka jó állapotban van.

Leragadás

Hiba oka

- » Nem megfelelő ívhossz.
- » Nem megfelelő hegesztési üzemmód.
- » Nem megfelelő hegesztési üzemmód.
- » A hegeszteni kívánt munkadarab túl nagy.
- » Helytelen ívszabályozás

Megoldás

- » Növelje a távolságot az elektróda és a munkadarab között.
- » Növelje a hegesztési feszültséget.
- » Növelje a hegesztési feszültséget.
- » Növelje a hegesztési feszültséget.
- » Döntse meg jobban a hegesztőpisztolyt.
- » Növelje a hegesztési feszültséget.
- » Növelje az ekvivalens áramköri induktivitás érték beállítását.
- » Használjon magasabb induktív csatlakoztatás beállítást.

Beégések

Hiba oka

- » Nem megfelelő hegesztési üzemmód.
- » Nem megfelelő ívhossz.
- » Nem megfelelő hegesztési üzemmód.
- » Kevés védőgáz.

Megoldás

- » Csökkentse a hegesztési feszültséget.
- » Használjon kisebb átmérőjű elektródát.
- » Csökkentse a távolságot az elektróda és a munkadarab között.
- » Csökkentse a hegesztési feszültséget.
- » Lassítsa az oldalirányú mozgatás sebességét kitöltés esetén.
- » Csökkentse a hegesztés haladási sebességét.
- » A hegesztendő anyaghoz megfelelő gázokat használjon.

Oxidációk

Hiba oka

- » Kevés védőgáz.

Megoldás

- » Állítsa be a gázáramot.
- » Ellenőrizze, hogy a hegesztőpisztolyon a diffúzor és a gázfúvóka jó állapotban van.

Porozitás

Hiba oka

- » A hegesztendő munkadarabokra zsír, festék, rozsda vagy szennyeződés került.
- » A kitöltő anyagra zsír, festék, rozsda vagy szennyeződés került.
- » Nedvesség található a kitöltőanyagban.
- » Nem megfelelő ívhossz.
- » Nedvesség van a hegesztőgázban.

Megoldás

- » Hegesztés előtt alaposan tisztítsa le a munkadarabot.
- » Mindig használjon minőségi anyagokat és termékeket.
- » A kitöltőanyagot mindig tartsa tökéletes állapotban.
- » Mindig használjon minőségi anyagokat és termékeket.
- » A kitöltőanyagot mindig tartsa tökéletes állapotban.
- » Csökkentse a távolságot az elektróda és a munkadarab között.
- » Csökkentse a hegesztési feszültséget.
- » 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

» Nem megfelelő hegesztési üzemmód.

» A hegesztendő munkadarabokra zsír, festék, rozsdá vagy szennyeződés került.

» A kitöltő anyagra zsír, festék, rozsdá vagy szennyeződés került.

» Nem megfelelő hegesztési üzemmód.

» A hegeszteni kívánt munkadarabok eltérő jellemzőkkel rendelkeznek.

Megoldás

» Csökkentse a hegesztési feszültséget.

» Használjon kisebb átmérőjű elektródát.

» Hegesztés előtt alaposan tisztítsa le a munkadarabot.

» Mindig használjon minőségi anyagokat és termékeket.

» A kitöltőanyagot mindig tartsa tökéletes állapotban.

» A műveleteket a hegesztendő varrat fajtájának megfelelő sorrendben hajtsa végre.

» Hegesztés előtt végezzen felrakást.

Hidegrepedések

Hiba oka

» Nedvesség található a kitöltőanyagban.

» A hegesztendő varrat sajátos geometriája.

Megoldás

» Mindig használjon minőségi anyagokat és termékeket.

» A kitöltőanyagot mindig tartsa tökéletes állapotban.

» Melegítse elő a hegeszteni kíván munkadarabokat.

» Végezzen utólagos hevítést.

» A műveleteket a hegesztendő varrat fajtájának megfelelő sorrendben hajtsa végre.

9. HEGESZTÉSELMÉLET

9.1 Bevonat elektródás kézi ívhegesztés (MMA)

Az élek előkészítése

Jó hegesztési varratok előállításához tanácsos tiszta felületekkel dolgozni, amelyeken nincsenek részecskék, oxidációk, rozsdanyomok vagy más szennyeződések.

Az elektróda kiválasztása

A használandó elektróda átmérője függ a munkadarab vastagságától, a pozíciótól, a varrat típusától. Vastag elektródák természetesen nagyon magas áramerősséget igényelnek, ami miatt hegesztés közben a hőtermelődés is magas lesz.

Bevonat típusa	Tulajdonság	Felhasználás
Rutilos	Könnyen használható	Minden pozícióban
Savas	Gyors oladási sebesség	Sík
Bázikus	Magas varratminőség	Minden pozícióban

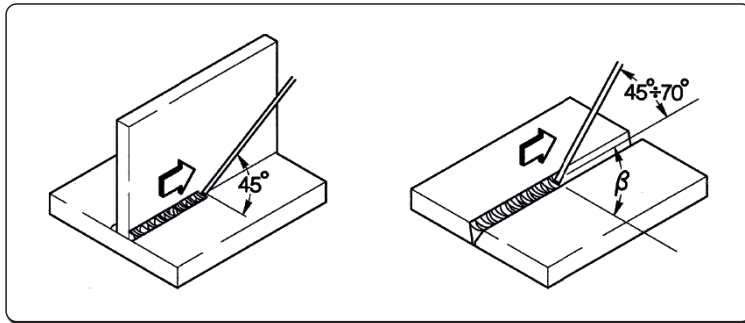
A hegesztési áramerősség megválasztása

A használt elektróda vonatkozásában a hegesztési áramtartományokat a gyártó adja meg, általában az elektróda csomagolásán.

Ív begyújtása és fenntartása

Az elektromos ív létrehozásához az elektróda csúcsával megérintjük a földkábelhez kapcsolt munkadarabot. Az ívkisülést 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 gömböcskét 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 anyag gömbök 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

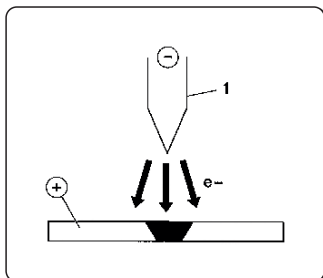
Bevontelektródás hegesztésnél a salakot minden művelet után el kell távolítani. A salakot kisméretű kalapáccsal, illetve - ha a salak morzsalékony - kefével lehet eltávolítani.

9.2 TIG-hegesztés (folyamatos ív)

Leírás

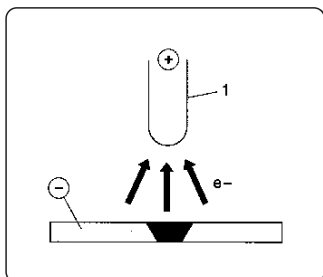
A TIG (argon védőgáz, volfrámelektródás ívhegesztés) eljárás esetén, elektromos ívkisülés történik a nem fogyó elektróda (vegytiszt vagy ötvözött wolfram hozzávetőlegesen 3370°C olvadási ponttal) és a munkadarab között. Az olvadékmedencét nemes gáz (argon) atmoszféra védi. Az elektródnak soha nem szabad 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 átvitelrel 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



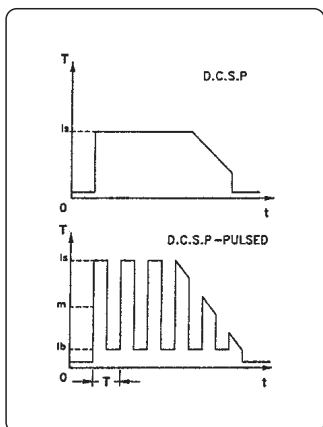
DCSP - Egyenes polaritású egyenáram

Ez a leggyakrabban használt polaritás, ami az elektródnál (1) mérsékelt kopást biztosít, mivel a hő 70%-a az anódra (munkadarab) koncentrálódik. Keskenyebb és mélyebb olvadékmedence érhető el, nagyobb haladási sebesség és kisebb hőátadás mellett.



DCRP - Fordított polaritású egyenáram

Fordított polaritással hegesztünk olyan ötvözeteket, amelyek a fémekhez képest magasabb olvadási pontú, hőálló oxid bevonattal rendelkeznek. Nagy áramerősségek nem használhatók, mert az elektróda túlzott kopását okoznák.



Impulzusos DCSP - Egyenes polaritású, impulzusos egyenáram

Lüktető egyenáram használatával - bizonyos üzemi körülmények esetén - jobban kontrollálható az olvadékmedence szélessége és mélysége.

Az olvadékmedencét a csúcs impulzusok (I_p) alakítják ki, míg az alapáram (I_b) az ív fenntartását biztosítja. Ezzel az üzemmóddal hegeszthetők vékonyabb lemezek kevesebb deformáció mellett, jobb alakítványozó 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.

Acélok TIG hegesztése

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

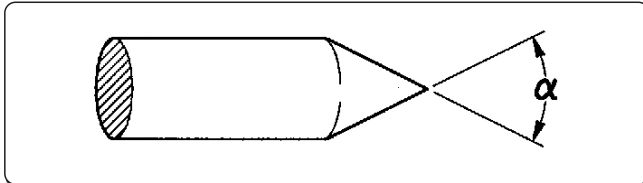
Az éleket gondosan le kell tisztítani és elő kell készíteni.

Az elektróda megválasztása és előkészítése

Ajánlott tóriumos wolfram (2% tórium, vörös színnel jelölve) vagy alternatívaként cériumos vagy lantános elektródák használata a következő átmérőkkel:

elektróda Ø	Áramtartomány
1.0 mm	15÷75 A
1.6 mm	60÷150 A
2.4 mm	130÷240 A

Az elektródát ki kell hegyezni az ábra szerint.



α°	Áramtartomány
30	0÷30 A
60±90	30÷120 A
90±120	120÷250 A

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 szennyeződések tartalmazhatnak.

Védőgáz

Tipikusan tiszta argont (99,99%) használunk.

Hegesztőáram	elektróda Ø	Gázfúvóka n°	Gázfúvóka	Argon áramlás
30 A	0÷30 mm	4/5	6/8.0 mm	5-6 l/min
60÷90 A	30÷120 mm	4/5/6	6.5/8.0/9.5 mm	6-7 l/min
90÷120 A	120÷250 mm	6/7	9.5/11.0 mm	7-8 l/min

Réz TIG-hegesztése

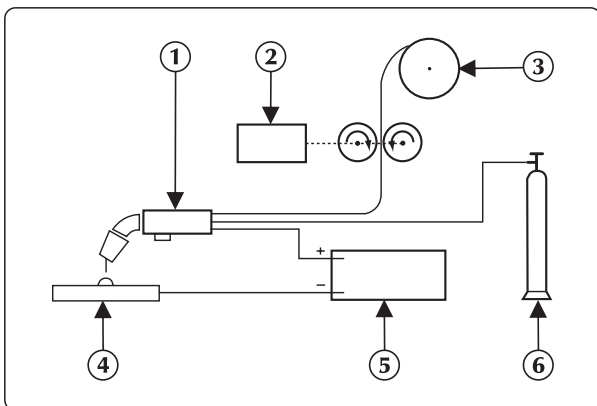
Mivel a TIG eljárást nagy hőkoncentráció jellemzi, ezért különösen alkalmas nagy hővezetőképességű anyagok, pl. réz hegesztésére.

Réz TIG-hegesztése esetén ugyanazok az iránymutatások alkalmazhatók, mint az acél TIG-hegesztésekor, de vannak speciális utasítások is.

9.3 Folyamatos huzaladagolásos hegesztés (MIG/MAG)

Bevezetés

A MIG RENDSZER egyenáramú áramforrást, huzaladagolót, huzalorsót, hegesztőpisztolyt és gázellátást foglal magában.



Kézi MIG hegesztő rendszer

Az ívhez olvadó elektróda (pozitív pólusra csatlakoztatott huzal) juttatja el az áramot;

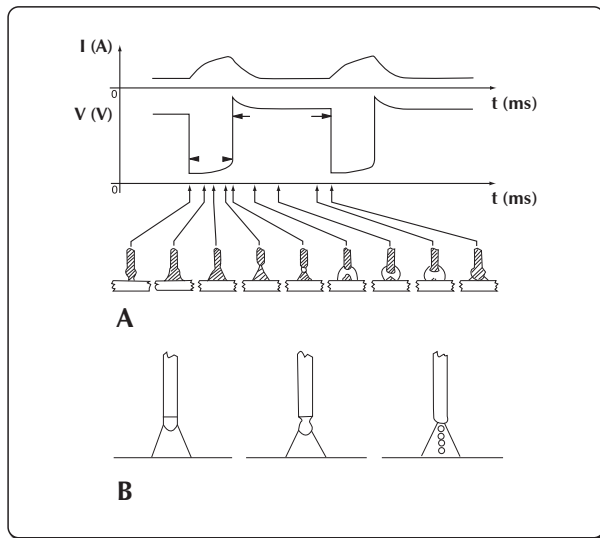
Ennél az eljárásnál az olvadt fém az ívsugár juttatja el a munkadarabra;

Mivel a huzal leolvad hegesztés közben, ezért a folyamatos töltőanyagot jelentő elektróda (huzal) automatikus előtolása szükséges.

Módszerek

A MIG hegesztésen belül két fő fémátviteli mechanizmust különböztetünk meg. Ezek abban térnek el egymástól, hogy a fém milyen módokon kerül át az elektródáról a munkadarabra.

A rövid ívű (SHORT-ARC) eljárás kisméretű, gyorsan szilárduló olvadékmedencét hoz létre. A fém az elektródáról a munkadarabra csak rövid időszakban kerül át, amikor az elektróda kontaktusba kerül az olvadékmedencével. Ebben az időkeretben az elektróda direkt módon érintkezik az olvadékmedencével, a létrejött rövidzárlat hatására pedig a huzal leolvad - egyúttal meg is szakítva a rövidzárlatot. Újra létrejön az ív, és a ciklus újrakezdődik.



Rövid (SHORT) ciklusú, illetve a szórt ívű (SPRAY ARC) hegesztés

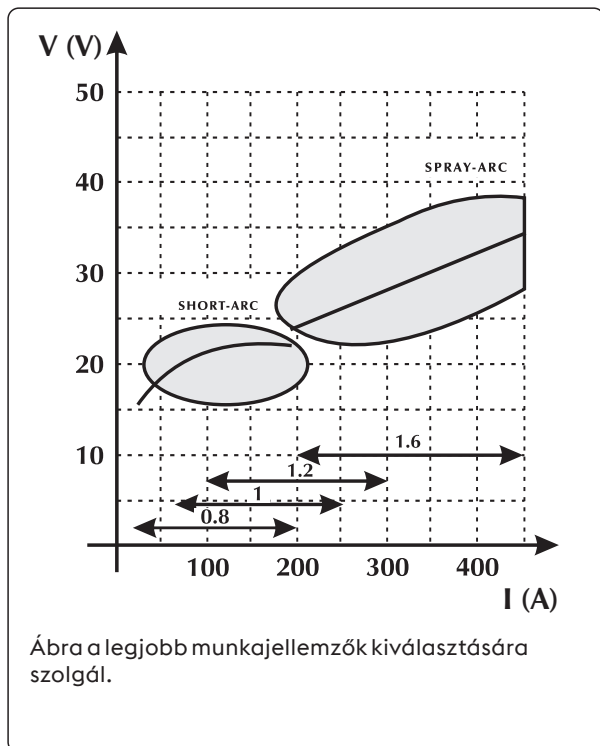
A fémátvitel egy másik módját szórt ívű (SPRAY-ARC) módszernek nevezzük. Ennél az eljárásnál a fémátvitel rendkívül kisméretű cseppek formájában történik. Ezek a cseppek a huzal csúcsán jönnek létre, majd leválnak onnan, és az ívfolyam segítségével átkerülnek az olvadékmedencébe.

Hegesztési paraméterek

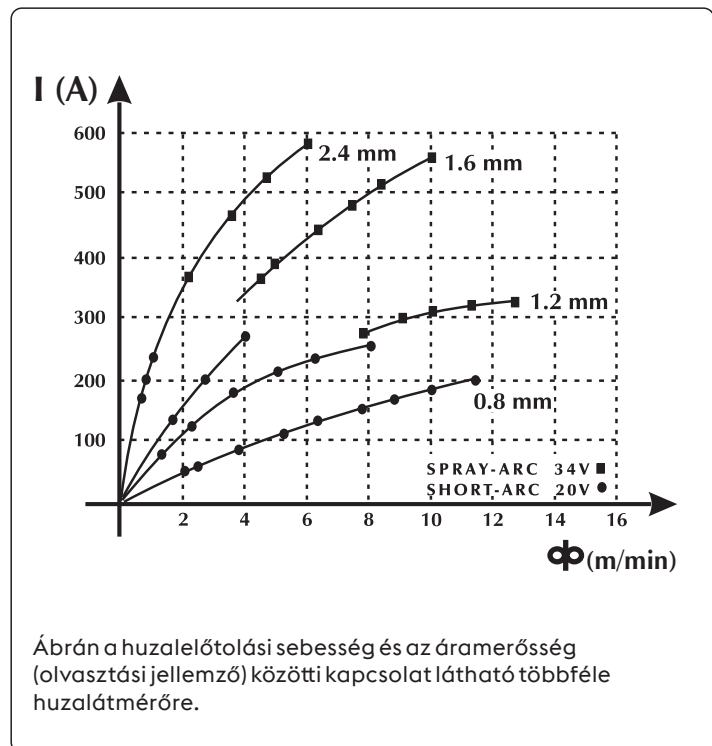
Az ív látható, a felhasználónak így nem kell szigorúan követnie a beállítási táblázatokat, hiszen közvetlenül figyelemmel kísérheti az olvadékmedencét.

- A feszültség közvetlenül befolyásolja a varrat megjelenését, a varrat méretei ugyanakkor az igényeknek megfelelően variálhatók. Ehhez kézzel kell mozgatni a hegesztőpisztolyt a megfelelő rétegek biztosításához, változatlan feszültség mellett.
- A huzalelőtolási sebesség a hegesztőárammal arányos.

Naslednji sliki prikazujeta razmerja med različnimi varilnimi parametri.



Ábra a legjobb munkajellemzők kiválasztására szolgál.



Ábrán a huzalelőtolási sebesség és az áramerősség (olvasztási jellemző) közötti kapcsolat látható többféle huzalátmérőre.

Útmutató hegesztési paraméterek kiválasztására, a leggyakoribb alkalmazások és a legtöbbször használt huzalok esetén

Feszültség ív

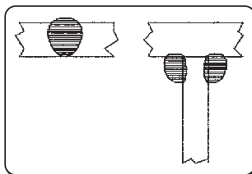
Ø 0,8 mm

Ø 1,0-1,2 mm

Ø 1,6 mm

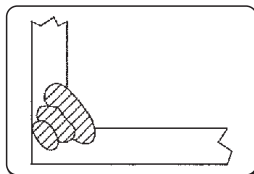
Ø 2,4 mm

16V - 22V
SHORT - ARC



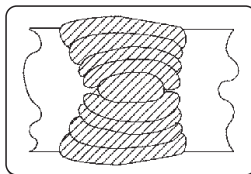
60 - 160 A

Vékony anyagokhoz
alacsony behatolás



100 - 175 A

Behatolás és olvasztás
jól vezérelhető



120 - 180 A

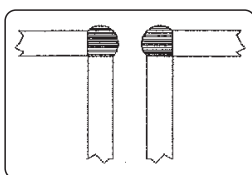
Jó vízszintes és
függőleges olvasztás



150 - 200 A

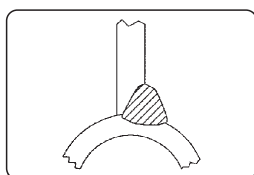
Nincs használatban

24V - 28V
GLOBULAR-ARC
(Átmeneti terület)



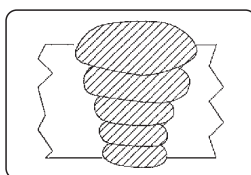
150 - 250 A

Automatikus
sarokélhegesztés



200 - 300 A

Automatikus hegesztés
magas feszültséggel



250 - 350 A

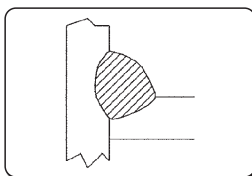
Automatikus hegesztés
lefelé



300 - 400 A

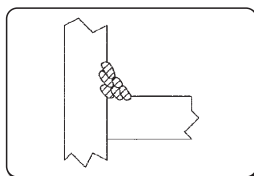
Nincs használatban

30V - 45V
SPRAY - ARC



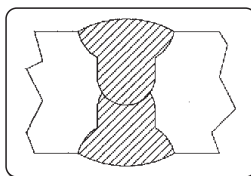
150 - 250 A

Alacsony behatolás
200 amperig terjedő
beállítással



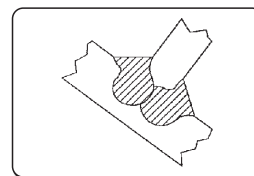
200 - 350 A

Automatikus hegesztés
több rétegben



300 - 500 A

Jó behatolás lefelé



500 - 750 A

Jó behatolás, nagy
anyaglerakás vastag
anyagokon

Gázok

A MIG-MAG hegesztést elsősorban a használt gáz fajtája határozza meg: nemesgáz a MIG-hegesztés (MIG=Metal Inert Gas), illetve aktív gáz a MAG-hegesztés (MAG=Metal Active Gas) esetén.

- Széndioxid (CO₂)

Védőgázként CO₂ használatával nagy behatolás és alacsony üzemeltetési költség érhető el nagy előtolási sebesség és jó mechanikai jellemzők mellett. A másik oldalról viszont ennek a gáznak a használata jelentős problémákat is okoz a varratok végső vegyi összetételét illetően, mivel az olvadátkamrában a könnyen oxidálódó elemek veszteségéhez a szén egyidejű feldúsulása járul. Tiszta CO₂-vel való hegesztés más problémákat is okoz, mint pl. a túlzott fröcskölés és szénmonoxidos porozitás kialakulása.

- Argon

Könnyűfémötvözetek hegesztésekor ezt a nemesgázt tisztán használják, rozsdamentes króm-nikkel acélok hegesztésekor viszont jobb megoldás, ha az argonhoz 2% oxigént és CO₂-t adnak hozzá, mivel ez elősegíti az ív stabilitását, valamint javítja a varrat külső megjelenését.

- Hélium

A hélium az argon alternatívája. Nagyobb behatolást (vastagabb anyagokon), valamint gyorsabb huzaladagolást tesz lehetővé.

- Argon-Hélium keverék

A tiszta héliumhoz képest stabilabb ívet, ugyanakkor az argonhoz képest nagyobb behatolást és haladási sebességet biztosít.

- Argon-CO₂ és Argon-CO₂-Oxigén keverék

Ezeket a keverékeket vastartalmú anyagok hegesztésére használják, különösen rövid ívű (SHORT-ARC) üzemmódban, mivel bizonyos hőhatások így kedvezőbben alakulnak. De alkalmazhatók szórtívű (SPRAY-ARC) eljárás esetén is.

Normális esetben a keverék CO₂ tartalma 8%...20% között, O₂ tartalma pedig 5% körül alakul.

Lásd a rendszer használati utasítását.

10. MŰSZAKI ADATOK

Elektromos jellemzők			U.M.
Tápellátás feszültsége U1 (50/60 Hz)	3x230 (±15%)	3x400 (±15%)	Vac
Zmax (@PCC) *	62	62	mΩ
Lassú olvadású hálózati biztosíték	30	20	A
Kommunikációs busz	DIGITAL	DIGITAL	
Maximum: bemeneti teljesítmény	13.3	13.0	kVA
Maximum: bemeneti teljesítmény	12.8	12.4	kW
Inaktív állapotban elnyelt teljesítmény	63	63	W
Teljesítménytényező (PF)	0.96	0.95	
Hatékonyági tényező (μ)	85	85	%
Cos φ	0.99	0.99	
Max. bemeneti áram I1max	32.9	18.8	A
Bemeneti áram I1	20.8	13.3	A
Beállítási tartomány	3-320	3-320	A
Nyitott áramköri feszültség Uo	75	75	Vdc
Csúcs feszültség Up	10.1	10.1	kV

*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 kiefeszültségű 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.

Munkatényező	3x230V	3x400V	U.M.
Munkatényező MMA (40°C)			
(X=35%)	320	-	A
(X=50%)	-	320	A
(X=60%)	270	300	A
(X=100%)	230	250	A
Munkatényező MMA (25°C)			
(X=60%)	320	320	A
(X=100%)	270	270	A
Munkatényező TIG (40°C)			
(X=45%)	320	-	A
(X=60%)	300	320	A
(X=100%)	250	270	A
Munkatényező TIG (25°C)			
(X=70%)	320	320	A
(X=100%)	270	270	A
Munkatényező MIG/MAG (40°C)			
(X=35%)	320	-	A
(X=50%)	-	320	A
(X=60%)	280	310	A
(X=100%)	230	250	A
Munkatényező MIG/MAG (25°C)			
(X=60%)	320	-	A
(X=70%)	-	320	A
(X=100%)	270	270	A

Fizikai tulajdonságok		U.M.
IP védettség	IP23S	
Szigetelési osztály	H	
Méreték (hossz/mélység/magasság)	620x240x460	mm
Tömeg	27.6	Kg
Gyártási szabványok	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-3:2019 EN 60974-10/A1:2015	
Tápkábel fejezetben	4x4	mm ²
A hálózati kábel hossza	5	m

11. ADATTÁBLA

VOESTALPINE BÖHLER WELDING SELCO S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY				
URANOS NX 3200 GSM			N°	
EN IEC 60974-1/A1:2019 60974-3:2019 60974-10/A1:2015 Class A				
S U ₀ 75V	3A/20.0V - 320A (320A)/32.8V (32.8V)			
	X (40°C)	50% (35%)	60%	100%
	I ₂	320A (320A)	300A (270A)	250A (230A)
	U ₂	32.8V (32.8V)	32.0V (30.8V)	30.0V (29.2V)
S U ₀ 75V	Up 10.1 kV			
	3A/10.0V - 320A (320A)/22.8V (22.8V)			
	X (40°C)	(45%)	60%	100%
	I ₂	(320A)	320A (300A)	270A (250A)
	U ₂	(22.8V)	22.8V (22.0V)	20.8V (20.0V)
S U ₀ 75V	3A/14.0V - 320A (320A)/30.0V (30.0V)			
	X (40°C)	50% (35%)	60%	100%
	I ₂	320A (320A)	310A (280A)	250A (230A)
	U ₂	30.0V (30.0V)	29.5V (28.5V)	26.5V (25.5V)
U ₁ 400V(230V)	I _{1max} 18.8A(32.9A)	I _{1eff} 13.3A(20.8A)		
IP 23 S			MADE IN ITALY	

12. AZ ÁRAMFORRÁS TÍPUSTÁBLÁJÁNAK JELENTÉSE

1		2			
3		4			
5	6				
7	9	23			
		11			
8	10	12	15	16	17
		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			MADE IN ITALY		

CE EU-megfelelőségi nyilatkozat
 EAC EAC-megfelelőségi nyilatkozat
 UKCA UKCA-megfelelőségi nyilatkozat

- Védjegy
- Gyártó neve és címe
- Gép típusa
- Gyári szám
 X**XX**XXXXXXXXXX Gyártási év
- Hegesztőegység jele
- Hivatkozás építési szabványokra
- Hegesztési eljárás jele
- Olyan berendezésekre vonatkozó szimbólum, amelyek alkalmasak fokozott áramütés veszélyével terhelt környezetekben való működésre
- Hegesztőáram szimbóluma
- Névleges terhelés nélküli feszültség
- Max-Min áramtartomány és a megfelelő konvencionális terhelési feszültség
- Megszakításos ciklus szimbólum
- Névleges hegesztőáram szimbólum
- Névleges hegesztőfeszültség szimbólum
- Megszakításos ciklus értékek
- Megszakításos ciklus értékek
- Megszakításos ciklus értékek
- Névleges hegesztőáram értékek
- Névleges hegesztőáram értékek
- Névleges hegesztőáram értékek
- Konvencionális terhelési feszültség értékek
- Konvencionális terhelési feszültség értékek
- Konvencionális terhelési feszültség értékek
- Tápellátás jele
- Névleges tápfeszültség
- Maximális tápáram
- Maximum: effektív tápáram
- Védelmi besorolás
- Névleges csúcshőfeszültség

IZJAVA O SKLADNOSTI EU

Gradbenik

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

izjavlja na svojo izključno odgovornost, da naslednji izdelek:

URANOS NX 3200 GSM 55.04.026
55.04.033

izpolnjuje direktive EU:

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

in da so bili uporabljeni naslednji usklajeni standardi:

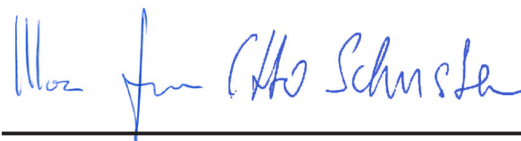
EN IEC 60974-1/A1:2019 WELDING POWER SOURCE
EN IEC 60974-3:2019 ARC STRIKING AND STABILIZING DEVICES
EN 60974-10/A1:2015 ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

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 Selco S.r.l.

Onara di Tombolo, 03/07/2023

voestalpine Böhler Welding Selco s.r.l.



Mirco Frasson

Otto Schuster

Managing Directors

STVARNO KAZALO

1. OPOZORILO	555
1.1 Delovno okolje.....	555
1.2 Zaščita uporabnika in drugih oseb	555
1.3 Zaščita pred hlapi in plini.....	556
1.4 Požarna/eksplozijska zaščita.....	556
1.5 Zaščita pri uporabi plinskih jeklenk.....	557
1.6 Zaščita pred električnim udarom.....	557
1.7 Elektromagnetna polja in motnje.....	557
1.8 Razred zaščite IP.....	558
1.9 Odstranjevanje.....	558
2. NAMESTITEV	559
2.1 Dvigovanje, prevažanje in raztovarjanje	559
2.2 Nameščanje opreme.....	559
2.3 Priključitev	559
2.4 Namestitev	560
3. PREDSTAVITEV SISTEMA	562
3.1 Zadnja plošča.....	562
3.2 Priključna plošča.....	562
3.3 Prednja upravljalna plošča URANOS NX 3200 GSM	563
3.4 Prednja upravljalna plošča URANOS NX 3200 GSM (LCD 3,5")	563
4. UPORABA OPREME	564
4.1 Začetni zaslon	564
4.2 Preizkusni zaslon	564
4.3 Glavni zaslon.....	565
4.4 Glavni zaslon postopka MMA.....	565
5. NASTAVITEV	572
5.1 Nastavitev in nastavitev parametrov	572
5.2 Posebni postopki za uporabo parametrov.....	586
6. VZDRŽEVANJE	590
6.1 Na viru napajanja izvajajte naslednja redna preverjanja.....	590
6.2 Felelösség	591
7. KODE ALARMOV	591
8. UGOTAVLJANJE IN ODPRAVLJANJE TEŽAV	593
9. TEORETIČNI PODATKI O VARJENJU	596
9.1 Ročno obločno varjenje kovin (MMA)	596
9.2 Varjenje TIG (neprekinjen oblok)	597
9.3 Neprekinjeno varjenje z žico (MIG/MAG).....	598
10. TEHNIČNE SPECIFIKACIJE	601
11. TIPSKA PLOŠČICA	602
12. POMEN TIPSKE PLOŠČICE NA VIRU NAPAJANJA	602
13. DIAGRAM	603
14. PRIKLJUČKI	605
15. SEZNAM NADOMESTNIH DELOV	606

SIMBOLI



Neposredna nevarnost resnih telesnih poškodb in nevarno ravnanje, ki lahko povzroči resne telesne poškodbe.



Pomemben nasvet, ki ga je treba upoštevati za preprečitev blažjih poškodb ali materialne škode.



Tehnične opombe za preprostejšo uporabo.

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.



Vse osebe, ki so odgovorne za zagon, uporabo, vzdrževanje in popraviljanje 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 oblokem, iskrami in vročimi kovinami. Vse osebe na zadevnem območju varjenja, naj ne strmiijo 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 prillegajoča 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 žilindre.



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.



Med varjenjem naj bodo stranski pokrovi vedno zaprti. Preprečite stik rok, las, oblačil, orodja itd. s premičnimi deli, kot so: ventilatorji, zobniki, kolesca in gredi, vretena za žico. Ne dotikajte se zobnikov, ko enota za dovajanje žice deluje. Sistema ni dovoljeno nikakor spreminjati. Premostitev zaščitne opreme na enoti za dovajanje žice je izjemno nevarna, v tem primeru je proizvajalec oproščen vsakršne odgovornosti v zvezi s telesnimi poškodbami ali materialno škodo.



Med vstavljanjem in dovajanjem žice se z glavo ne približujte gorilniku za varjenje MIG/MAG. Izstopajoča žica lahko povzroči resne poškodbe na rokah, obrazu in očeh.



Ne dotikajte se pravkar varjenih predmetov: vročina lahko povzroči resne opekline. Upoštevajte vse previdnostne ukrepe, opisane zgoraj, tudi pri vseh delih po varjenju, saj lahko od predmetov med ohlajevanjem še vedno odpada žlindra.



Prepričajte se, da je gorilnik hladen, preden začnete z deli na njem ali vzdrževanjem.



Prepričajte se, da je hladilna enota izklopljena, preden odklopite cevi za hladilno sredstvo. Vroča tekočina v ceveh lahko povzroči opekline.



Komplet prve pomoči naj bo vedno pri roki. Ne podcenjujte nevarnosti opeklin ali poškodb.



Pred zaključkom dela zagotovite varnost delovnega območja, da preprečite nenamerne telesne poškodbe ali materialno škodo.

1.3 Zaščita pred hlapci in plini



Hlapci, plini in prah, ki nastanejo med varjenjem, so lahko nevarni za zdravje. V določenih okoliščinah lahko hlapci, 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 varjenecv. 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 hlapci.
- 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 oblokam, 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 stisnjanim 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.

1.7 Elektromagnetna polja in motnje



Tok, ki prehaja skozi notranje in zunanje kable sistema, ustvarja elektromagnetno polje v bližini varilnih kablov in opreme.

- Elektromagnetna polja lahko vplivajo na zdravje ljudi, ki so jim izpostavljeni dlje časa (točni učinki še niso znani).
- Elektromagnetna polja lahko povzročajo motnje v delovanju nekaterih naprav, kot so srčni spodbujevalniki ali slušni pripomočki.



Osebe s srčnim spodbujevalnikom se morajo pred uporabo obločnega varjenja posvetovati z zdravnikom.

1.7.1 Razvrstitev EMC standardom: EN 60974-10/A1:2015.



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 (Z_{najv.}) ali najmanjše napajalne zmogljivosti (S_{sc}) na priključnem mestu na javno omrežje (priključni točki, PCC). V tem primeru je odgovornost namestitvenega oseba 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:

- Če je mogoče, ozemljitvene in napajalne kable povežite v snope ter jih zavarujte.
- Kablov nikoli ne speljite okoli svojega telesa.
- Ne zadržujte se med ozemljitvenimi in napajalnimi kablji (oboje naj bodo na isti strani).
- Kablovi morajo biti čim krajši in čim bližje eden drugemu ter položeni čim bližje tlom.
- Oprema naj bo nameščena nekoliko dlje od varilnega območja.
- Kablovi 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



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 ustrezeni 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.

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.

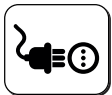
2.2 Nameščanje opreme



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 prepračevano mesto.
- Opremo zaščitite pred dežjem in neposredno sončno svetlobo.

2.3 Priključitev



Oprema je opremljena z napajalnim kablom, namenjenim priključitvi na električno omrežje.
Sistem omogoča naslednje vrste napajanja:

- trifazno 400-V
- trifazno 230 V

Delovanje opreme je zagotovljeno pri napetostnih odstopanjih do $\pm 15\%$ glede na nazivno vrednost (primer: če je $V_{\text{nazivna}} 400\text{ V}$, je lahko delovna napetost med 320 V in 440 V).



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 $\pm 15\%$ 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 monofaze 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.



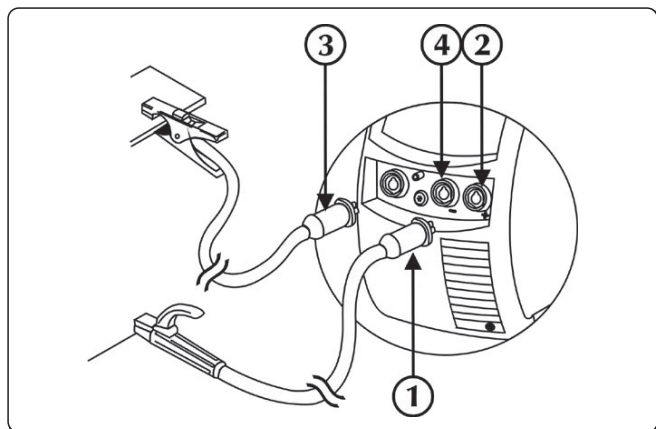
Električno priključitev morajo izvesti usposobljeni tehniki s specifičnimi strokovnimi in tehničnimi kvalifikacijami ter skladno z veljavnimi predpisi v državi, kjer je oprema nameščena.

2.4 Namestitev

2.4.1 Priključitev za varjenje MMA



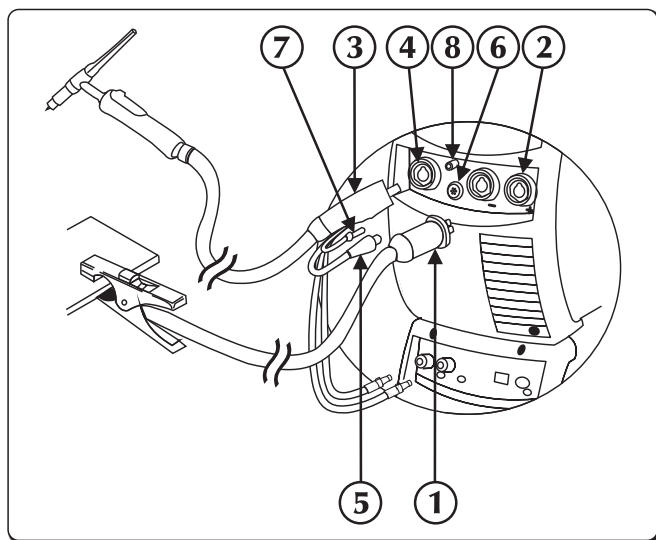
Na sliki prikazana priključitev omogoča varjenje z obratno polarnostjo.
Za varjenje s pravilno polarnostjo obrnite priključek.





- ① Priključek spone za elektrodo
- ② Pozitivna napajalna vtičnica (+)
- ③ Priključek spone za maso
- ④ Negativna napajalna vtičnica (-)

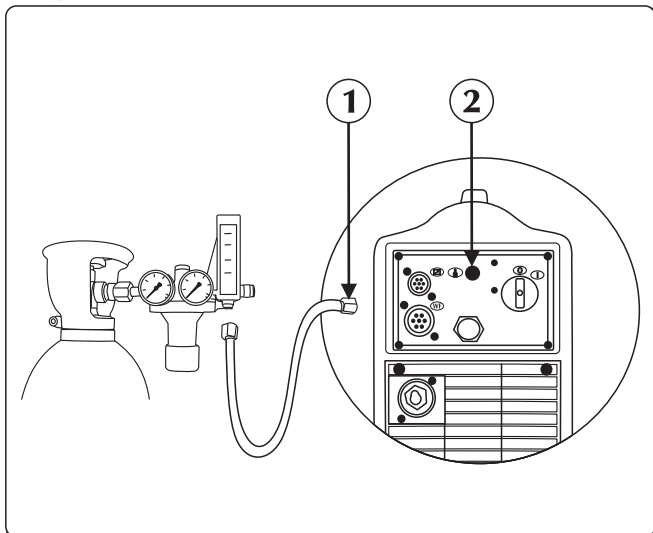
- ▶ Priključite ozemljitveno sponko na negativni priključek (-) vira napajanja. Vstavite vtič in ga vrtite v desno, dokler niso vsi deli trdno pritrjeni.
- ▶ Priključite držalo za elektrodo na pozitivni priključek (+) vira napajanja. Vstavite vtič in ga vrtite v desno, dokler niso vsi deli trdno pritrjeni.

2.4.2 Priključitev za varjenje TIG



- ① Priključek spone za maso
- ② Pozitivna napajalna vtičnica (+)
- ③ Priključek za gorilnik TIG
- ④ Vtičnica za gorilnik
- ⑤ Signalni kabel gorilnika
- ⑥ Vhod za signalni kabel (vodilo CAN)
- ⑦ Cev za gorilnik
- ⑧ Plin spojko/priključek

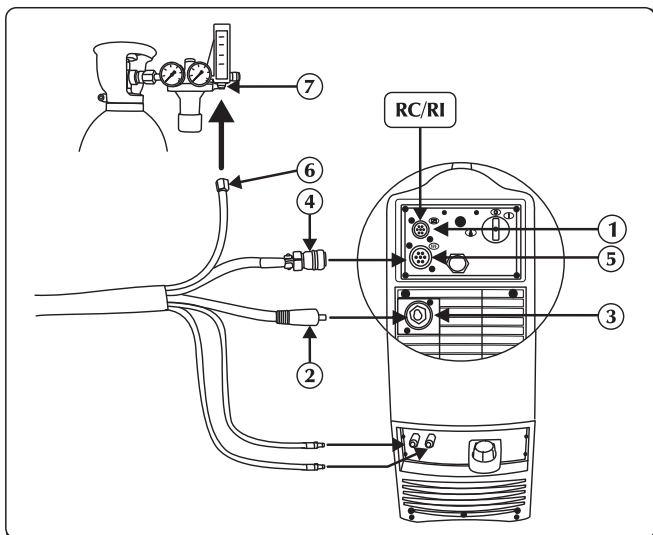
- ▶ Priključite ozemljitveno sponko na pozitivni priključek (+) vira napajanja. Vstavite vtič in ga vrtite v desno, dokler niso vsi deli trdno pritrjeni.
- ▶ Priključite priključek gorilnika TIG na vtičnico za gorilnik vira napajanja. Vstavite vtič in ga vrtite v desno, dokler niso vsi deli trdno pritrjeni.
- ▶ 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

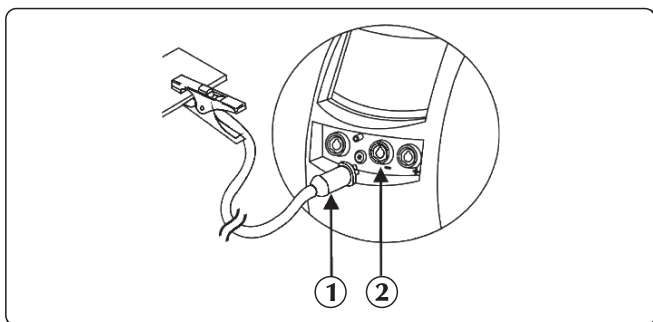
▶ Priključite cev za plin, ki vodi iz jeklenke, na zadnji priključek za plin. Prilagodite pretok plina s 5 na 15 l/min.

2.4.3 Priključitev za varjenje MIG/MAG



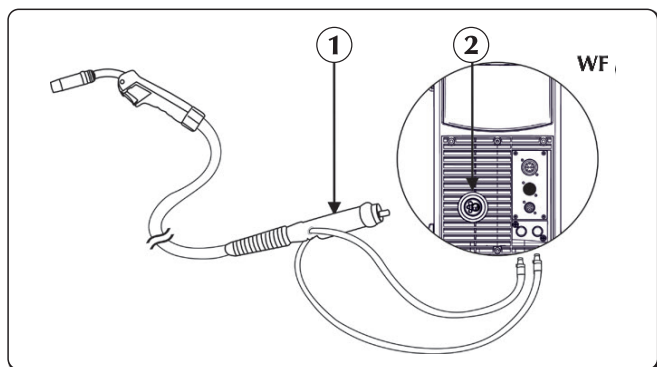
- ① Vhod za signalni kabel (vodilo CAN)
- ② Napajalni kabel
- ③ Pozitivna napajalna vtičnica (+)
- ④ Signalni kabel
- ⑤ Vhod za signalni kabel (CAN-BUS) (Kabelski snop)
- ⑥ Cev za plin
- ⑦ Spojka za dovajanje plina

- ▶ Napajalni kabel priključite na ustrezen izhod. Vstavite vtič in ga vrtite v desno, dokler niso vsi deli trdno pritrjeni.
- ▶ Signalni kabel priključite na ustrezen priključek. Vstavite priključek in obroček vrtite v desno, dokler niso vsi deli trdno pritrjeni.
- ▶ Cev za plin priključite na redukcijski ventil za tlak na jeklenki ali na dovod plina. Prilagodite pretok plina s 10 na 30 l/min.
- ▶ Cev za vodo (modre barve) priključite na hitro izhodno spojko (modre barve ) na hladilni enoti.
- ▶ Cev za vodo (rdeče barve) priključite na hitro vhodno spojko (rdeče barve ) na hladilni enoti.



- ① Priključek sponke za maso
- ② Negativna napajalna vtičnica (-)

- ▶ Priključite ozemljitveno sponko na negativni priključek (-) vira napajanja. Vstavite vtič in ga vrtite v desno, dokler niso vsi deli trdno pritrjeni.

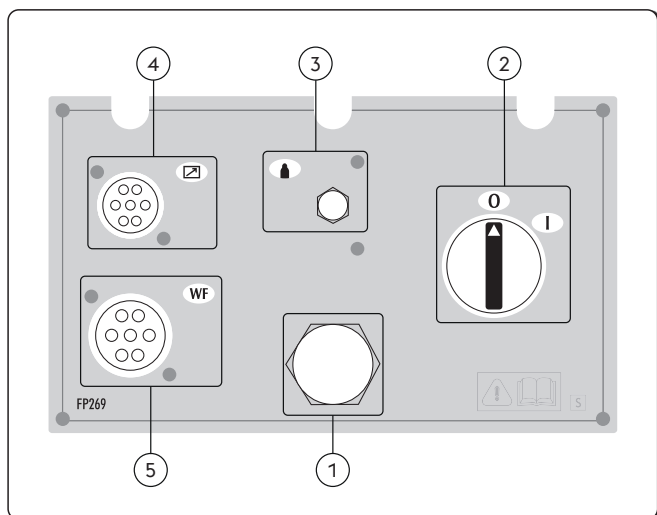


- ① Priključek za gorilnik
- ② Priključek

- ▶ Cev za vodo (modro barve) gorilnika priključite na hitro izhodno spojko (modro barve) na hladilni enoti.
- ▶ Cev za vodo (rdeče barve) gorilnika priključite na hitro vhodno spojko (rdeče barve) na hladilni enoti.
- ▶ Gorilnik MIG/MAG priključite na osrednji vmesnik, pri čemer mora biti pritrdilni obroček povsem zategnjen.

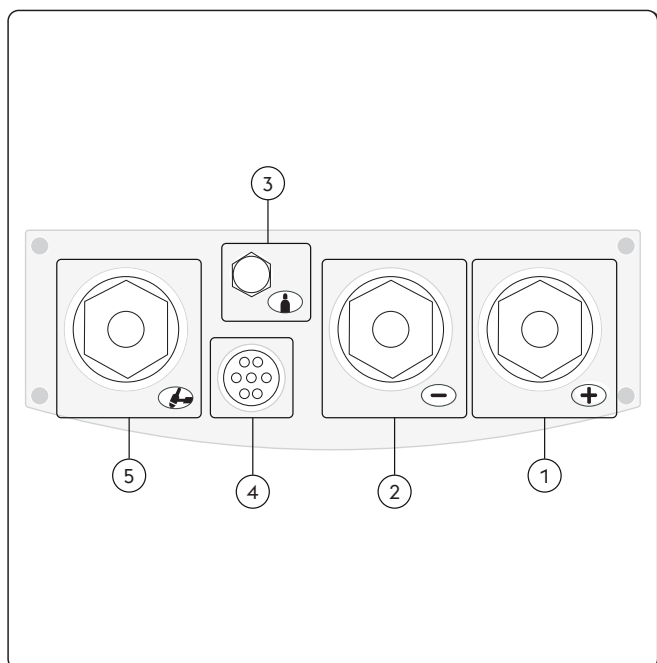
3. PREDSTAVITEV SISTEMA

3.1 Zadnja plošča



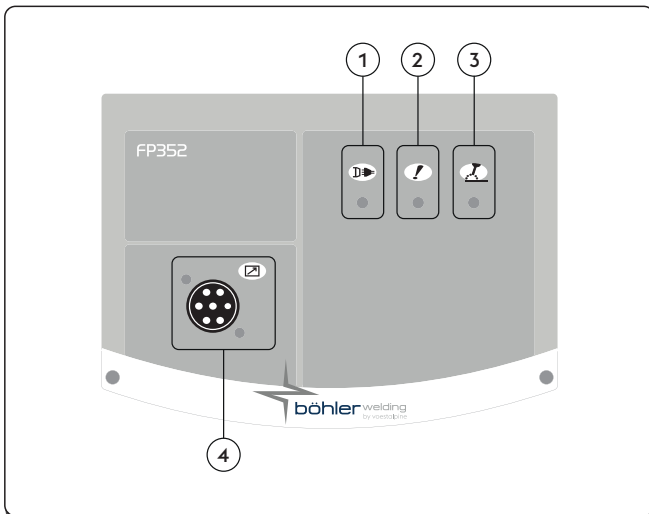
- ① **Napajalni kabel**
Povezuje sistem z omrežnim napajanjem.
- ② **Stikalo za vklop/izklop**
Vklupi električno napajanje varilnika.
Ponuja dva položaja, »O« za izklop in »I« za vklop.
- ③ **Plinska armatura**
- ④ **Vhod za signalni kabel vodilo CAN (RC, RI...)**
- ⑤ **Vhod za signalni kabel (CAN-BUS) (Kabelski snop)**

3.2 Priključna plošča



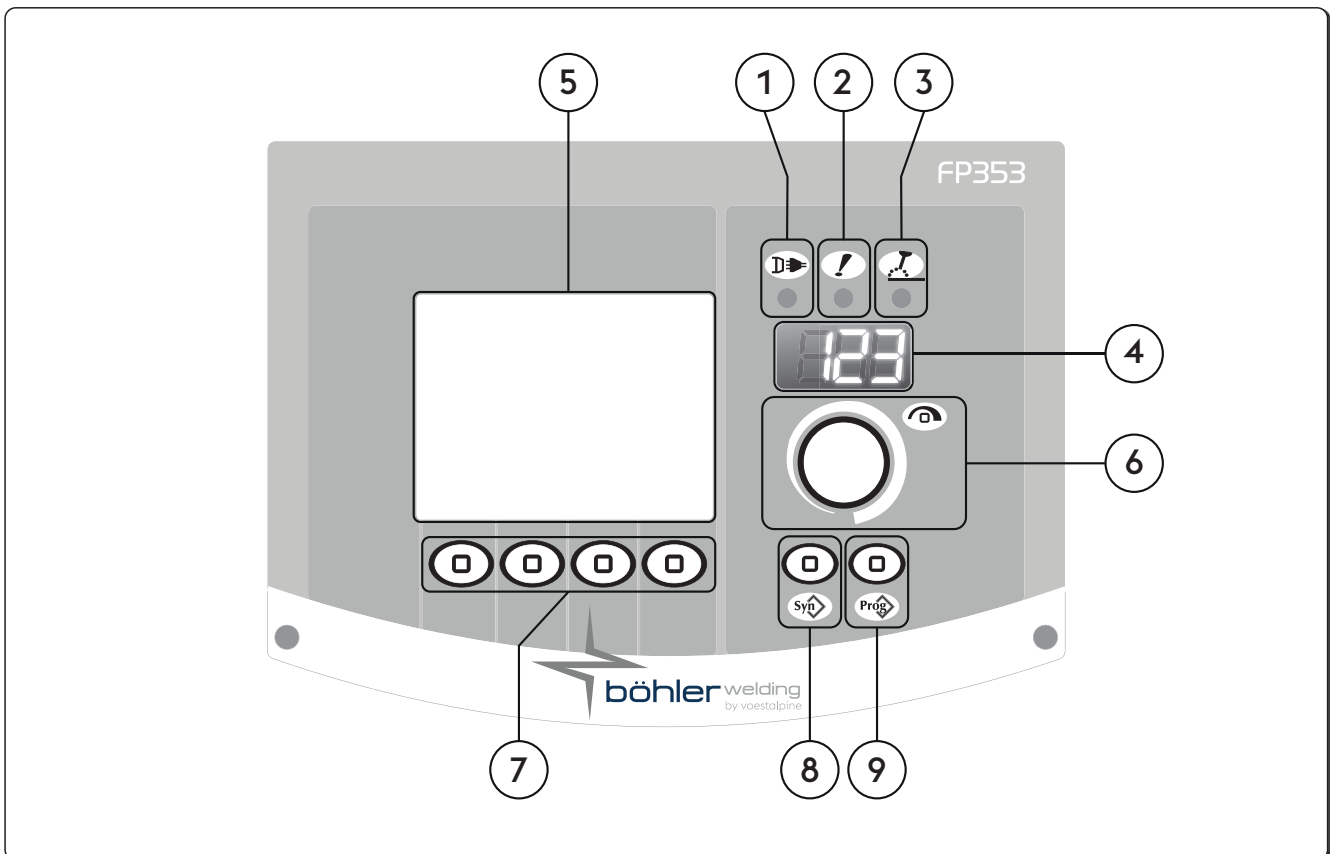
- ① **Pozitivna napajalna vtičnica (+)**
Postopek MMA: Priključitev Elektroodni gorilnik
Postopek TIG: Priključitev ozemljitvenega kabla
- ② **Negativna napajalna vtičnica (-)**
Postopek MMA: Priključitev ozemljitvenega kabla
Postopek MIG/MAG: Priključitev ozemljitvenega kabla
- ③ **Plinska armatura**
- ④ **Vhod za signalni kabel**
Povezava gorilnika
- ⑤ **Negativna napajalna vtičnica (-)**
Postopek TIG: Povezava gorilnika





3.3 Prednja upravljalna plošča URANOS NX 3200 GSM








- 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...)**

3.4 Prednja upravljalna plošča URANOS NX 3200 GSM (LCD 3,5")



- 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, nastavitvev, odčitkov toka in napetosti med varjenjem ter kodiranje alarmov.

- 5**  **LCD-prikazovalnik**
 Omogoča prikazovanje splošnih parametrov varilnika med zagonom, nastavitvev, odčitkov toka in napetosti med varjenjem ter kodiranje alarmov.
 Omogoča takojšnji prikaz postopkov.
- 6**  **Glavna nastavitvena ročica**
 Omogoča nastavitvev vnosov ter izbiro in nastavitve varilnih parametrov.
- 7**  **Funkcijske tipke**
 Omogoča izbiro različnih sistemskih funkcij:
 - Varilni postopek
 - Varilne metode
 - Pulziranje toka
 - Grafični način
- 8**  **Tipka za programe**
 Omogoča izbiro predhodno nastavljenega varilnega programa z izbiro nekaj preprostih nastavitvev:
 - Vrsta žice
 - Vrsta plina
 - Premer žice
- 9**  **Tipka job**
 Omogoča shranjevanje in upravljanje 240 varilnih programov, ki jih upravljavec lahko prilagaja.

4. UPORABA OPREME

4.1 Začetni zaslon

Ko je generator vklopljen, izvede niz preverjanj, s čimer zagotovi pravilno delovanje sistema in vseh priključenih naprav. V tej fazi se prav tako izvede preizkus plina za preverjanje, ali je sistem za dovajanje plina pravilno priključen.

4.2 Preizkusni zaslon

Ko je stranica (prostor s tuljavo) odprta, je varjenje prekinjeno. Preizkusni zaslon se prikaže na LCD-prikazovalniku.

5 →

4 →

3 →

1

2



1 Dovajanje žice


2 Preskus plina

3 Hitrost žice

4 Desna stranica odprta

5 Naslov

-  **Dovajanje žice**
 Omogoča ročno dovajanje žice brez pretoka plina in napajanja žice.
 Omogoča vstavitvev žice v držalo na gorilniku med pripravami na varjenje.
-  **Preskus plina**
 Omogoča čiščenje krogotoka za plin ter ustrezne predhodne nastavitve tlaka in pretoka plina brez vklopa.

-  **Hitrost žice**
 Omogoča uravnavanje hitrosti dovajanja žice. (med vstavljanjem žice).

Najmanjša nastavitvev	Največja	Privzeta
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min



Desna stranica odprta



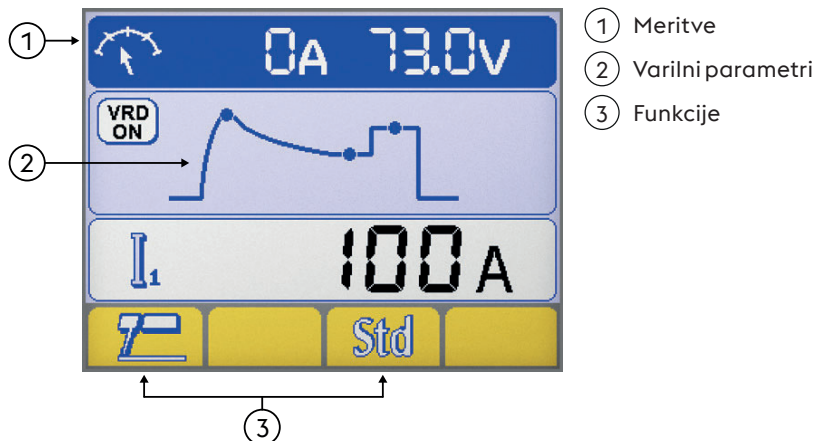
Naslov

Omogoča prikaz določenih pomembnih informacij glede izbranega postopka.

4.3 Glavni zaslon

Omogoča krmiljenje sistema in varilnega postopka s prikazom glavnih nastavitev.

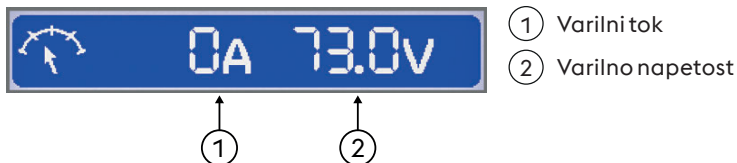
4.4 Glavni zaslon postopka MMA



- ① Meritve
- ② Varilni parametri
- ③ Funkcije

Meritve

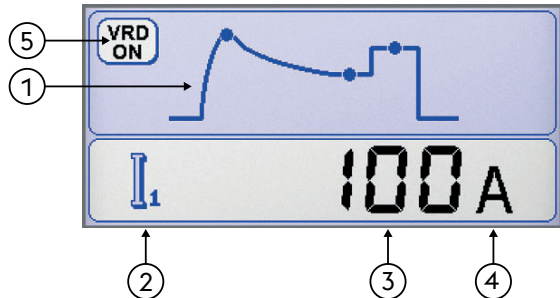
Med varjenjem so na LCD-prikazovalniku prikazani dejanski tok in meritve napetosti.



- ① Varilni tok
- ② Varilno napetost

Varilni parametri

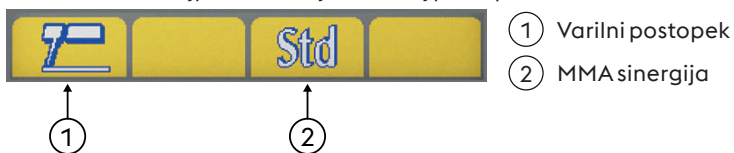
► Izberite zeleni parameter s pritiskom gumba na kodirniku.



- 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

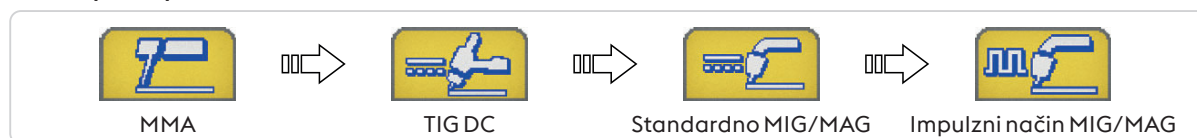
Omogoča nastavitve najpomembnejših funkcij postopka in varilnih metod.



- ① Varilni postopek
- ② MMA sinergija



Varilni postopek





MMA sinergija

Omogoča nastavitve 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 uporabljenimi elektrodami ni zagotovljena. Ta je odvisna od kakovosti potrošnega materiala in njegove ohranjenosti, obratovalnih in varilnih razmer, raznolikosti možnih načinov uporabe itd.

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 nastavitve najpomembnejših funkcij postopka in varilnih metod.

① Varilni postopek
② Varilne metode
③ Pulziranje toka

Varilni postopek



Varilne metode

Omogoča izbiro varilne metode.



2-delni postopek

Pri 2-delnem postopku s pritiskom gumba sprožite pretok plina in vžgete oblok; ko pa gumb spustite, se tok prekine v opredeljenem času;

Ko je oblok ugasnjen, plin teče še toliko časa, kot je opredeljeno trajanje naknadnega toka po izklopu.



4-delni postopek

Pri 4-delnem postopku s prvim pritiskom sprožite pretok plina, izvede se ročno predhodno dovajanje plina, ob sprostitvi gumba pa se oblok prižge.



Bilevel

Pri DVOSTOPENJSKEM postopku lahko varilec vari z dvema različnima predhodno nastavljenima tokovnima vrednostma. S prvim pritiskom gumba sprožite predhodni pretok plina, vžig obloka in varjenje z začetnim tokom. Sprvo sprostitvijo gumba tok naraste do vrednosti »1«. Če varilec hitro pritisne in spusti gumb, tok preklopi na vrednost »2«. S ponovnim hitrim pritiskom in sprostitvijo se znova vzpostavi tok »1« in tako naprej. Če gumb dlje časa pridrži, 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.

Pulziranje toka



Stalni tok



Impulzni tok



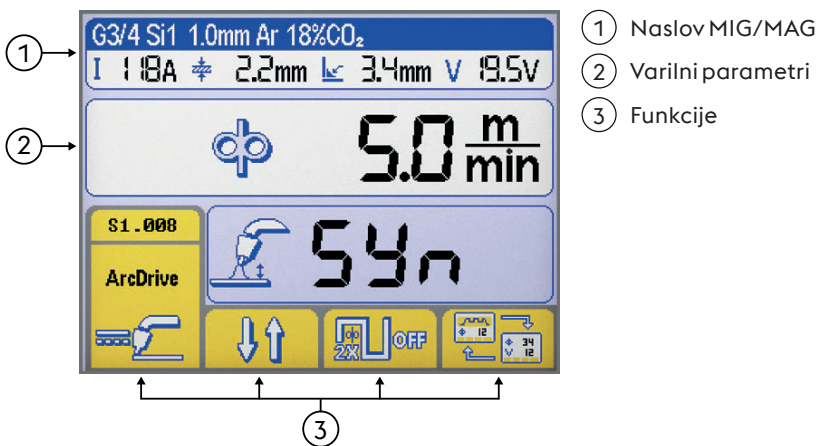
Hitri impulzi



EasyArc

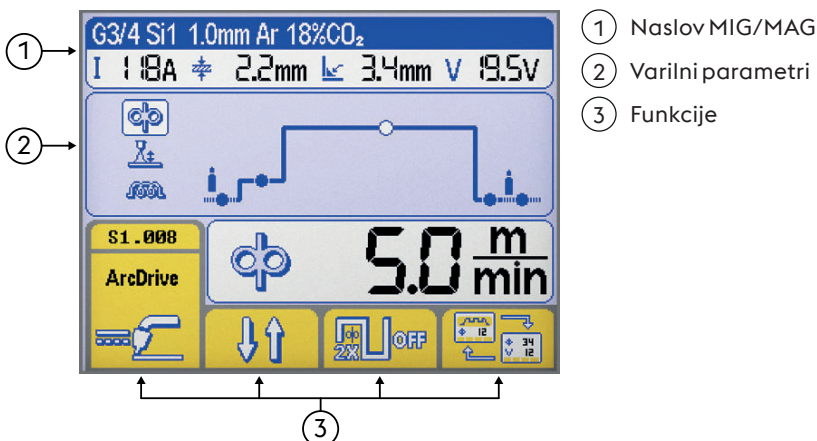
4.6 Glavni zaslon postopka MIG/MAG

Osnovni zaslon



① Naslov MIG/MAG
② Varilni parametri
③ Funkcije

Grafični zaslon



① Naslov MIG/MAG
② Varilni parametri
③ Funkcije

Naslov MIG/MAG

Omogoča prikaz določenih pomembnih informacij glede izbranega postopka.



- ①
- ②
- ③

Izbrana krivulja medsebojne uskladitve parametrov

- ① Vrsta polnila
- ② Premer žice
- ③ Vrsta plina



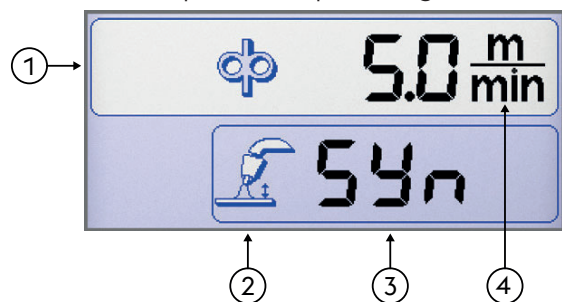
- ①
- ②
- ③
- ④

Varilni parametri

- ① Varilni tok
- ② Debelina obdelovanca
- ③ Kotni zvar
- ④ Varilno napetost

Varilni parametri (Osnovni zaslon)

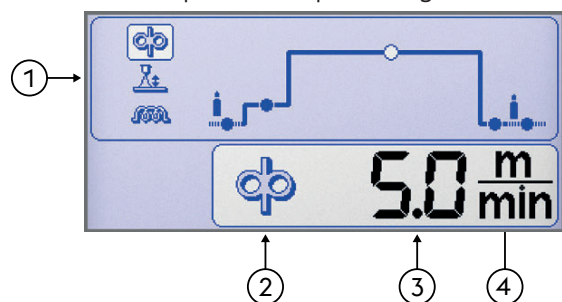
► Izberite želeni parameter s pritiskom gumba na kodirniku.



- ① Varilni parametri
- ② Ikona parametra
- ③ Vrednost parametra
- ④ Merska enota parametra

Varilni parametri (Grafični zaslon)

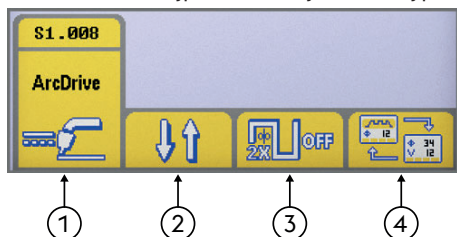
► Izberite želeni parameter s pritiskom gumba na kodirniku.



- ① Varilni parametri
- ② Ikona parametra
- ③ Vrednost parametra
- ④ Merska enota parametra

Funkcije

Omogoča nastavitve najpomembnejših funkcij postopka in varilnih metod.



- ① Varilni postopek
- ② Varilne metode
- ③ Dvojni impulzi
- ④ Zaslona



Varilni postopek



Varilne metode

Omogoča izbiro varilne metode.



2-delni postopek
 Pri dvodelnem postopku s pritiskom gumba sprožite pretok plina, dovajanje napetosti v žico in njeno premikanje naprej;
 ob sprostitvi gumba pa se pretok plina, napetost in dovajanje žice prekinejo.



4-delni postopek

Pri štiridelnem postopku s prvim pritiskom gumba sprožite pretok plina z ročnim upravljanjem trajanja predhodnega dovajanja, s sprostitvijo pa vklopite napajanje in dovajanje žice. Z naslednjim pritiskom gumba zaustavite žico in sprožite končni proces, pri katerem se tok prekine. Z dokončno sprostitvijo gumba prekinete pretok plina.



Crater filler

Omogoča varjenje s tremi različnimi ravnmi moči, ki jih lahko varilec neposredno izbira in uravnava z gumbom na gorilniku.

S prvim pritiskom gumba sprožite pretok plina, vklopite napajanje in dovajanje žice s hitrostjo, nastavljeno s parametrom »Začetni prirastek« (med prvo nastavitvijo), ter z relativnimi vrednostmi medsebojne uskladitve varilnih parametrov.

Ko gumb na gorilniku sprostite, se hitrost žice in relativne vrednosti medsebojne uskladitve varilnih parametrov samodejno spremenijo na glavne vrednosti, nastavljene na upravljalni plošči.

Ko gumb na gorilniku pritisnete naslednjič, se hitrost žice in relativne vrednosti medsebojne uskladitve varilnih parametrov nastavijo na predhodno opredeljene vrednosti za polnjenje vdolbin (nastavljene med prvo nastavitvijo).

S sprostitvijo gumba na gorilniku ustavite dovajanje žice ter vklopite dovajanje plina za zgorevanje žice in naknadno delovanje po izklopu.



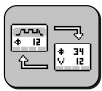
Dvojni impulzi



Dvojni impulz aktiven



Dvojni impulz ni aktiven



Zaslon

Omogoča prehajanje med prikazi:



Osnovni zaslon



Grafični zaslon

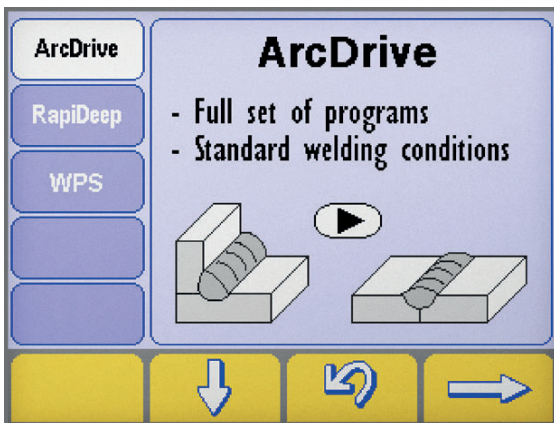
Zaslon s krivuljami medsebojne uskladitve parametrov






Sinergija

Omogoča izbiro predhodno nastavljenega varilnega programa (sinergije) z izbiro nekaj preprostih nastavitvev

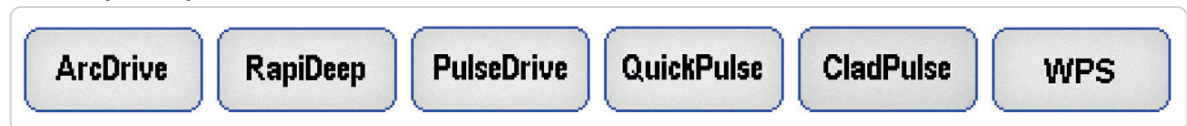
Izbira postopka varjenja



- ▶ Vstop na zaslon "sinergije" s pritiskanjem tipke  vsaj eno sekundo.
- ▶ Izberite zaželeni postopek s pritiskom na tipke  e 
- ▶ Pritisnite gumb  za prehod na naslednji korak.



Varilni postopek



Zaslon za izbiro sinergije Vrste materiala/Vrste plina

① Varilnega programa (BöhlerArc/UniversalArc)
 ② Izbira materiala/plina
 ③ Premer žice
 ④ Naslov
 ⑤ Varilnega programa

Varilnega programa
 Omogoča izbiro varilnega programa

BöhlerArc UniversalArc

Izbira materiala/plina
 Omogoča izbiro naslednjega:

- Vrsta polnila
- Vrsta plina

Premer žice
 Omogoča izbiro premera uporabljene žice (mm).

① Premer žice

Naslov
 Omogoča prikaz določenih pomembnih informacij glede izbranega postopka.

NI PROGRAMA
 Nakazuje, da izbrani program medsebojne uskladitve parametrov ni na voljo ali pa se ne ujema z drugimi sistemskimi nastavitvami.

4.7 Zaslon s programi

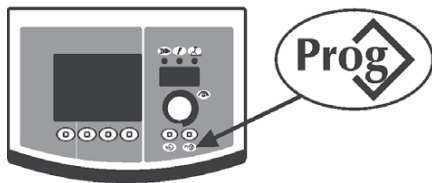
Omogoča shranjevanje in upravljanje 240 varilnih programov, ki jih upravljavec lahko prilagaja.

Programi (JOB)

1 Funkcije
 2 Številka izbranega programa
 3 Glavni parametri izbranega programa
 4 Opis izbranega programa
 5 Naslov

Glejte razdelek »Glavni zaslon«.

Shranjevanje programov



► Vstopite v meni »Shranjevanje programov«, tako držite gumb. vsaj eno sekundo.

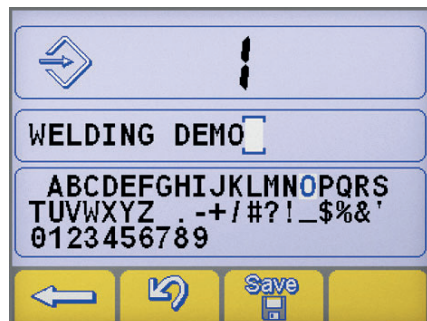


► Izberite želeni program (ali prazno pomnilniško mesto) z vrtenjem kodirnika.

--- Prazno pomnilniško mesto

Shranjen program

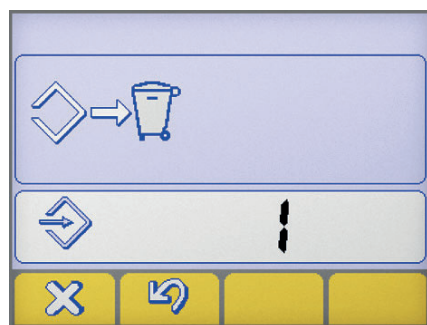
- Potrdite postopek s pritiskom gumba .
- Shranite vse trenutne nastavitve izbranega programa s pritiskom gumba. .



Vnesite opis programa.

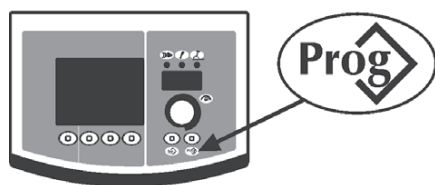
- Izberite želeno črko z vrtenjem kodirnika.
- Shranite želeno črko s pritiskom kodirnika.
- Izbrišite zadnjo črko s pritiskom gumba. .
- Potrdite postopek s pritiskom gumba .
- Potrdite postopek s pritiskom gumba .

Shranitev novega programa na že zasedeno pomnilniško mesto obvezno zahteva preklic programa na tem pomnilniškem mestu.



- Potrdite postopek s pritiskom gumba .
- Odstranite izbrani program s pritiskom gumba. .
- Znova izvedite postopek shranjevanja.

Priklic programa



- ▶ Prikličite prvi razpoložljivi program s pritiskom gumba
- ▶ Izberite želeni program z vrtenjem kodirnika.
- ▶ Izberite želeni program s pritiskom gumba



Priklicati je mogoče samo pomnilniška mesta, ki vsebujejo program, prazna pa se samodejno preskočijo.

Preklic programa



- ▶ Izberite želeni program z vrtenjem kodirnika.
- ▶ Odstranite izbrani program s pritiskom gumba
- ▶ Potrdite postopek s pritiskom gumba



- ▶ Potrdite postopek s pritiskom gumba
- ▶ Odstranite izbrani program s pritiskom gumba

5. NASTAVITEV

5.1 Nastavitev in nastavitvev parametrov

Omogoča nastavitvev 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 številsko koda zelenega parametra.
- ▶ Če pri tem pritisnete tipko na kodirniku, je mogoče priklicati in prilagoditi nastavljen vrednost za izbrani parameter.

Izhod iz namestitve

- ▶ Za izhod iz razdelka »Prilagoditev« znova pritisnite kodirnik.
- ▶ Za izhod iz nastavitvev pojdite na parameter »0« (za shranitev in izhod) in pritisnite tipko kodirniku.
- ▶ Potrdite postopek s pritiskom gumba
- ▶ Za shranitev spremembe in izhod iz nastavitvev pritisnite tipko:

5.1.1 Seznam nastavitvenih parametrov (MMA)

0

Shrani in zapri



Omogoča shranitev sprememb in izhod iz nastavitvev.

1

Ponastavitev



Omogoča ponastavitev vseh parametrov na privzete vrednosti.

3

Hot start



Omogoča prilagoditev vročega zagona pri varjenju MMA.

Omogoča prilagodljiv vroči zagon pri vžigu obloka, kar olajša delo.

Elektrodo osnovna

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
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	I _{max}	100 A

8

Arc force



Omogoča prilagoditev sile obloka pri varjenju MMA.

Omogoča prilagodljivo dinamično odzivanje pri varjenju, kar olajša varilčevo delo.

Zvišajte vrednost sile obloka, da zmanjšate tveganje sprijemanja elektrode.

Elektrodo osnovna

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	500%	30%

Elektrodo celuloze

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	500%	350%

Elektrodo CrNi

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	500%	30%

Elektrodo aluminija

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	500%	100%

Elektrodo litega železa

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	500%	70%

204 Dynamic power control (DPC)



Omogoča izbiro zelene 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: $V \cdot I = K$

Priporočeno za elektrode: Celulozna, Aluminijasta

312 Napetost ločitve obloka



Omogoča nastavitve 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.

Če uporabljate elektrode, ki zahtevajo visoko napetost, nastavite visok prag, da preprečite ugašanje obloka med varjenjem.



Napetosti ločitve obloka nikoli ne nastavite višje, kot je napetost neobremenjenega vira napetosti.

Elektrodo osnovna

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	99.9 V	57.0 V

Elektrodo celuloze

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	99.9 V	70.0 V

399 Varilna hitrost



Omogoča nastavitve varilne hitrosti.

Default cm/min: referenčna hitrost za ročno varjenje.

Sinhronizacija: vrednost medsebojne uskladitve parametrov

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
1 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	Uporabniški vmesnik	Vrednost	Izbrana raven
XE	Preprosti način	USER	Uuporabnik
XA	Napredni način	SERV	Service
XP	Profesionalni način	vaBW	vaBW

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	lmax	1

602 Zunanji parameter CH1, CH2, CH3, CH4


Omogoča upravljanje zunanjega parametra 1, 2, 3, 4 (najnižja vrednost, najvišja vrednost, privzeta vrednost, izbrani parameter)

Glejte razdelek "Upravljanje zunanjih kontrolnikov (Set up 602)".

705 Umerjanje upornosti vezja


Omogoča umerjanje sistema.

Glejte razdelek "Umerjanje upornosti vezja (set up 705)".

751 Odčitek toka


Omogoča prikaz dejanske vrednosti varilnega toka.

752 Odčitek napetosti


Omogoča prikaz dejanske vrednosti varilne napetosti.

768 Meritev dovajane toplote HI


Omogoča odčitavanje vrednosti meritve dovajane toplote pri varjenju.

5.1.2 Seznam parametrov v nastavitvah (TIG)
0 Shrani in zapri


Omogoča shranitev sprememb in izhod iz nastavitvev.

1 Ponastavitev


Omogoča ponastavitev vseh parametrov na privzete vrednosti.

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	Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
1%	500%	50%	3 A	I _{max}	-

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 pridrži, 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	Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
3 A	Imax	-	1%	500%	50%

10 Osnovni tok



Omogoča nastavitev osnovnega toka v impulznem načinu in načinu s kratkimi impulzi.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta	Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
3 A	Isald	-	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

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	Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
3 A	Imax	10 A	1 %	500 %	-

19 Trajanje končnega toka


Omogoča nastavitev trajanja ohranitve končnega toka.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	99.9 s	0/izključeno

20 Naknadno dovajanje plina

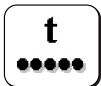

Omogoča nastavitev in prilagoditev pretoka plina ob koncu varjenja.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0.0 s	99.9 s	syn

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	0/izključeno

205 Restart


Omogoča vklop funkcije ponovnega zagona.

Omogoča takojšnje ugašanje obloka med upadanjem ali ponovnim zagonom varilnega cikla.

Vrednost	Privzeta	Funkcija povratnega klica
0 / izključeno	-	izključeno
1/on	X	na
2/of1	-	izključeno

206 Easy joining


Omogoča stik obloka z obdelovancem med impulznim dovajanjem toka in časovno upravljanje funkcije pred ponovno samodejno vzpostavitevjo predhodno nastavljenih varilnih pogojev.

Omogoča večjo hitrost in natančnost med spenjalnim varjenjem.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0.1 s	25.0 s	0/izključeno

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

399 Varilna hitrost



Omogoča nastavitve varilne hitrosti.
 Default cm/min: referenčna hitrost za ročno varjenje.
 Sinhronizacija: vrednost medsebojne uskladitve parametrov

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
1 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	Uporabniški vmesnik	Vrednost	Izbrana raven
XE	Preprosti način	USER	Uporabnik
XA	Napredni način	SERV	Service
XP	Profesionalni način	vaBW	vaBW

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	lmax	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
1/11	X	Tok
	-	Priklic programa

612 Nastavitev gorilnika DgTig



Omogoča upravljanje kanalov digitalnega gorilnika.

Vrednost	Privzeta	Funkcija povratnega klica
0 / izključeno	-	izključeno
1/11	-	Tok
2/	-	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)".

751 Odčitek toka


Omogoča prikaz dejanske vrednosti varilnega toka.

752 Odčitek napetosti


Omogoča prikaz dejanske vrednosti varilne napetosti.

755 Odčitek pretoka plina (WFR)


Omogoča prikaz dejanske vrednosti pretoka plina.

757 Hitrost žice


Omogoča prikaz vrednosti motornega kodirnika 1.

758 Hitrost premikanja robota


Omogoča prikaz hitrosti premikanja roke robota ali sistema za avtomatizacijo.

760 Odčitek toka (motor 1)


Omogoča prikaz dejanske vrednosti toka (motor 1).

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.

801 Mejne vrednosti zaščitne opreme


Omogoča nastavitve 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)".

5.1.3 Seznam parametrov v nastavitvah (MIG/MAG)
0 Shrani in zapri


Omogoča shranitev sprememb in izhod iz nastavitvev.

1 Ponastavitev


Omogoča ponastavitev vseh parametrov na privzete vrednosti.

2 Sinergija



Standardno MIG/MAG:

Omogoča izbiro ročnega postopka MIG (Off) ali postopka MIG (6) z medsebojno uskladitvijo parametrov, tako da nastavite vrsto materiala, ki ga varite.

Impulzni način MIG/MAG:

Omogoča izbiro postopka MIG (6) z medsebojno uskladitvijo parametrov, tako da nastavite vrsto materiala, ki ga varite.

Omogoča izbiro postopka CC/CV.

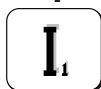
3 Hitrost žice



Omogoča uravnavanje hitrosti dovajanja žice.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4 Tok



Omogoča prilagoditev varilnega toka.

Najmanjša nastavitev	Največja
3 A	I _{max}

5 Debelina obdelovanca



Omogoča nastavitev debeline obdelovanca.

Omogoča nastavitev sistema prek uravnavanja obdelovanca.

6 Kotni zvar "a"



Omogoča nastavitev globine kotnega zvara.

7 Napetost - dolžina obloka



Omogoča uravnavanje napetosti obloka.

Omogoča uravnavanje dolžine obloka med varjenjem.

Visoka napetost = dolg oblok

Alarm za nezadostno napetost = kratek oblok

Sinhronizacija je uskladitev parametrov

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
-5.0	+5.0	0/syn

Ročno varjenje

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10 Predhodno dovajanje plina



Omogoča nastavitev in prilagoditev pretoka plina pred vžigom obloka.

Omogoča polnjenje gorilnika s plinom kot priprava okolice na varjenje.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	99.9 s	0.1 s

11 Soft start



Omogoča prilagajanje hitrosti dovajanja žice v fazah pred vžigom obloka.

Omogoča vžig obloka pri zmanjšani hitrosti, torej je ta mehkejši in z manj brizganja staljenega materiala.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
10 %	100 %	50 %

12 Sprememba vrednosti motorja


Omogoča nastavitve postopnega prehoda od hitrosti vžiga žice do hitrosti žice ob varjenju.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	1.0 s	0/izključeno

15 Burn back


Omogoča prilagoditev časa zgorevanja žice, kar preprečuje sprijemanje ob koncu varjenja. Omogoča prilagoditev dolžine kosa žice zunaj gorilnika.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
-2.00	+2.00	0/syn

16 Naknadno dovajanje plina


Omogoča nastavitve in prilagoditve pretoka plina ob koncu varjenja.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	99.9 s	2.0 s

19 Duty cycle (dvojni impulzi)

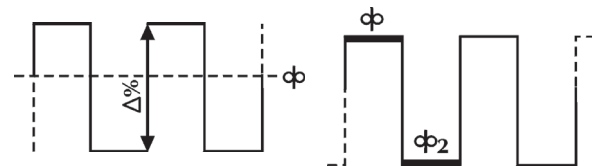

Omogoča nastavitve trajanja ohranitve končnega toka.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
10 %	90 %	50 %

20 Dvojni impulzi


Omogoča uravnavanje amplitude impulzov.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0 %	100 %	±25 %
Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0.5 m/min	22 m/min	2.5 m/min


21 Frekvenca impulzov (dvojni impulzi)


Omogoča uravnavanje cikla, tj. cikla ponavljanja impulzov. Omogoča uravnavanje frekvence impulzov.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0.1 Hz	5.0 Hz	2.0 Hz

22 Sekundarna napetost (dvojni impulzi)


Omogoča uravnavanje sekundarne napetosti impulzov. Omogoča večjo stabilnost obloka med različnimi fazami impulzov.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
-5.0	+5.0	0/syn

23 Naraščanje pri impulznem delovanju (dvojni impulzi)


Omogoča nastavitve prehoda med impulznim delovanjem.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
1 %	100 %	50 %

24 Bilevel (4T - crater filler)



Omogoča nastavitve sekundarne hitrosti žice pri dvostopenjskem načinu varjenja.

Če varilec zdaj pritisne gumb in ga hitro spusti, je mogoče uporabiti tok "φ₂".

S ponovnim hitrim pritiskom in sprostitvijo gumba se znova uporabi "φ" in tako naprej.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
1 %	200 %	0/izključeno

25 Začetni prirastek



Omogoča uravnavanje hitrosti žice med prvo fazo varjenja za »polnjenje vdolbin«.

Omogoča zvečanje dovedene energije v obdelovanca, ko material (ki je še vedno hladen) zahteva več toplote, da se enakomerno stali.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
20 %	200 %	120 %

26 Crater filler



Omogoča uravnavanje hitrosti žice med fazo zapiranja zvara.

Omogoča zmanjšanje dovedene energije v obdelovanca, ko je material že zelo vroč, kar zmanjša tveganje pojava neželenih deformacij.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
20 %	200 %	80 %

27 Čas začetnega prirastka



Omogoča nastavitve časa začetnega prirastka.

Omogoča avtomatizacijo funkcije »polnjenja vdolbin«.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0.1 s	99.9 s	0/izključeno

28 Čas polnjenja vdolbin

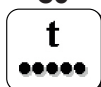


Omogoča nastavitve časa »polnjenja vdolbin«.

Omogoča avtomatizacijo funkcije »polnjenja vdolbin«.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0.1 s	99.9 s	0/izključeno

30 Točkovno varjenje



Omogoča »točkovno varjenje« in določitev časa varjenja.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0.1 s	99.9 s	0/izključeno

31 Točka mirovanja



Omogoča »točko mirovanja« ter določitev premora med dvema varilnima korakoma.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0.1 s	99.9 s	0/izključeno

32 Sekundarna napetost (dvostopenjsko varjenje MIG)



Omogoča uravnavanje sekundarne napetosti impulzov.

Omogoča večjo stabilnost oblaka med različnimi fazami impulzov.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
-5.0	+5.0	0/syn

33

Sekundarna induktivnost (dvostopenjsko varjenje MIG)

Omogoča uravnavanje sekundarne induktivnosti impulzov.

Omogoča hitrejši ali počasnejši oblok za kompenzacijo gibov varilca in naravne nestabilnosti zvara.

Nizka induktivnost = reaktiven oblok (več brizganja staljenega materiala).

Visoka induktivnost = manj reaktiven oblok (manj brizganja staljenega materiala).

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
-30	+30	0/syn

34

Prehod začetnega zvišanja

Omogoča nastavitev postopnega prehoda od začetne hitrosti žice do hitrosti žice ob varjenju.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0 s	10 s	0/izključeno

35

Prehod pri polnjenju vdolbin

Omogoča nastavitev postopnega prehoda od hitrosti žice med varjenjem do hitrosti žice ob polnjenju vdolbin.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0 s	10 s	0/izključeno

202

Induktivnost

Omogoča elektronsko uravnavanje zaporedne induktivnosti varilnega vezja.

Omogoča hitrejši ali počasnejši oblok za kompenzacijo gibov varilca in naravne nestabilnosti zvara.

Nizka induktivnost = reaktiven oblok (več brizganja staljenega materiala).

Visoka induktivnost = manj reaktiven oblok (manj brizganja staljenega materiala).

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
-30	+30	0/syn

331

Kompenzirana povprečna napetost

Omogoča nastavitev varilne napetosti.

398

Referenčna konstanta hitrosti premikanja

Referenčna konstanta za vse varilne postopke

Vrednost hitrosti premikanja gorilnika, ki ga sistem upošteva za izvajanje izračunov varilnih parametrov

399

Varilna hitrost

Omogoča nastavitev varilne hitrosti.

Default cm/min: referenčna hitrost za ročno varjenje.

Sinhronizacija: vrednost medsebojne uskladitve parametrov

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
syn min	syn max	35 cm/min

500

Nastavitev stroja

Omogoča izbiro zahtevanega grafičnega vmesnika.

Omogoča dostop do višjih nastavitvenih vrednosti.

Glejte razdelek "Prilagoditev vmesnika po meri (Set up 500)"

Vrednost	Uporabniški vmesnik	Vrednost	Izbrana raven
XE	Preprosti način	USER	Uporabnik
XA	Napredni način	SERV	Service
XP	Profesionalni način	vaBW	vaBW

551

Lock/unlock

Omogoča zaklepanje kontrolnikov na plošči in vnos zaščitne kode.

Glejte razdelek "Lock/unlock (Set up 551)".

552 Ton brenčala



Omogoča prilagoditev tona brenčala.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0/izključeno	10	10

601 Prirastek uravnavanja



Omogoča uravnavanje parametra po prirastkih, ki jih upravljavec lahko prilagaja.

Funkcionalnost nadzoruje gumb gorilnika gor / dol.

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
1	lmax	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
1/11	X	Tok
	-	Priklic programa

612 Nastavitve gorilnika DgMig



Omogoča upravljanje kanalov digitalnega gorilnika.

Vrednost	Privzeta	Funkcija povratnega klica
0 / izključeno	-	izključeno
1/11	-	Tok
2/	-	Priklic programa
3/CH3	-	CH3
4/CH4	-	CH4
5/STD	X	STD

653 Hitrost žice



Omogoča uravnavanje hitrosti dovajanja žice. (med vstavljanjem žice).

Najmanjša nastavitev	Največja	Privzeta
0.5 m/min	22.0 m/min	3.0 m/min

705 Umerjanje upornosti vezja



Omogoča umerjanje sistema.

Glejte razdelek "Umerjanje upornosti vezja (set up 705)".

751 Odčitek toka



Omogoča prikaz dejanske vrednosti varilnega toka.

752 Odčitek napetosti



Omogoča prikaz dejanske vrednosti varilne napetosti.

755 Odčitek pretoka plina (WFR)



Omogoča prikaz dejanske vrednosti pretoka plina.

757 Hitrost žice



Omogoča prikaz vrednosti motornega kodirnika 1.

758 Hitrost premikanja robota



Omogoča prikaz hitrosti premikanja roke robota ali sistema za avtomatizacijo.

760 Odčitek toka (motor 1)



Omogoča prikaz dejanske vrednosti toka (motor 1).

761 Hitrost žice



Omogoča prikaz vrednosti motornega kodirnika 2.

762 Odčitek toka (motor 2)



Omogoča prikaz dejanske vrednosti toka (motor 2).

763 Hitrost žice



Omogoča prikaz dejanske vrednosti hitrosti.

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.

801 Mejne vrednosti zaščitne opreme



Omogoča nastavitve opozorilnih ravni mejnih vrednosti zaščitne opreme.

Omogoča nadzor nad varilnim postopkom z nastavitvijo opozorilnih in mejnih vrednosti zaščitne opreme za glavne merljive parametre.

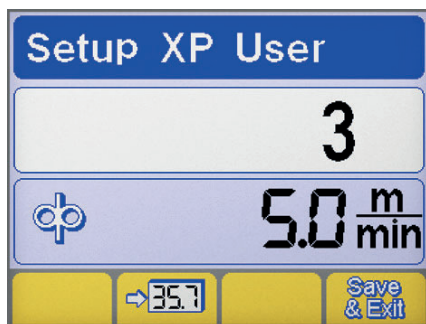
Omogoča natančno krmiljenje različnih faz varjenja.

Glejte razdelek "Mejne vrednosti zaščitne opreme (Set up 801)".

5.2 Posebni postopki za uporabo parametrov

5.2.1 Prilagoditev 7-segmentnega prikazovalnika po meri

Omogoča stalen ogled vrednosti določenega parametra na zaslonu s 7 segmenti.



- ▶ Vstopite v nastavitve, tako da vsaj za 5 sekund držite tipko na kodirniku.
- ▶ Izberite želeni parameter z vrtenjem kodirnika.
- ▶ Shranite izbrani parameter na 7-segmentnem prikazovalniku s pritiskom gumba .
- ▶ Trenutni zaslon shranite in zapustite s pritiskom gumba .

5.2.2 Prilagoditev vmesnika po meri (Set up 500)

Omogoča prilagoditev parametrov po meri v glavnem meniju.

500 Nastavitev stroja



Omogoča izbiro zahtevanega grafičnega vmesnika.

Vrednost	Uporabniški vmesnik
XE	Preprosti način
XA	Napredni način
XP	Profesionalni način

NAČIN XE

MMA	
Varilni parametri	
TIG	
Varilni parametri	
Funkcije	
MIG/MAG	
Varilni parametri	
Funkcije	

NAČIN XA

MMA	
Varilni parametri	
Funkcije	
TIG	
Varilni parametri	

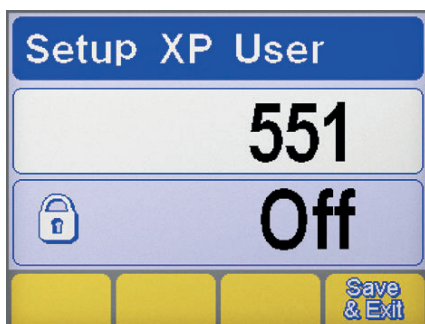
Funkcije						
MIG/MAG						
Varilni parametri						
Funkcije						

NAČIN XP

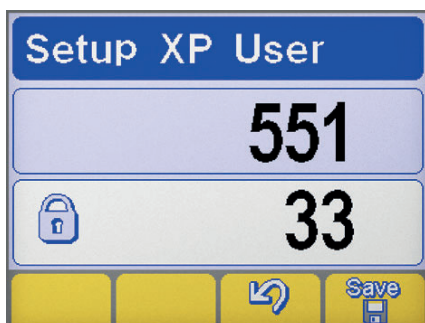
MMA											
Varilni parametri											
Funkcije											
TIG											
Varilni parametri											
Funkcije											
MIG/MAG											
Varilni parametri											
Funkcije											

5.2.3 Lock/unlock (Set up 551)

Omogoča zaklepanje kontrolnikov na plošči in vnos zaščitne kode.


Izbira parametra

- ▶ Vstopite v nastavitve, tako da vsaj za 5 sekund držite tipko na kodirniku.
- ▶ Izberite željeni parameter (551).
- ▶ Aktivirajte prilagajanje izbranega parametra s pritiskom gumba na kodirniku.

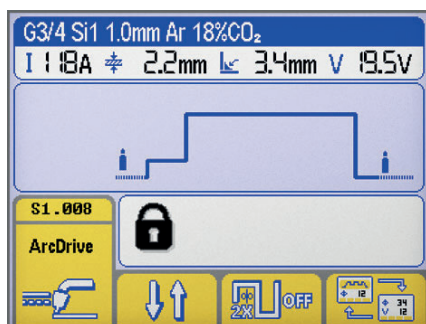

Nastavitev gesla

- ▶ 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:

Funkcije komandne plošče



Če želite kakršen koli postopek izvesti na zaklenjeni upravljalni plošči, se prikaže poseben zaslon.



Funkcije komandne plošče

- ▶ Začasno (za 5 minut) pridobite dostop do funkcij plošče z vrtenjem kodirnika in vnosom pravega 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:

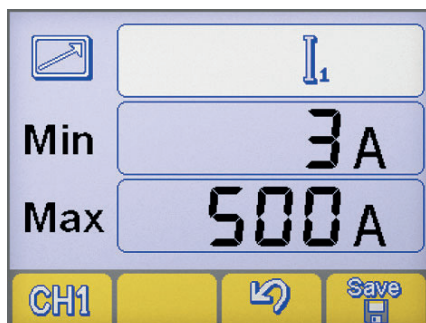
5.2.4 Upravljanje zunanjih kontrolnikov (Set up 602)

Omogoča upravljanje zunanjega parametra 2 (najnižja vrednost, najvišja vrednost, privzeta vrednost, izbrani parameter)



Izbira parametra

- ▶ Vstopite v nastavitve, tako da vsaj za 5 sekund držite tipko na kodirniku.
- ▶ Izberite zeleni parameter (602).
- ▶ Vstopite na zaslon »Upravljanje zunanjih kontrolnikov« s pritiskom gumba na kodirniku.

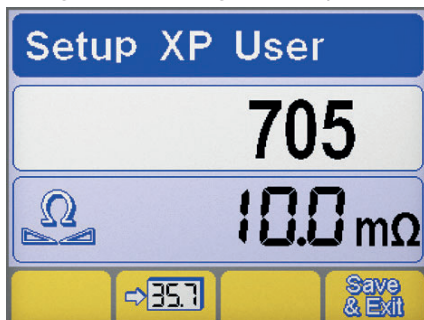


Upravljanje zunanjih kontrolnikov

- ▶ Izberite zeleni izhodni kanal daljinskega upravljalnika (CH1, CH2, CH3, CH4) s pritiskom gumba:
- ▶ Izberite zeleni parameter (najm. oz. najv.) s pritiskom gumba na kodirniku.
- ▶ Prilagodite zeleni parameter (najm. oz. najv.) z vrtenjem kodirnika.
- ▶ Za shranitev spremembe pritisnite gumb:
- ▶ Potrdite postopek s pritiskom gumba

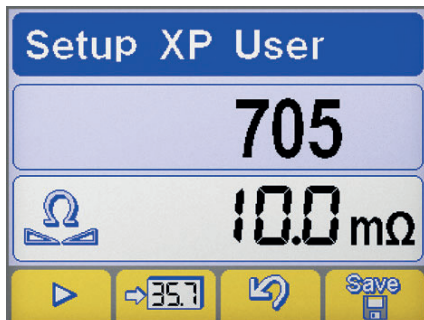
5.2.5 Umerjanje upornosti vezja (set up 705)

Omogoča umeritev glede na upor trenutnega varilnega tokokroga.







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.
- ▶ Generator priključite na varilni tokokrog (pult ali obdelovanec).
- ▶ Odstranite pokrovček, da bo konica držala šobe gorilnika izpostavljena. (MIG/MAG)



Umerjanje

- ▶ Konec vodila žice električno staknite z obdelovancem. (MIG/MAG)
- ▶ Za začetek postopka pritisnite gumb .
- ▶ Ohranjajte stik vsaj eno sekundo.
- ▶ Na zaslonu prikazana vrednost se bo posodobila po opravljenem umerjanju.
- ▶ Potrdite postopek s pritiskom gumba .
- ▶ Potrdite postopek s pritiskom gumba .
- ▶ Za shranitev spremembe in izhod iz nastavitve pritisnite tipko: .

5.2.6 Mejne vrednosti zaščitne opreme (Set up 801)

Omogoča nastavitve 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.



Varilni tok



Varilno napetost



Odčitek pretoka plina



Hitrost premikanja robota



Odčitek toka (motor 1)



Odčitek toka (motor 2)



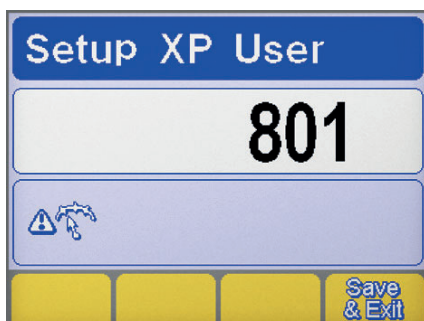
Odčitek pretoka hladilnega sredstva



Hitrost žice

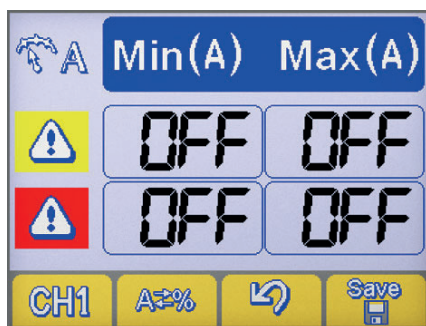


Odčitek temperature hladilnega sredstva



Izbira parametra

- ▶ Vstopite v nastavitve, tako da vsaj za 5 sekund držite tipko na kodirniku.
- ▶ Izberite želeni parameter (801).
- ▶ Vstopite na zaslon »Mejne vrednosti zaščitne opreme« s pritiskom gumba na kodirniku.



Izbira parametra

- ▶ Izberite želeni parameter s pritiskom gumba **CH1**.
- ▶ Izberite metodo nastavitve mejnih vrednosti zaščitne opreme s pritiskom gumba **A=%**.



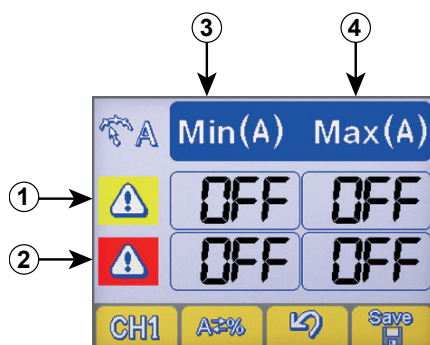
Nastavitev stroja



Absolute vrednost



Vrednost v odstotkih



Nastavitev zaščitnih omejitev

- ① Vrstica z opozorilnimi vrednostmi
- ② Vrstica z alarmnimi vrednostmi
- ③ Stolpec z najnižjimi vrednostmi
- ④ Stolpec z najvišjimi vrednostmi

- ▶ Izberite želeno okence s pritiskom tipke na kodirniku (izbrano okence se prikaže v obrnjeni barvni shemi).
- ▶ Prilagodite vrednost izbrane mejne vrednosti z vrtenjem kodirnika.
- ▶ Za shranitev spremembe pritisnite gumb: **Save**.



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.



Mogoče je nastaviti začetek in konec varilnih filtrov za preprečitev napačnih signalov med vžigom in ugašanjem obloka (glejte razdelek »Nastavitev« - parametri 802, 803, 804).

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 ključne 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

Sprožitev alarma ali prekoračitev kritične zaščitne omejitve povzroči pojav vizualnega signala na komandni plošči in takojšnjo blokado funkcije 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	Moteur bloqué		E10	Nadtok napajalnega modula (Inverter)	
E11	Napaka sistemske konfiguracije		E12	Napaka v komunikaciji (WF - DSP)	
E13	Napaka v komunikaciji		E14	Neveljaven program	
E15	Neveljaven program		E16	Napaka v komunikaciji (RI) (Avtomatizacija in robotika)	
E17	Napaka v komunikaciji (μP-DSP)		E18	Neveljaven program	
E19	Napaka sistemske konfiguracije		E20	Pomnilnik v okvari	

 E21	Izguba podatkov		 E22	Napaka v komunikaciji (DSP)	
 E29	Nezdružljive mere		 E30	Napaka v komunikaciji (H.F.)	
 E32	Izguba podatkov		 E38	Prenizka napetost	
 E39	Napaka v napajanju sistema		 E40	Napaka v napajanju sistema	
 E43	Pomanjkanje hladilne tekočine		 E48	Pomanjkanje žice (Avtomatizacija in robotika)	
 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)		 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)		 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)
--	--	--	---

8. UGOTAVLJANJE IN ODPRAVLJANJE TEŽAV

Sistem se ne vklopi (zelena LED ne sveti)

Vzrok

- » V vtičnici ni omrežne napetosti.

- » Okvarjen vtič ali kabel

- » Pregorela varovalka na vodu

- » Okvarjeno stikalo za vklop/izklop

- » Povezava med dovodom in generatorjem je neustrezna ali okvarjena.

- » Okvarjena elektronika

Rešitev

- » Po potrebi preverite in popravite električni sistem.
- » Dela naj izvaja izključno usposobljeno osebje.

- » Zamenjajte okvarjeno komponento.
- » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.

- » Zamenjajte okvarjeno komponento.

- » Zamenjajte okvarjeno komponento.
- » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.

- » Prepričajte se, da so različni deli sistema ustrezno priključeni.

- » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.

Ni izhodne moči (sistem ne omogoča varjenja)

Vzrok

- » Okvarjen sprožilnik na gorilniku

- » Sistem se je pregrel (alarm za temperaturo - rumena LED sveti).

- » Stranski pokrov je odprt ali pa je stikalo vrat okvarjeno.

- » Nepravilna priključitev ozemljitve

- » Omrežna napetost zunaj dovoljenega območja (rumena LED sveti).

- » Okvarjena elektronika

Rešitev

- » Zamenjajte okvarjeno komponento.
- » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.

- » Počakajte, da se sistem ohladi, pri čemer ga ne izklopite.

- » Za zagotovitev varnega delovanja mora biti stranski pokrov med varjenjem zaprt.
- » Zamenjajte okvarjeno komponento.
- » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.

- » Sistem pravilno ozemljite.
- » Glejte odstavek »Namestitve«.

- » Napajalno napetost vzpostavite v dovoljenem obsegu vira napajanja.
- » Sistem pravilno priključite.
- » Glejte odstavek »Priključki«.

- » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.

Nepravilna izhodna moč

Vzrok

- » Nepravilna izbira med varjenjem ali okvarjeno izbirno stikalo

- » Nepravilno nastavljeni parametri ali funkcije

- » Okvarjen potenciometer/kodirnik za prilagoditev varilnega toka

- » Omrežna napetost zunaj dovoljenega območja

- » Ni vhodne omrežne faze.

- » Okvarjena elektronika

Rešitev

- » Pravilno izberite varilni postopek.
- » Zamenjajte okvarjeno komponento.
- » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.

- » Ponastavite sistem in varilne parametre.

- » Zamenjajte okvarjeno komponento.
- » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.

- » Sistem pravilno priključite.
- » Glejte odstavek »Priključki«.

- » Sistem pravilno priključite.
- » Glejte odstavek »Priključki«.

- » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.

Napake dovajalnega sistema za žico

Vzrok

- » Okvarjen sprožilnik na gorilniku

Rešitev

- » Zamenjajte okvarjeno komponento.
- » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.

» Neustrezni ali obrabljeni valji	» Zamenjajte valje.
» Okvarjen dovajalni sistem za žico	» Zamenjajte okvarjeno komponento. » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.
» Poškodovana obloga gorilnika	» Zamenjajte okvarjeno komponento. » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.
» Ni napajanja dovajalnega sistema za žico.	» Preverite povezavo z virom napajanja. » Glejte odstavek »Priklučki«. » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.
» Prepletana žica na vretenu	» Odvozlajte žico ali zamenjajte vreteno za žico.
» Stopljena šoba gorilnika (zatikanje žice)	» Zamenjajte okvarjeno komponento.

Neppravilno dovajanje žice

Vzrok	Rešitev
» Okvarjen sprožilnik na gorilniku	» Zamenjajte okvarjeno komponento. » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.
» Neustrezni ali obrabljeni valji	» Zamenjajte valje.
» Okvarjen dovajalni sistem za žico	» Zamenjajte okvarjeno komponento. » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.
» Poškodovana obloga gorilnika	» Zamenjajte okvarjeno komponento. » Za popravilo sistema se obrnite na najbližjega serviserja.
» Napaka sklopke vretena ali neustrezno nastavljen mehanizem za zaklepanje valjev	» Sprostite sklopko. » Zvišajte pritisk zaklepanja valjev.

Nestabilen oblok

Vzrok	Rešitev
» Ne zadosten 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.
» Ne zadosten 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. » Uporabite višjo nastavitev induktivnosti priključka.
» 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 »Namestitve«.
» Preveliki kosi za varjenje.	» Zvečajte varilni tok.

Prisotnost žlindre
Vzrok

- » Nezadostna čistost
- » Prevelik premer elektrode
- » Nepravilna priprava roba
- » Neustrezen varilni način.

Rešitev

- » Temeljito očistite obdelovance pred varjenjem.
- » Uporabite elektrodo z manjšim premerom.
- » Okrepite posnemanje materiala.
- » Zmanjšajte razdaljo med elektrodo in obdelovancem.
- » Redno premikajte gorilnik med celotnim varjenjem.

Prisotnost volframa
Vzrok

- » Neustrezni varilni parametri
- » Neustrezna elektroda
- » Neustrezen varilni način.

Rešitev

- » Znižajte varilno napetost.
- » Uporabite elektrodo z večjim premerom.
- » Vedno uporabljajte kakovostne materiale in izdelke.
- » Elektrodo previdno naostrite.
- » Preprečite stik med elektrodo in staljenim materialom.

Vdolbine med postopkom
Vzrok

- » Nezadosten zaščitni plin

Rešitev

- » Prilagodite pretok plina.
- » Preverite, ali sta difuzor in šoba za plin na gorilniku v dobrem stanju.

Sprijetanje
Vzrok

- » Nepravilna dolžina obloka
- » Neustrezni varilni parametri
- » Neustrezen varilni način.
- » Preveliki kosi za varjenje.
- » Nepravilno uravnavanje obloka

Rešitev

- » Zvečajte razdaljo med elektrodo in obdelovancem.
- » Zvišajte varilno napetost.
- » Zvečajte varilni tok.
- » Zvišajte varilno napetost.
- » Gorilnik postavite bolj pod kot.
- » Zvečajte varilni tok.
- » Zvišajte nastavitev ekvivalentne induktivnosti vezja.
- » Uporabite višjo nastavitev induktivnosti priključka.

Obrobne zajede
Vzrok

- » Neustrezni varilni parametri
- » Nepravilna dolžina obloka
- » Neustrezen varilni način.
- » Nezadosten zaščitni plin

Rešitev

- » Znižajte varilno napetost.
- » Uporabite elektrodo z manjšim premerom.
- » Zmanjšajte razdaljo med elektrodo in obdelovancem.
- » Znižajte varilno napetost.
- » Med polnjenjem zmanjšajte stransko hitrost oscilacije.
- » Zmanjšajte hitrost premikanja med varjenjem.
- » Uporabljajte pline, ki so primerni za varjene materiale.

Oksidacija
Vzrok

- » Nezadosten zaščitni plin

Rešitev

- » Prilagodite pretok plina.
- » Preverite, ali sta difuzor in šoba za plin na gorilniku v dobrem stanju.

Poroznost
Vzrok

- » Maščobe, premazi, rja ali nečistoče na obdelovancih, ki jih varite.
- » Maščobe, premazi, rja ali nečistoče na polnilnem materialu

Rešitev

- » Temeljito očistite obdelovance pred varjenjem.
- » 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.
» Nezdosten 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. TEORETIČNI PODATKI O VARJENJU

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
Kislinska	Velika hitrost taljenja	Plosko
Osnovna	Kakovostni zvari	Vsi položaji

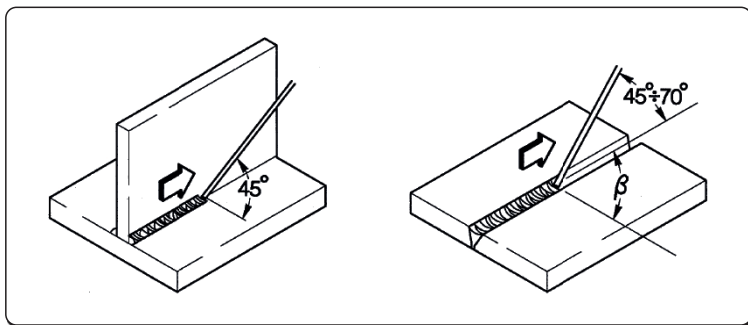
Izbira varilnega toka

Razpon varilnega toka glede na uporabljeno vrsto elektrode opredeli proizvajalec, navadno je naveden na embalaži elektrode.

Vžig in ohranjanje obloka

Električni oblok sprožimo s potegom konice elektrode po obdelovancu, ki je povezan z ozemljitvenim kablom. Ko se oblok vžge, pa ga ohranimo s hitrim umikom elektrode na običajno varilno razdaljo.

Na splošno je za izboljšanje vžiga obloka potreben večji začetni tok, da se konica elektrode nenadoma segreje in pomaga obloku pri vžigu (vroči zagon). Ko se oblok vžge, se osrednji del elektrode začne topiti, pri čemer nastanejo drobne kapljice, ki se prek obloka prenašajo v staljeni material zvara na površini obdelovanca. Zunanja obloga elektrode se pri tem porablja, kar ustvarja zaščitni plin za staljeni material in zagotavlja visoko kakovost zvara. Da kapljice staljenega materiala ne bi ugasile obloka zaradi kratkega stika in sprijemanja elektrode s staljenim materialom zaradi njene bližine, je za preprečitev nastajajočega kratkega stika potrebno zvečanje varilnega toka (moč obloka). Če se elektroda oprijema obdelovanca, je treba kratkostični tok čim bolj zmanjšati (preprečevanje sprijemanja).



Izvedba varjenja

Varilni položaj se spreminja glede na število korakov. Elektrodo navadno premikamo oscilirajoče in jo zaustavljamo ob robovih kotnega zvara, tako da preprečimo prekomerno nabiranje polnilnega materiala na sredini.

Odstranjevanje žindre

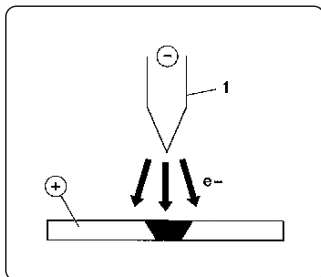
Varjenje s prekritimi elektrodami zahteva odstranjevanje žindre po vsakem koraku. Žindro odstranimo z majhnim kladivom ali ščetko.

9.2 Varjenje TIG (neprekinjen oblok)

Opis

Varjenje TIG (z volframovim inertnim plinom) temelji na prisotnosti električnega oblaka, 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 oblaka, 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 nastavljenih varilnih 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).

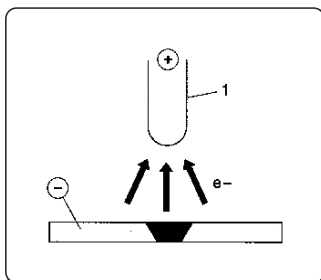
Varilna polarnost



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).

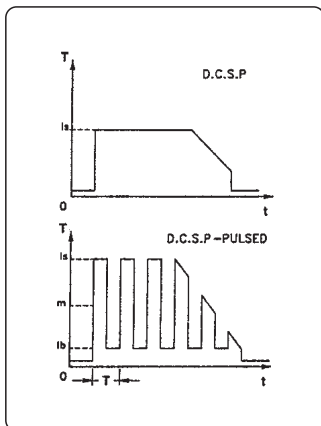
Ozke in globoke bazene staljenega materiala dobimo s hitrim premikanjem in dovajanjem malo toplote.



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 (I_p), osnovni tok (I_b) 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 močnejše koncentriran, stabilnejši, kakovost varjenja na tanki pločevini pa je še višja.

Varjenje TIG jekla

Postopek TIG je visoko učinkovit pri varjenju ogljikovega jekla in jeklenih zlitin, pri prvem varjenju cevi in varjenju plovil, kjer je videz pomemben. Obvezna je neposredna polarnost (D.C.S.P.).

Priprava robov

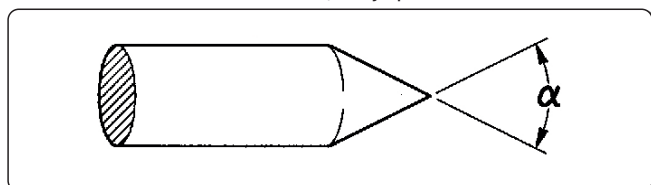
Zahtevana sta temeljito čiščenje in priprava robov.

Izbira in priprava elektrode

Svetujemo vam uporabo torijevih volframovih elektrod (2 % torija - rdeče) ali alternativno cerijevih ali lantanovih elektrod z naslednjimi premeri:

Ø elektrode	Razpon toka
1.0 mm	15÷75 A
1.6 mm	60÷150 A
2.4 mm	130÷240 A

Elektroda mora biti naostrena, kot je prikazano na sliki.



α°	Razpon toka
30	0÷30 A
60÷90	30÷120 A
90÷120	120÷250 A

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 %).

Varilni tok	Ø elektrode	Plinska šoba št	Plinska šoba	Pretok argona
30 A	0÷30 mm	4/5	6/8.0 mm	5-6 l/min
60÷90 A	30÷120 mm	4/5/6	6.5/8.0/9.5 mm	6-7 l/min
90÷120 A	120÷250 mm	6/7	9.5/11.0 mm	7-8 l/min

Varjenje TIG bakra

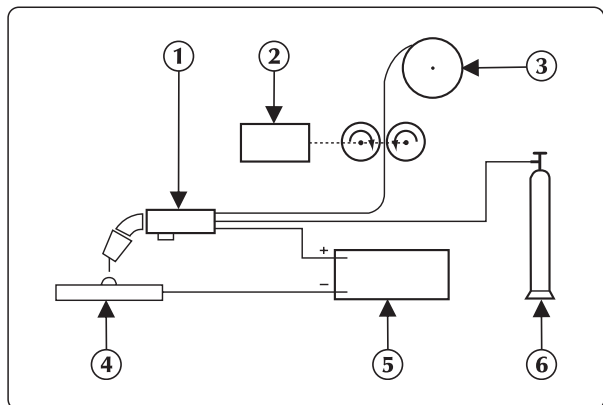
Ker je za varjenje TIG značilna visoka koncentracija vročine, je zlasti primerno za varjenje materialov z visoko toplotno prevodnostjo, na primer bakra.

Za varjenje TIG bakra sledite istim navodilom kot pri varjenju TIG jekla ali posebnim navodilom.

9.3 Neprekinjeno varjenje z žico (MIG/MAG)

Uvod

Sistem MIG obsega vir napajanja z enosmernim tokom, sistem za dovajanje žice, vreteno za žico, gorilnik in plin.



Sistem za ročno varjenje MIG

Tok se v oblok prenaša prek taljive elektrode (žica je priključena na pozitivni pol);

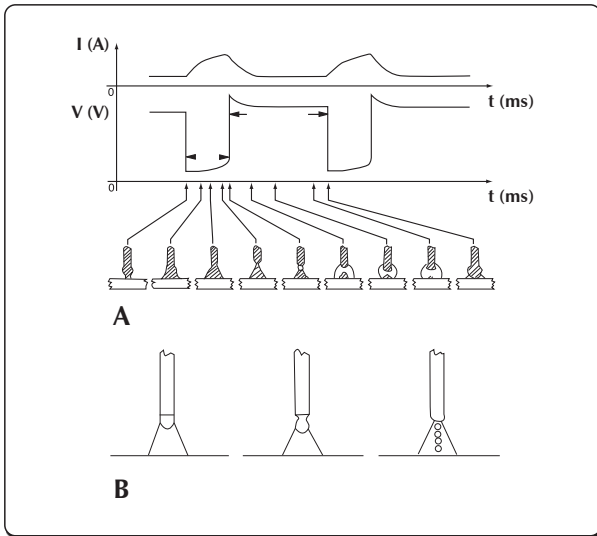
Med tem postopkom se staljena kovina prenaša na obdelovanec prek obloka.

Samodejno dovajanje neprekinjenega polnilnega materiala, tj. elektrode (žice), je potrebno za nadomeščanje žice, ki se je med varjenjem stalila.

Metode

Pri varjenju MIG sta prisotna dva glavna mehanizma prenosa kovine, ki ju je mogoče razvrstiti skladno z načinom, na katerega se kovina prenaša z elektrode na obdelovanec.

Prvi, ki se imenuje »KRATKI OBLOK«, proizvaja majhno količino staljenega materiala, ki se hitro strjuje, pri čemer se kovina z elektrode na obdelovanec prenaša zgolj kratek čas, ko je elektroda v stiku s staljenim materialom. V tem času elektroda pride v neposreden stik s staljenim materialom, pri čemer ustvarja kratki stik, ki tali žico, pri čemer se prekinja. Oblok se nato znova vklopi in cikel se ponovi.



Varjenje s KRATKIM ciklom in RAZPRŠENIM OBLOKOM

Še en mehanizem prenosa kovine se imenuje metoda z »RAZPRŠENIM OBLOKOM«, kjer prenos kovine poteka v obliki zelo majhnih kapljic, ki nastajajo na konici žice in od tam odpadajo, pri čemer se prenašajo v zvar prek obloka.

Varilni parametri

Vidnost obloka zmanjšuje potrebo, da bi moral uporabnik strogo upoštevati nastavitvene preglednice, saj lahko neposredno nadzira staljeni material.

- Napetost neposredno vpliva na videz zvara, vendar pa se lahko mere zvara spreminjajo glede na zahteve, tako da gorilnik ročno premikamo, da s stalno napetostjo dobimo spremenljive količine odloženega materiala.
- Hitrost dovajanja žice je sorazmerna z varilnim tokom.

A következő két ábra a különböző hegesztési paraméterek közötti összefüggéseket mutatja be.

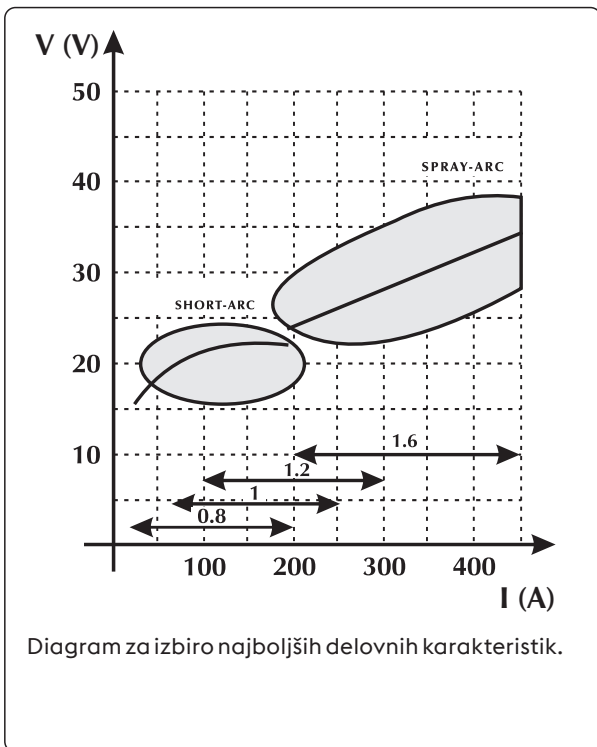
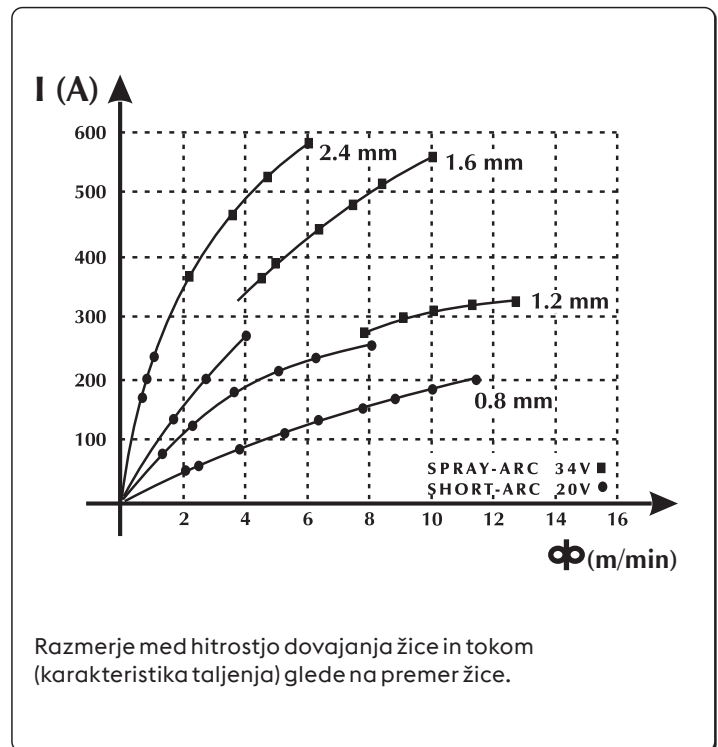


Diagram za izbiro najboljših delovnih karakteristik.



Razmerje med hitrostjo dovajanja žice in tokom (karakteristika taljenja) glede na premer žice.

Vodnik za izbiro varilnih parametrov glede na najpogostejše vrste uporabe in najpogosteje uporabljene žice

Napetost Oblok

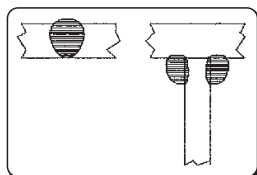
Ø 0,8 mm

Ø 1,0-1,2 mm

Ø 1,6 mm

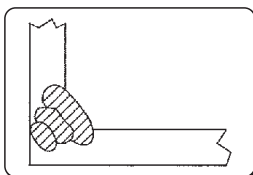
Ø 2,4 mm

16V - 22V
KRATKI OBLOK



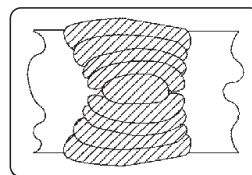
60 - 160 A

Nizka stopnja
prodiranja za tanke
materiale



100 - 175 A

Dobro prodiranje in
nadzor na taljenjem



120 - 180 A

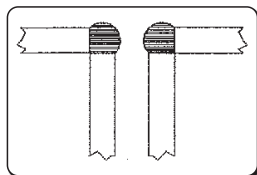
Dobro plosko in
navpično varjenje
taljenje



150 - 200 A

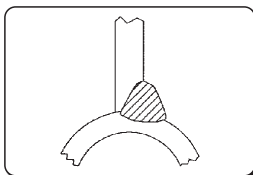
Neuporabljen

24V - 28V
GLOBULARNI
OBLOK
(Prehodno območje)



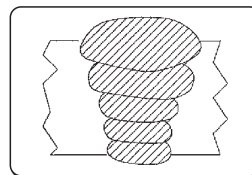
150 - 250 A

Samodejno varjenje s
polnjenjem vdolbin



200 - 300 A

Samodejno
visokonapetostno
varjenje



250 - 350 A

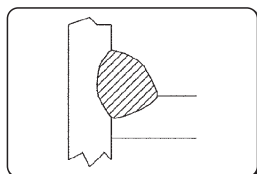
Samodejno varjenje
navzdol



300 - 400 A

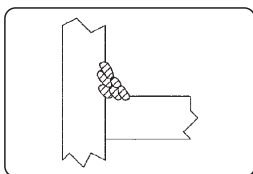
Neuporabljen

30V - 45V
RAZPRŠENIM
OBLOKOM



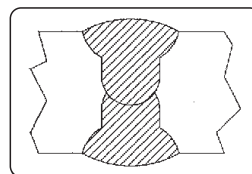
150 - 250 A

Nizko prodiranje s
prilagoditvijo na 200 A



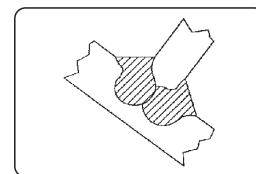
200 - 350 A

Samodejno varjenje v
več korakih



300 - 500 A

Dobro prodiranje
navzdol



500 - 750 A

Dobro prodiranje,
izrazito odlaganje na
debelih materialih

Plini

Varjenje MIG/MAG večinoma opredeljuje vrsta uporabljenega plina: inertni za varjenje MIG (kovinski inertni plin), aktivni za varjenje MAG (kovinski aktivni plin).

- Ogljikov dioksid (CO₂)

Če kot zaščitni plin uporabljamo CO₂, pridobimo dobro prodiranje in nizke obratovalne stroške ter veliko hitrost dovajanja in dobre mehanske lastnosti. Po drugi strani pa uporaba plina ustvarja občutne težave s končno kemijsko sestavo zvarov, saj se pojavi izguba elementov, ki so nagnjeni k oksidaciji, hkrati pa se staljeni material obogati z ogljikom. Varjenje s čistim CO₂ povzroči tudi druge težave, kot sta prekomerno brizganje in pojav poroznosti zaradi ogljikovega monoksida.

- Argon

Čist inertni plin se uporablja pri varjenju lahkih zlitin, pri varjenju krom-nikljevega nerjavnega jekla pa se prednostno uporablja argon z dodatkom kisika in CO₂ v deležu 2 %, saj to pripomore k stabilnosti obloka in izboljša obliko zvara.

- Helij

Ta plin se uporablja kot alternativa argonu in omogoča globlje prodiranje (v debele materiale) ter hitrejšo dovajanje žice.

- Mešanica argona in helija

Zagotavlja stabilnejši oblok od čistega helija in boljše prodiranje ter hitrost premikanja od argona.

- Mešanica argona in CO₂ ter argona, CO₂ in kisika

Ti mešanici se uporabljata pri varjenju železnih kovin, zlasti v načinu delovanja s KRATKIM OBLOKOM, saj izboljšata dovajanje specifične toplote. Uporabljata se lahko tudi pri RAZPRŠENEM OBLOKU.

Navadno mešanica vsebuje delež CO₂ od 8% do 20% in približno 5% O₂.

Glejte navodila za uporabo sistema.

10. TEHNIČNE SPECIFIKACIJE

Električne značilnosti			U.M.
Napajalna napetost U1 (50/60 Hz)	3x230 (±15%)	3x400 (±15%)	Vac
Zmax (@PCC) *	62	62	mΩ
Počasna linijska varovalka	30	20	A
Komunikacijsko vodilo	DIGITALNO	DIGITALNO	
Največja vhodna moč	13.3	13.0	kVA
Največja vhodna moč	12.8	12.4	kW
Vhodna moč v neaktivnem stanju	63	63	W
Faktor moči (PF)	0.96	0.95	
Učinkovitost (μ)	85	85	%
Cos φ	0.99	0.99	
Najv. vhodni tok I1 najv.	32.9	18.8	A
Vhodni tok I1	20.8	13.3	A
Razpon nastavitve	3-320	3-320	A
Napetost odprtega tokokroga Uo	75	75	Vdc
Vršna napetost Up	10.1	10.1	kV







* 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


Obratovalni faktor	3x230V	3x400V	U.M.
Obratovalni faktor MMA (40°C)			
(X=35%)	320	-	A
(X=50%)	-	320	A
(X=60%)	270	300	A
(X=100%)	230	250	A
Obratovalni faktor MMA (25°C)			
(X=60%)	320	320	A
(X=100%)	270	270	A
Obratovalni faktor TIG (40°C)			
(X=45%)	320	-	A
(X=60%)	300	320	A
(X=100%)	250	270	A
Obratovalni faktor TIG (25°C)			
(X=70%)	320	320	A
(X=100%)	270	270	A
Obratovalni faktor MIG/MAG (40°C)			
(X=35%)	320	-	A
(X=50%)	-	320	A
(X=60%)	280	310	A
(X=100%)	230	250	A
Obratovalni faktor MIG/MAG (25°C)			
(X=60%)	320	-	A
(X=70%)	-	320	A
(X=100%)	270	270	A

Fizične značilnosti			U.M.
Razred zaščite IP	IP23S		
Izolacijski razred	H		
Mere (D × G × V)	620x240x460		mm
Teža	27.6		Kg
Proizvodni standardi	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-3:2019 EN 60974-10/A1:2015		
Razdelek napajalni kabel	4x4		mm ²
Dolžina napajalnega kabla	5		m

11. TIPSKA PLOŠČICA

VOESTALPINE BÖHLER WELDING SELCO S.R.L. Via Palladio, 19 - ONARA (PADOVA) - ITALY					
URANOS NX 3200 GSM		N°			
		EN 60974-1/A1:2019 60974-3:2019 60974-10/A1:2015 Class A			
3A/20.0V - 320A (320A)/32.8V (32.8V)					
	U ₀ 75V	X (40°C)	50% (35%)	60%	100%
		I _z	320A (320A)	300A (270A)	250A (230A)
		U ₂	32.8V (32.8V)	32.0V (30.8V)	30.0V (29.2V)
Up 10.1 kV					
3A/10.0V - 320A (320A)/22.8V (22.8V)					
	U ₀ 75V	X (40°C)	(45%)	60%	100%
		I _z	(320A)	320A (300A)	270A (250A)
		U ₂	(22.8V)	22.8V (22.0V)	20.8V (20.0V)
3A/14.0V - 320A (320A)/30.0V (30.0V)					
	U ₀ 75V	X (40°C)	50% (35%)	60%	100%
		I _z	320A (320A)	310A (280A)	250A (230A)
		U ₂	30.0V (30.0V)	29.5V (28.5V)	26.5V (25.5V)
	U ₁ 400V(230V)	I _{1max} 18.8A(32.9A)	I _{1eff} 13.3A(20.8A)		
IP 23 S					

12. POMEN TIPSKE PLOŠČICE NA VIRU NAPAJANJA

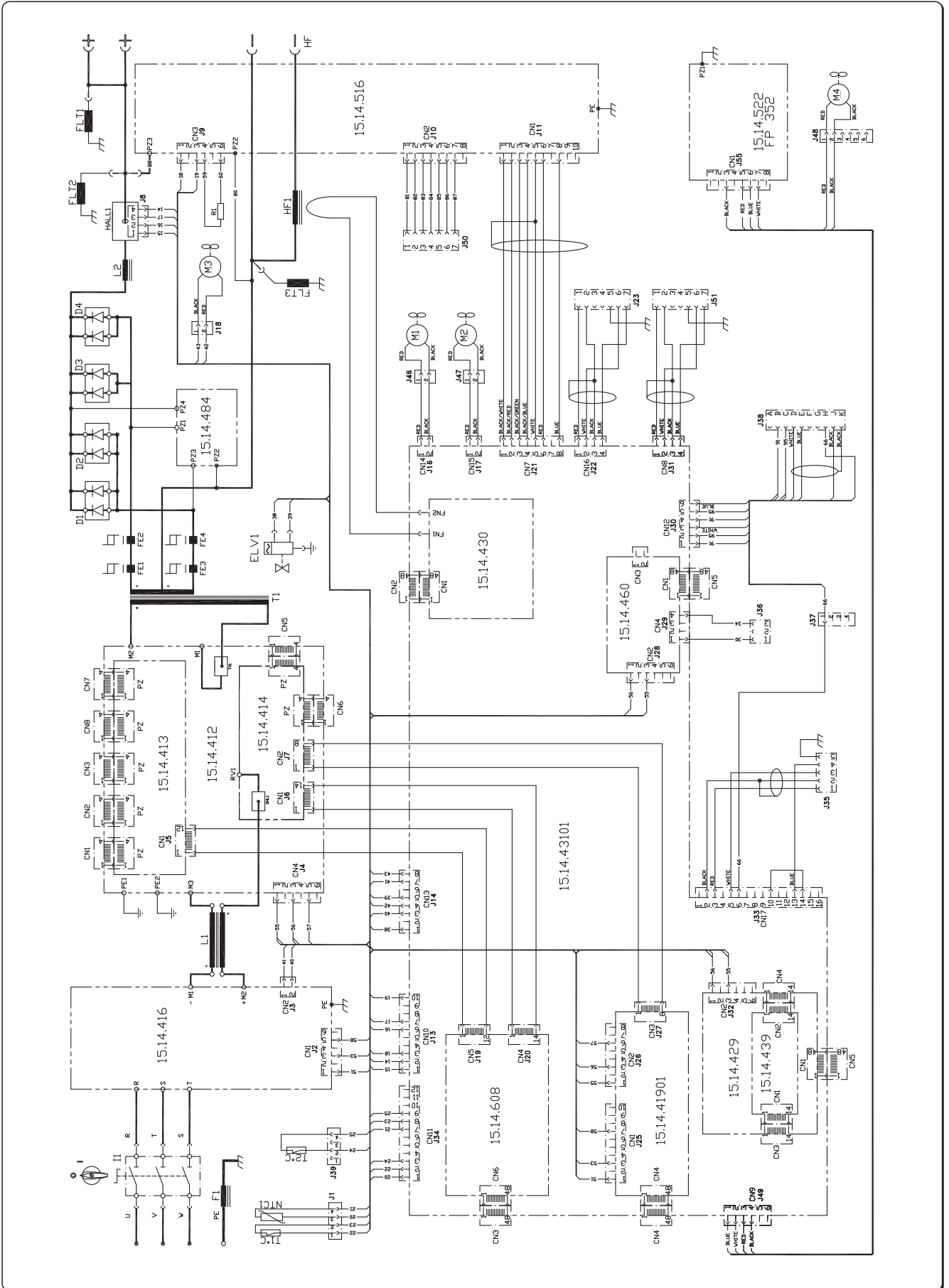
1		2			
3		4			
5		6			
7	9	23			
		11			
8	10	12	15	16	17
		13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
7	9	11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
18	19	20	21		
22					

CE Izjava o skladnosti EU
 EAC Izjava o skladnosti EAC
 UKCA Izjava o skladnosti UKCA

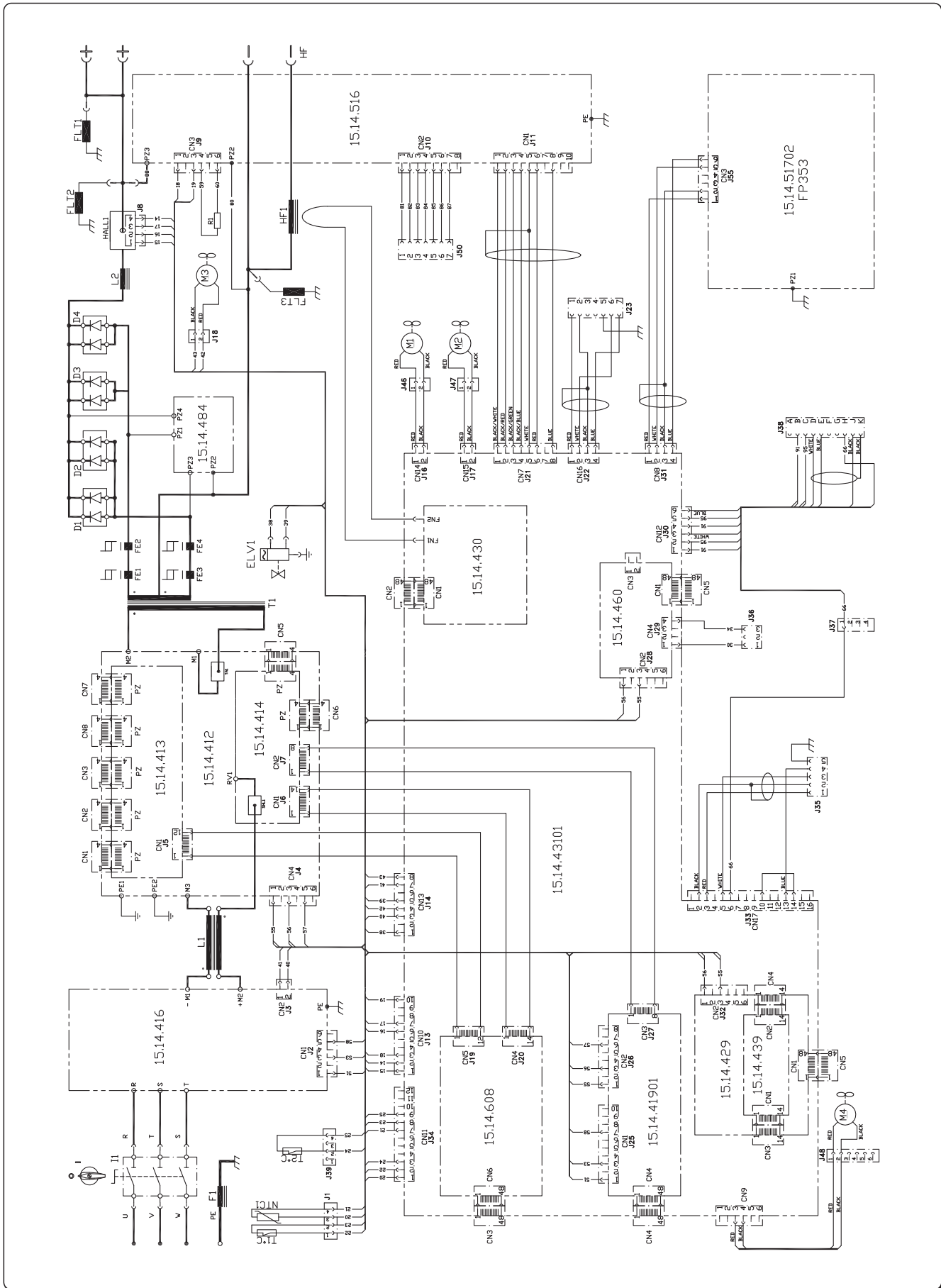
- Blagovna znamka
- Ime in naslov proizvajalca
- Model stroja
- Serijska št.
XXXXXXXXXXXXXX Leto izdelave
- Simbol varilne enote
- Sklic na proizvodne standarde
- Simbol varilnega postopka
- Simbol za opremo, ki je primerna za uporabo v okoljih, kjer je prisotno povečano tveganje električnega udara
- Simbol varilnega toka
- Nazivna napetost brez obremenitve
- Razpon med najmanjšim in največjim tokom ter ustrezna napetost ob običajni obremenitvi
- Simbol za cikel s prekinitvami
- Simbol nazivnega varilnega toka
- Simbol nazivne varilne napetosti
- Vrednosti cikla s prekinitvami
- Vrednosti cikla s prekinitvami
- Vrednosti cikla s prekinitvami
- Vrednosti nazivnega varilnega toka
- Vrednosti nazivnega varilnega toka
- Vrednosti nazivnega varilnega toka
- Vrednosti napetosti ob običajni obremenitvi
- Vrednosti napetosti ob običajni obremenitvi
- Vrednosti napetosti ob običajni obremenitvi
- Simbol napajanja
- Nazivna napajalna napetost
- Največji nazivni napajalni tok
- Največji efektivni napajalni tok
- Razred zaščite
- Nazivna vršna napetost

13. SCHÉMA, SCHEMAT POŁĄCZEŃ, CXEMA, DIYAGRAM-ŞEMA, DIAGRAMA, CXEMA, SCHÉMA, DIAGRAMM, SHĚMA, DIAGRAMA, RENDSZERDIAGRAM, DIAGRAM

URANOS NX 3200 GSM 3x230V 3x400V (55.04.033)

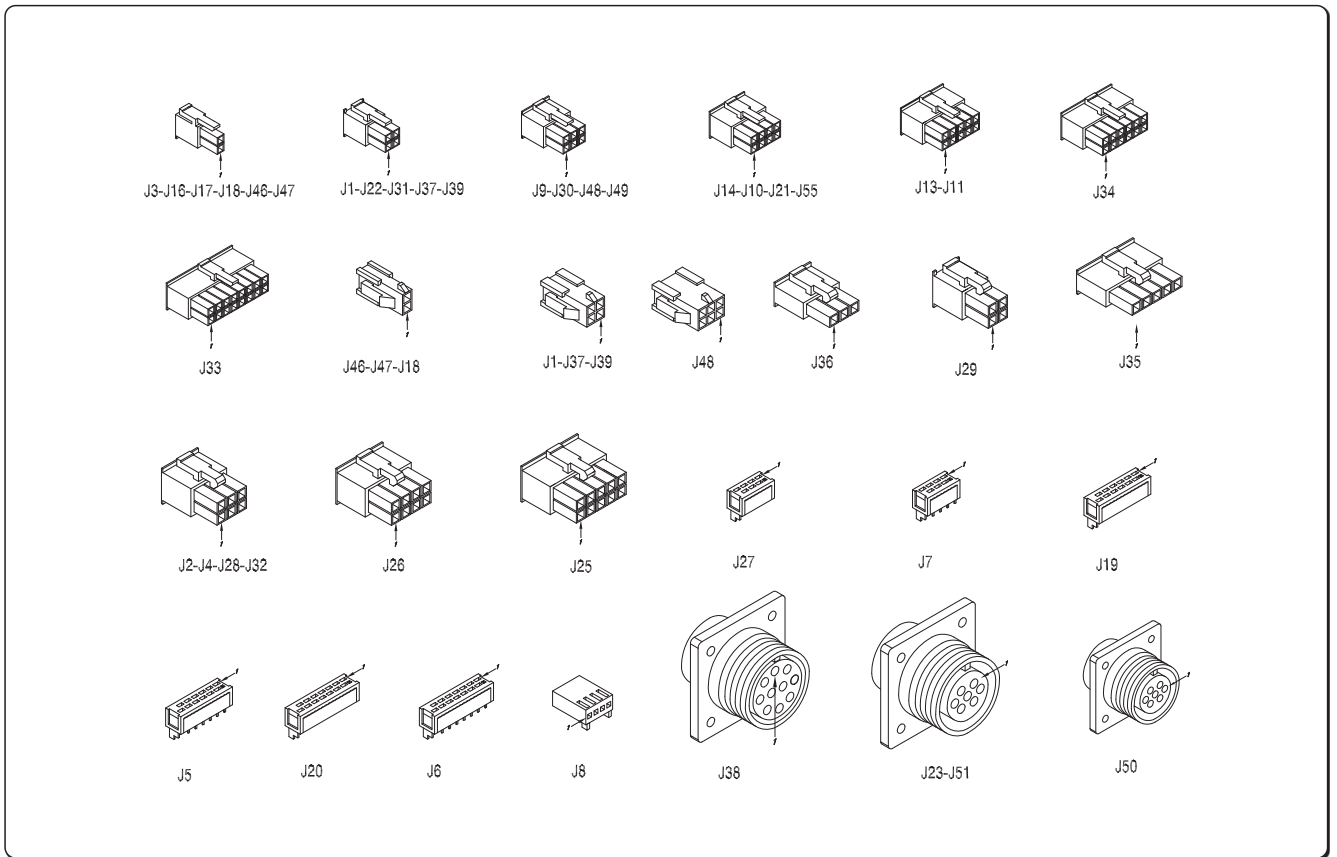


URANOS NX 3200 GSM 3x230V 3x400V LCD 3.5" (55.04.026)

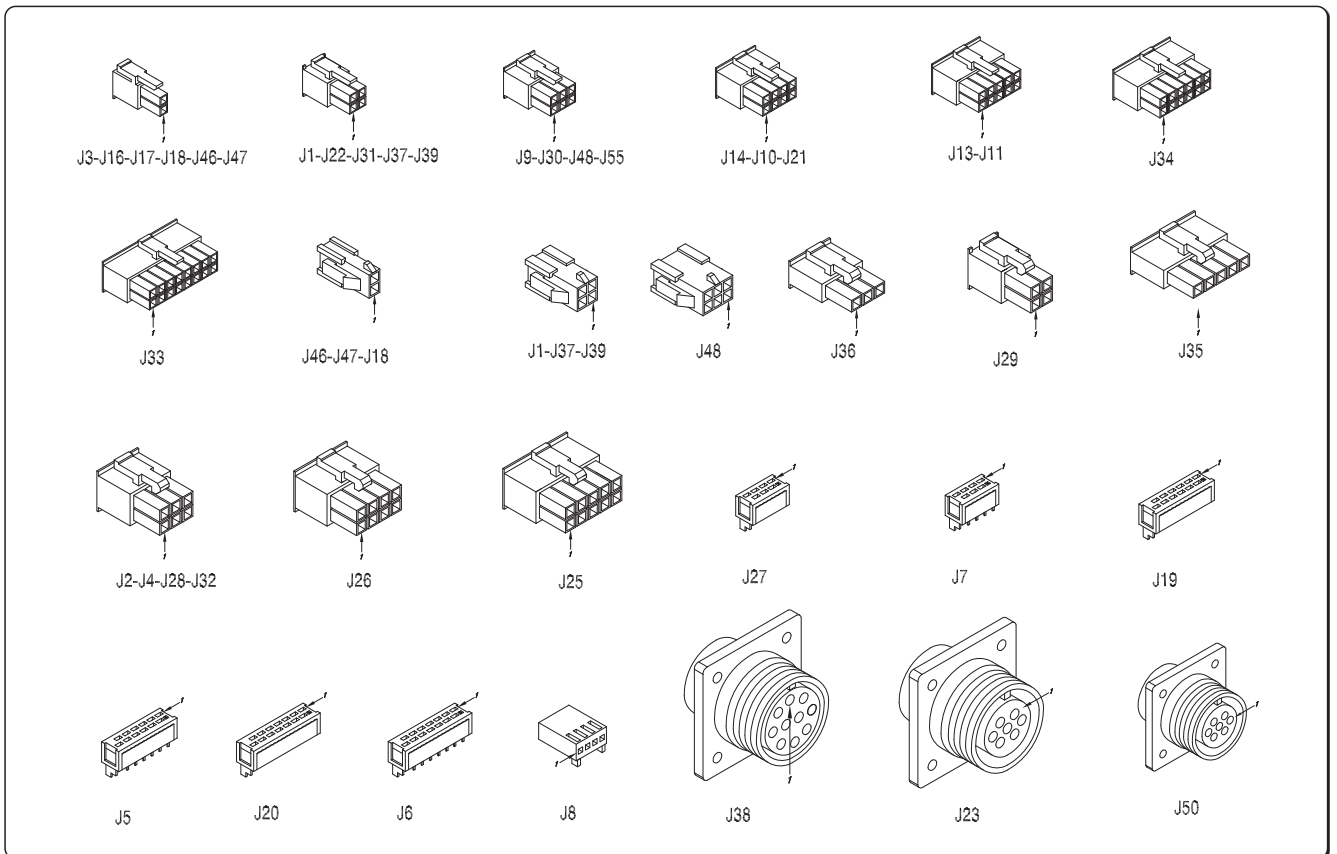


14. KONEKTORY, ZŁĄCZA, РАЗЪЕМЫ, BAĞLANTILAR-REKORLAR, CONECTORI, КОНЕКТОРИ, KONEKTORY, ÜHENDUSED, SAVIENOTĀJI, JUNGTYS, CSATLAKOZÓK, PRIKLJUČKI

URANOS NX 3200 GSM 3x230V 3x400V (55.04.033)

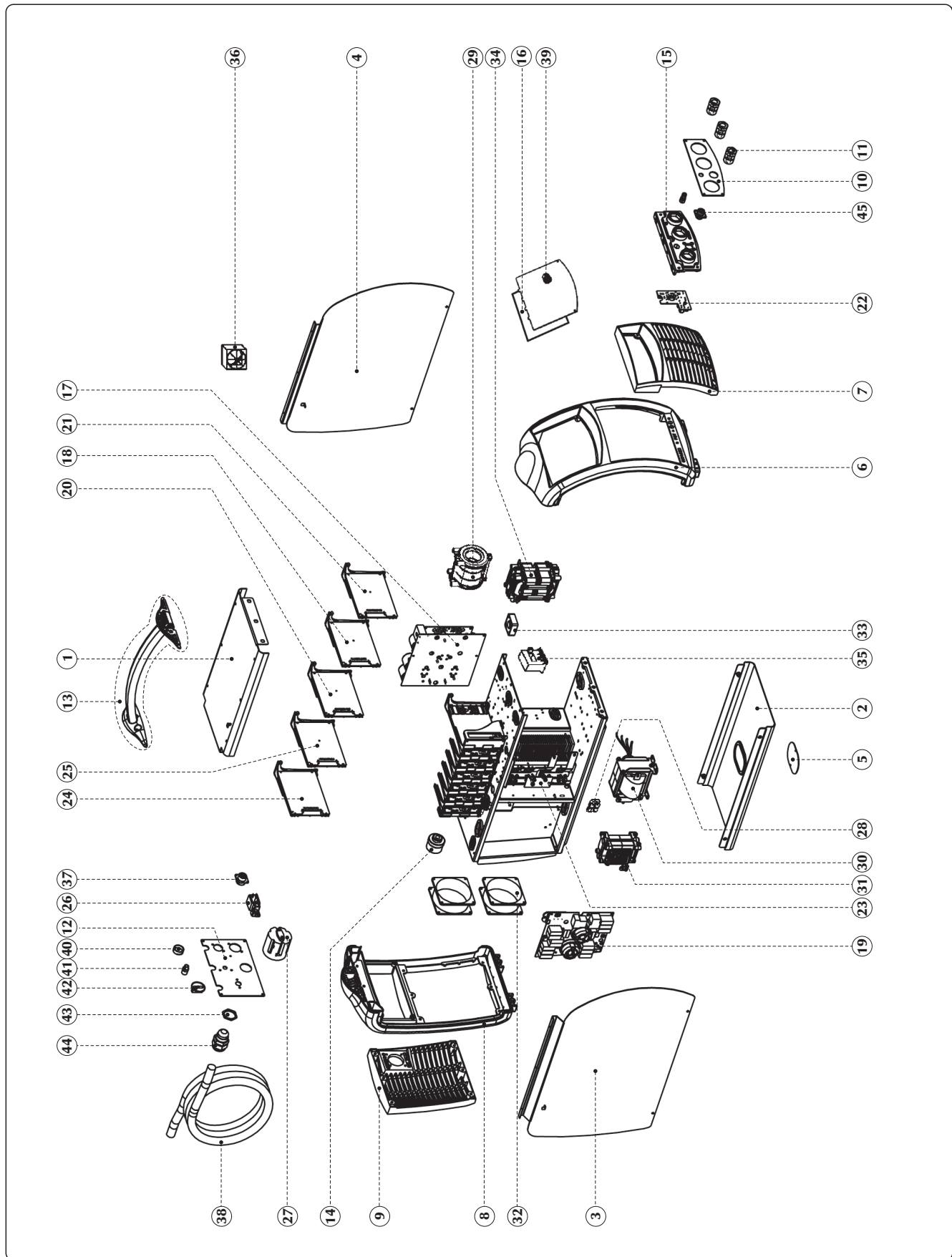


URANOS NX 3200 GSM 3x230V 3x400V LCD 3.5" (55.04.026)



15. SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ, LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH, СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ, YEDEK PARÇA LİSTESİ, LISTA PIESELOR DE SCHIMB, СПИСОК НА РЕЗЕРВНИТЕ ЧАСТИ, ZOZNAM NÁHRADNÝCH DIELOV, VARUOSALOEND, REZERVES DAĻU SARAKSTS, ATSARGINIŲ DALIŲ SĄRAŠAS, PÓTALKATRÉSZEK, SEZNAM NADOMESTNIH DELOV

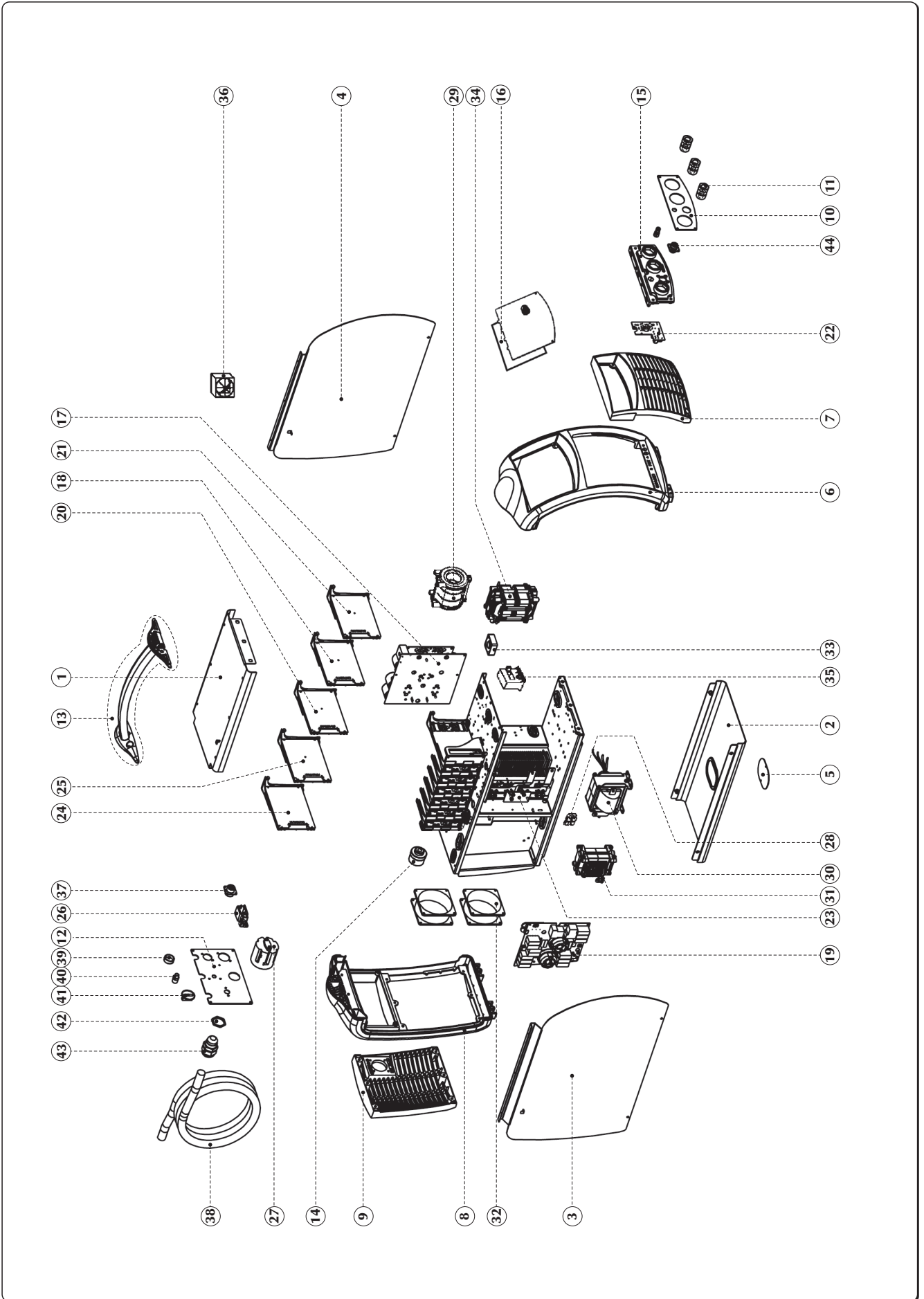
URANOS NX 3200 GSM 3x230V 3x400V LCD 3.5" (55.04.026)



POS.	CODE	ČEŠTINA	POLSKI	РУССКИЙ	ENGLISH	ENGLISH
1	01.02.03802	Kryt vrchní	Pokrywa górna (metal)	Верхний кожух (металл)	Metal cover upper	Metal cover upper
2	01.02.03902	Kryt spodní	Podstawa (metal)	База (металл)	Metal cover lower	Metal cover lower
3	01.03.06402	Panel bocní pravý	Panel boczny - prawy	Задняя панель - п	Side panel - RIGHT	Side panel - RIGHT
4	03.07.606	Panel bocní levý	Panel boczny - lewy	Боковая панель-л	Side panel - LEFT	Side panel - LEFT
5	01.06.02707	Kryt	Pokrywa	Кожух	Cover	Cover
6	01.04.02301	Panel celní plast.	Rama przednia (plastik)	Передняя рама (пластик)	Front frame (plastic)	Front frame (plastic)
7	01.04.02501	Spojka	Kratka przednia (plastik)	Передняя решетка (пластик)	Front grid (plastic)	Front grid (plastic)
8	01.05.02801	Panel zadní plast.	Rama tylna (plastik)	Задняя рама (пластик)	Rear frame (plastic)	Rear frame (plastic)
9	01.05.02901	Spojka	Kratka tylna (plastik)	Задняя решетка (пластик)	Rear grid (plastic)	Rear grid (plastic)
10	03.05.05101	Profil celní	Profil przednia	Передний профиль	Profile	Profile
11	10.13.023	Zásuvka panelová 70-95 mm ²	Złącze prądowe (panel) - 70-95 mm ²	Разъем подачи тока (панель) - 70-95 мм ²	Current socket (panel) 70-95mm ²	Current socket (panel) 70-95mm ²
12	03.05.049	Štítek na zadní straně	Tylna tabliczka identyfikacyjna	Задняя табличка	Rear nameplate	Rear nameplate
13	74.90.074	Sada rukojeti	Zestaw rączki	Комплект рукоятки	Handle - Spare kit	Handle - Spare kit
14	10.13.020	Zásuvka panelová 50-70 mm ²	Złącze prądowe (panel) - 50-70 mm ²	Разъем подачи тока (панель) - 50-70 мм ²	Current socket (panel) - 50-70mm ²	Current socket (panel) - 50-70mm ²
15	20.07.169	Držák konektoru	Obsada gniazda prądowego	Держатель токового разъема	Current socket holder	Current socket holder
16	15.22.353	Panel řídicí FP353	Panel sterujący FP353	Панель управления FP353	Control panel FP353	Control panel FP353
17	15.18.037	Sada deska výkonová	Zaprasowa płyta mosy	Силовая плата - комплект запасных частей	Power P.C. Board - Spare kit	Power P.C. Board - Spare kit
18	15.14.6082	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board	P.C. Board
19	15.14.4163	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board	P.C. Board
20	15.14.41971	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board	P.C. Board
21	15.14.4307	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board	P.C. Board
22	15.14.5163	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board	P.C. Board
23	15.14.4842	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board	P.C. Board
24	15.14.4608	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board	P.C. Board
25	15.18.03303	Sada elektronických karet	Zestaw płytek drukowanych	Комплект электронных плат	P.C. Board - Spare kit	P.C. Board - Spare kit
26	09.05.001	Elektroventil	Zawór elektromagnetyczny	Электромагнитный клапан	Solenoid valve	Solenoid valve
27	09.01.011	Spinas 3 pół	Przełącznik 3-biegowy	Столбовой выключатель - 3 полюса	Switch - 3 poles	Switch - 3 poles
28	14.05.098	Dioda modu -	Moduł diodowy	Модуль diode	Diode module	Diode module
29	05.04.020	Plumivka urovňova	Sewka rozziomująca	Выходной дроссель	Output choke	Output choke

POS.	CODE	ČEŠTINA	POLSKI	РУССКИЙ	ENGLISH	ENGLISH
30	05.02.033	Transformátor inverter	Inwertyr	Силовой трансформатор	Power transformer	Power transformer
31	05.03.022	Transformátor H.F.	Transformator wysokiej częstotliwości	Высокочастотный трансформатор	H.F. transformer	H.F. transformer
32	14.70.009	Ventilátor	Wentylator	Вентилятор	Fan	Fan
33	14.70.050	Ventilátor	Wentylator	Вентилятор	Fan	Fan
34	05.18.007	Tlumivka	Cewka	Ароссель	Choke	Choke
35	11.19.017	Proudový cidlo 500A	Czujnik prądowy - 500A	Датчик тока - 500A	Current sensor - 500A	Current sensor - 500A
36	14.70.058	Ventilátor	Wentylator	Вентилятор	Fan	Fan
*	09.07.909	Teplotní cidlo	Czujnik termiczny	Термодатчик	Thermal sensor	Thermal sensor
*	09.07.912	Teplotní cidlo	Czujnik termiczny	Термодатчик	Thermal sensor	Thermal sensor
37	49.07.511	Kabel	Okablowanie	Кабельная проводка	Wiring	Wiring
38	49.04.075	Napájecí kabel	Przewód zasilania	Кабель питания	Input line cord	Input line cord
*	49.03.095	Kabel proudový 70 mm ²	Kabel prądowy 70 mm ²	Силовой кабель 70 мм ²	Power cable 70mm ²	Power cable 70mm ²
*	49.07.397	Kabel	Okablowanie	Кабельная проводка	Wiring	Wiring
*	49.07.512	Kabel	Okablowanie	Кабельная проводка	Wiring	Wiring
39	09.11.135	Páčka prepínací	Pokrętło	Регулятор	Knob	Knob
40	10.01.155	Krytka konektor	Zatyczka z łączą	Колпак винта	Screw cap	Screw cap
41	24.01.190	Šroubení 1/8" - 1/4"	Złącze 1/8" - 1/4 cala	Штуцер 1/8" - 1/4"	Fitting 1/8" - 1/4"	Fitting 1/8" - 1/4"
42	09.11.009	Páčka prepínací	Pokrętło	Регулятор	Knob	Knob
43	08.22.013	Kontramatice	Przeciwnakrętka	Контргайка	Blocking nut	Blocking nut
44	08.22.012	Průchodka kabelová	Zacisk kabla	Кабельный зажим	Cable clamp	Cable clamp
*	71.10.005	Trubka z PVC s drátěnou vložkou 5x11 - 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	Braided PVC hose - 5x11 - 1,7m
45	73.12.023	Sada ovládací svařovací pistole	Zestaw sterowania uchwytom	Комплект управления горелкой	Accessories kit	Accessories kit
	91.08.466	Návod na obsluhu: URANOS NX 3200 GSM [IT, EN, DE, FR, ES, PT, NL, S V, DA, NO, FI, EL]	Instrukcja obsługi: URANOS NX 3200 GSM [IT, EN, DE, FR, ES, PT, NL, S V, DA, NO, FI, EL]	Инструкция по эксплуатации: URANOS NX 3200 GSM [IT, EN, DE, FR, ES, PT, NL, S V, DA, NO, FI, EL]	Instruction manual: URANOS NX 3200 GSM [IT, EN, DE, FR, ES, PT, NL, S V, DA, NO, FI, EL]	Instruction manual: URANOS NX 3200 GSM [IT, EN, DE, FR, ES, PT, NL, S V, DA, NO, FI, EL]
	91.08.467	Návod na obsluhu: URANOS NX 3200 GSM [CS, PL, RU, TR, RO, BG, SK, ET, LV, LT, HU, SL]	Instrukcja obsługi: URANOS NX 3200 GSM [CS, PL, RU, TR, RO, BG, SK, ET, LV, LT, HU, SL]	Инструкция по эксплуатации: URANOS NX 3200 GSM [CS, PL, RU, TR, RO, BG, SK, ET, LV, LT, HU, SL]	Instruction manual: URANOS NX 3200 GSM [CS, PL, RU, TR, RO, BG, SK, ET, LV, LT, HU, SL]	Instruction manual: URANOS NX 3200 GSM [CS, PL, RU, TR, RO, BG, SK, ET, LV, LT, HU, SL]

URANOS NX 3200 GSM 3x230V 3x400V (55.04.033)



POS.	CODE	ČEŠTINA	POLSKI	РУССКИЙ	ENGLISH	ENGLISH
1	01.02.03802	Kryt vrchní	Pokrywa górna (metal)	Верхний кожух (металл)	Metal cover upper	Metal cover upper
2	01.02.03902	Kryt spodní	Podstawa (metal)	База (металл)	Metal cover lower	Metal cover lower
3	01.03.06402	Panel bocní pravý	Panel boczny - prawy	Задняя панель - п	Side panel - RIGHT	Side panel - RIGHT
4	03.07.606	Panel bocní levý	Panel boczny - lewy	Боковая панель-л	Side panel - LEFT	Side panel - LEFT
5	01.06.02707	Kryt	Pokrywa	Кожух	Cover	Cover
6	01.04.02301	Panel celní plast.	Rama przednia (plastik)	Передняя рама (пластик)	Front frame (plastic)	Front frame (plastic)
7	01.04.02501	Spojka	Kratka przednia (plastik)	Передняя решетка (пластик)	Front grid (plastic)	Front grid (plastic)
8	01.05.02801	Panel zadní plast.	Rama tylna (plastik)	Задняя рама (пластик)	Rear frame (plastic)	Rear frame (plastic)
9	01.05.02901	Spojka	Kratka tylna (plastik)	Задняя решетка (пластик)	Rear grid (plastic)	Rear grid (plastic)
10	03.05.05101	Profil celní	Profil przednia	Передний профиль	Profile	Profile
11	10.13.023	Zásuvka panelová 70-95 mm ²	Złącze prądowe (panel) - 70-95 mm ²	Разъем подачи тока (панель) - 70-95 мм ²	Current socket (panel) 70-95mm ²	Current socket (panel) 70-95mm ²
12	03.05.049	Štítek na zadní straně	Tylna tabliczka identyfikacyjna	Задняя табличка	Rear nameplate	Rear nameplate
13	74.90.074	Sada rukojeti	Zestaw rączki	Комплект рукоятки	Handle - Spare kit	Handle - Spare kit
14	10.13.020	Zásuvka panelová 50-70 mm ²	Złącze prądowe (panel) - 50-70 mm ²	Разъем подачи тока (панель) - 50-70 мм ²	Current socket (panel) - 50-70mm ²	Current socket (panel) - 50-70mm ²
15	20.07.169	Držák konektoru	Obsada gniazda prądowego	Держатель токового разъема	Current socket holder	Current socket holder
16	15.22.353	Panel řídicí FP353	Panel sterujący FP353	Панель управления FP353	Control panel FP353	Control panel FP353
17	15.18.037	Sada deska výkonová	Zaprasowa płyta mosy	Силовая плата - комплект запасных частей	Power P.C. Board - Spare kit	Power P.C. Board - Spare kit
18	15.14.6082	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board	P.C. Board
19	15.14.4163	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board	P.C. Board
20	15.14.41971	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board	P.C. Board
21	15.14.4307	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board	P.C. Board
22	15.14.5163	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board	P.C. Board
23	15.14.4842	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board	P.C. Board
24	15.14.4608	Deska	Płyta drukowana	Печатная плата	P.C. Board	P.C. Board
25	15.18.03303	Sada elektronických karet	Zestaw płytek drukowanych	Комплект электронных плат	P.C. Board - Spare kit	P.C. Board - Spare kit
26	09.05.001	Elektroventil	Zawór elektromagnetyczny	Электромагнитный клапан	Solenoid valve	Solenoid valve
27	09.01.011	Spinas 3 póli	Przełącznik 3-biegowy	Столбовой выключатель - 3 полюса	Switch - 3 poles	Switch - 3 poles
28	14.05.098	Dioda modu -	Moduł diodowy	Модуль diode	Diode module	Diode module
29	05.04.020	Plumivka úrovňová	Sewka rozziomująca	Выходной дроссель	Output choke	Output choke

POS.	CODE	ČEŠTINA	POLSKI	РУССКИЙ	ENGLISH	ENGLISH
30	05.02.033	Transformátor inverter	Inwertyr	Силовой трансформатор	Power transformer	Power transformer
31	05.03.022	Transformátor H.F.	Transformator wysokiej częstotliwości	Высокочастотный трансформатор	H.F. transformer	H.F. transformer
32	14.70.009	Ventilátor	Wentylator	Вентилятор	Fan	Fan
33	14.70.050	Ventilátor	Wentylator	Вентилятор	Fan	Fan
34	05.18.007	Tlumivka	Cewka	Дроссель	Choke	Choke
35	11.19.017	Proudový cidlo 500A	Czujnik prądowy - 500A	Датчик тока - 500A	Current sensor - 500A	Current sensor - 500A
36	14.70.058	Ventilátor	Wentylator	Вентилятор	Fan	Fan
*	09.07.909	Teplotní cidlo	Czujnik termiczny	Термодатчик	Thermal sensor	Thermal sensor
*	09.07.912	Teplotní cidlo	Czujnik termiczny	Термодатчик	Thermal sensor	Thermal sensor
37	49.07.511	Kabel	Okablowanie	Кабельная проводка	Wiring	Wiring
38	49.04.075	Napájecí kabel	Przewód zasilania	Кабель питания	Input line cord	Input line cord
*	49.03.095	Kabel proudový 70 mm ²	Kabel prądowy 70 mm ²	Силовой кабель 70 мм ²	Power cable 70mm ²	Power cable 70mm ²
*	49.07.397	Kabel	Okablowanie	Кабельная проводка	Wiring	Wiring
*	49.07.512	Kabel	Okablowanie	Кабельная проводка	Wiring	Wiring
39	10.01.155	Krytka konektor	Zatyczka łącząca	Колпак винта	Screw cap	Screw cap
40	24.01.190	Šroubení 1/8" - 1/4"	Złącze 1/8 - 1/4 cala	Штуцер 1/8" - 1/4"	Fitting 1/8" - 1/4"	Fitting 1/8" - 1/4"
41	09.11.009	Páčka prepínací	Pokrętło	Регулятор	Knob	Knob
42	08.22.013	Kontramatice	Przeciwnakrętka	Контргайка	Blocking nut	Blocking nut
43	08.22.012	Průchodka kabelová	Zacisk kabla	Кабельный зажим	Cable clamp	Cable clamp
*	71.10.005	Trubka PVC s drátěnou vložkou 5x11 - 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	Braided PVC hose - 5x11 - 1,7m
44	73.12.023	Sada ovládací svařovací pistole	Zestaw sterowania uchwytym	Комплект управления горелкой	Accessories kit	Accessories kit
	91.08.466	Návod na obsluhu: URANOS NX 3200 GSM [IT, EN, DE, FR, ES, PT, NL, S V, DA, NO, FI, EL]	Instrukcja obsługi: URANOS NX 3200 GSM [IT, EN, DE, FR, ES, PT, NL, S V, DA, NO, FI, EL]	Инструкция по эксплуатации: URANOS NX 3200 GSM [IT, EN, DE, FR, ES, PT, NL, S V, DA, NO, FI, EL]	Instruction manual: URANOS NX 3200 GSM [IT, EN, DE, FR, ES, PT, NL, S V, DA, NO, FI, EL]	Instruction manual: URANOS NX 3200 GSM [IT, EN, DE, FR, ES, PT, NL, S V, DA, NO, FI, EL]
	91.08.467	Návod na obsluhu: URANOS NX 3200 GSM [CS, PL, RU, TR, RO, BG, SK, ET, LV, LT, HU, SL]	Instrukcja obsługi: URANOS NX 3200 GSM [CS, PL, RU, TR, RO, BG, SK, ET, LV, LT, HU, SL]	Инструкция по эксплуатации: URANOS NX 3200 GSM [CS, PL, RU, TR, RO, BG, SK, ET, LV, LT, HU, SL]	Instruction manual: URANOS NX 3200 GSM [CS, PL, RU, TR, RO, BG, SK, ET, LV, LT, HU, SL]	Instruction manual: URANOS NX 3200 GSM [CS, PL, RU, TR, RO, BG, SK, ET, LV, LT, HU, SL]

