



PL

Spawarka

Picomig 180 puls TKG

099-005545-EW507

Przestrzegać dokumentacji systemu!

17.12.2020

**Register now
and benefit!
Jetzt Registrieren
und Profitieren!**

www.ewm-group.com



Informacje ogólne

OSTRZEŻENIE



Przeczytać instrukcję eksploatacji!

Przestrzeganie instrukcji eksploatacji pozwala na bezpieczną pracę z użyciem naszych produktów.

- Przeczytać i przestrzegać instrukcji eksploatacji wszystkich komponentów systemu, a w szczególności wskazówek dotyczących bezpieczeństwa i ostrzegawczych!
- Przestrzegać przepisów BHP oraz regulacji krajowych!
- Instrukcję eksploatacji należy przechowywać w miejscu zastosowania urządzenia.
- Tabliczki bezpieczeństwa i ostrzegawcze na urządzeniu informują o możliwych zagrożeniach.
Muszą być zawsze dobrze widoczne i czytelne.
- To urządzenie zostało wykonane zgodnie z aktualnym stanem techniki oraz obowiązującymi przepisami oraz normami i może być używane, serwisowane i naprawiane tylko przez wykwalifikowane osoby.
- Zmiany techniczne, spowodowane rozwojem techniki urządzeń, mogą prowadzić do różnych zachowań podczas spawania.

W przypadku pytań dotyczących instalacji, uruchomienia, eksploatacji, warunków użytkowania na miejscu oraz celu zastosowania prosimy o kontakt z dystrybutorem lub naszym serwisem klienta pod numerem telefonu +49 2680 181-0.

Listę autoryzowanych dystrybutorów zamieszczono pod adresem www.ewm-group.com/en/specialist-dealers.

Odpowiedzialność związana z eksploatacją urządzenia ogranicza się wyłącznie do działania urządzenia. Wszelka odpowiedzialność innego rodzaju jest wykluczona. Wyłączenie odpowiedzialności akceptowane jest przez użytkownika przy uruchomieniu urządzenia.

Producent nie jest w stanie nadzorować stosowania się do niniejszej instrukcji, jak również warunków i sposobu instalacji, użytkowania oraz konserwacji urządzenia.

Nieprawidłowo przeprowadzona instalacja może doprowadzić do powstania szkód materialnych i stanowić zagrożenie dla osób. Z tego względu nie ponosimy odpowiedzialności za straty, szkody lub koszty będące wynikiem nieprawidłowej instalacji, niewłaściwego sposobu użytkowania i konserwacji lub gdy są z nimi w jakikolwiek sposób związane.

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8

56271 Mündersbach Niemcy

Tel: +49 2680 181-0 , Faks: -244

e-mail: info@ewm-group.com

www.ewm-group.com

Prawa autorskie do niniejszej dokumentacji pozostają własnością producenta.

Powielanie, także w części, wyłącznie za pisemną zgodą.

Treść niniejszego dokumentu została dokładnie sprawdzona i zredagowana, zastrzegamy sobie jednakże prawo do zmian, błędów pisarskich oraz pomyłek.

| | | |
|----------|--|-----------|
| 1 | Spis treści | 3 |
| 1 | Spis treści | 3 |
| 2 | Dla własnego bezpieczeństwa | 5 |
| 2.1 | Informacje dotyczące korzystania z tej dokumentacji | 5 |
| 2.2 | Objaśnienie symboli | 6 |
| 2.3 | Przepisy dotyczące bezpieczeństwa | 7 |
| 2.4 | Transport i umieszczenie urządzenia | 10 |
| 3 | Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem | 12 |
| 3.1 | Zakres zastosowania | 12 |
| 3.2 | Wersja oprogramowania | 12 |
| 3.3 | Obowiązująca dokumentacja | 12 |
| 3.3.1 | Gwarancja | 12 |
| 3.3.2 | Deklaracja zgodności | 12 |
| 3.3.3 | Spawanie w środowisku o podwyższonym niebezpieczeństwie elektrycznym | 12 |
| 3.3.4 | Dokumentacja serwisowa (części zamienne i schematy połączeń) | 12 |
| 3.3.5 | Kalibracja / Walidacja | 13 |
| 3.3.6 | Część kompletnej dokumentacji | 13 |
| 4 | Skrócony opis urządzenia | 14 |
| 4.1 | Widok z przodu | 14 |
| 4.2 | Widok wnętrza | 16 |
| 4.3 | Układ sterowania – elementy sterownicze | 18 |
| 4.3.1 | Wyświetlanie parametrów spawania | 20 |
| 4.3.1.1 | Ustawienie polaryzacji | 20 |
| 5 | Budowa i działanie | 21 |
| 5.1 | Transport i umieszczenie urządzenia | 21 |
| 5.1.1 | Warunki otoczenia | 21 |
| 5.1.1.1 | Podczas pracy | 21 |
| 5.1.1.2 | Transport i składowanie | 21 |
| 5.1.2 | Chłodzenie urządzenia | 22 |
| 5.1.3 | Przewód masy, ogólnie | 22 |
| 5.1.4 | Informacje na temat układania przewodów prądu spawania | 22 |
| 5.1.5 | Pełzające prądy spawania | 24 |
| 5.1.6 | Przyłączenie do sieci elektrycznej | 25 |
| 5.1.6.1 | Rodzaj sieci | 25 |
| 5.1.7 | Zasilanie gazem ochronnym | 25 |
| 5.1.7.1 | Przyłącze reduktora ciśnienia | 26 |
| 5.1.7.2 | Przyłącze węża gazu osłonowego | 26 |
| 5.1.7.3 | Test gazu - ustawienie ilości gazu osłonowego | 27 |
| 5.2 | Spawanie metodą MIG/MAG | 28 |
| 5.2.1 | Podłączanie uchwytu spawalniczego i przewodu masy | 28 |
| 5.2.2 | Podawanie drutu | 30 |
| 5.2.2.1 | Zakładanie szpuli | 30 |
| 5.2.2.2 | Wymiana rolek podających drut | 31 |
| 5.2.2.3 | Przewlekanie drutu | 32 |
| 5.2.2.4 | Ustawienie hamulca szpuli | 33 |
| 5.2.3 | Definiowanie zadań spawalniczych do spawania metodą MIG/MAG | 33 |
| 5.2.4 | Wybór zadania spawalniczego | 34 |
| 5.2.5 | Moc spawania (punkt roboczy) | 34 |
| 5.2.5.1 | Wybór trybu wyświetlania parametrów spawalniczych | 34 |
| 5.2.5.2 | Ustawianie punktu roboczego za pomocą grubości materiału | 35 |
| 5.2.5.3 | Długość łuku świetlnego | 35 |
| 5.2.6 | Pozostałe parametry spawalnicze | 35 |
| 5.2.7 | Tryby pracy (przebieg działania) | 36 |
| 5.2.7.1 | Objaśnienie symboli i funkcji | 36 |
| 5.2.7.2 | Wyłączenie przymusowe | 36 |
| 5.2.8 | Spawanie konwencjonalne metodą MIG/MAG (GMAW non synergic) | 41 |
| 5.3 | Spawanie elektrodą otuloną | 41 |
| 5.3.1 | Podłączanie uchwytu elektrody i przewodu masy | 41 |
| 5.3.2 | Wybór zadania spawalniczego | 42 |

| | | |
|-----------|---|-----------|
| 5.3.3 | Arcforce..... | 42 |
| 5.3.4 | Hotstart | 43 |
| | 5.3.4.1 Ustawienia Hotstart | 43 |
| 5.3.5 | Antistick..... | 43 |
| 5.4 | Spawanie metodą TIG | 44 |
| 5.4.1 | Przygotowanie uchwytu spawalniczego TIG | 44 |
| 5.4.2 | Podłączanie uchwytu spawalniczego i przewodu masy | 44 |
| 5.4.3 | Wybór zadania spawalniczego | 45 |
| 5.4.4 | Ustawienie czasu końcowego wypływu gazu | 45 |
| 5.4.5 | Pozostałe parametry spawalnicze | 46 |
| 5.4.6 | Tryby pracy (przebieg działania) | 47 |
| | 5.4.6.1 Legenda | 47 |
| | 5.4.6.2 Wyłączenie przymusowe | 47 |
| 5.4.7 | Zাজারanie łuku | 50 |
| | 5.4.7.1 Liftarc..... | 50 |
| 5.5 | Menu konfiguracji urządzenia | 50 |
| 5.5.1 | Wybór, modyfikowanie i zapisywanie parametrów | 50 |
| 5.6 | Tryb oszczędzania energii (Standby)..... | 51 |
| 6 | Konserwacja, pielęgnacja i usuwanie | 52 |
| 6.1 | Informacje ogólne..... | 52 |
| | 6.1.1 Czyszczenie..... | 52 |
| | 6.1.2 Filtr zanieczyszczeń..... | 52 |
| 6.2 | Prace konserwacyjne, okresy | 53 |
| | 6.2.1 Codzienne prace konserwacyjne..... | 53 |
| | 6.2.2 Comiesięczne prace konserwacyjne | 53 |
| | 6.2.3 Coroczna kontrola (przeglądy i kontrole podczas eksploatacji) | 53 |
| 6.3 | Utylizacja urządzenia | 54 |
| 7 | Usuwanie usterek..... | 55 |
| 7.1 | Usuwanie usterek – lista kontrolna | 55 |
| 7.2 | Komunikaty zakłóceń (źródło prądu)..... | 57 |
| 7.3 | Przywracanie fabrycznych ustawień parametrów spawalniczych..... | 58 |
| 7.4 | Wyświetlanie wersji oprogramowania sterownika urządzenia | 58 |
| 7.5 | Dynamiczne dopasowanie wydajności | 58 |
| 8 | Dane techniczne | 59 |
| 8.1 | Picomig 180 puls TKG | 59 |
| 9 | Akcesoria | 60 |
| 9.1 | Akcesoria ogólne..... | 60 |
| 9.2 | Opcje..... | 60 |
| 9.3 | System transportowy..... | 60 |
| 10 | Części zużywalne | 61 |
| 10.1 | Rolki transportowe do drutu | 61 |
| | 10.1.1 Rolki transportowe do drutów stalowe..... | 61 |
| | 10.1.2 Rolki transportowe do drutów aluminium..... | 61 |
| | 10.1.3 Rolki transportowe do drutów proszkowych | 61 |
| | 10.1.4 Zestaw do przezbrajania..... | 62 |
| 11 | Załącznik | 63 |
| 11.1 | JOB-List..... | 63 |
| 11.2 | Przegląd parametrów - Zakresy ustawiania..... | 63 |
| 11.3 | Wyszukiwanie punktów handlowych..... | 65 |

2 Dla własnego bezpieczeństwa

2.1 Informacje dotyczące korzystania z tej dokumentacji

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Zasady pracy lub eksploatacji, które muszą być ściśle przestrzegane, aby wykluczyć bezpośrednio ryzyko ciężkich obrażeń lub śmierci osób.

- Wskazówka bezpieczeństwa zawiera w nagłówku słowo ostrzegawcze "NIEBEZPIECZEŃSTWO" z symbolem ostrzegawczym.
- Ponadto na zagrożenie wskazuje piktogram umieszczony na brzegu strony.

OSTRZEŻENIE

Zasady pracy lub eksploatacji, które muszą być ściśle przestrzegane, aby wykluczyć ryzyko ciężkich obrażeń lub śmierci osób.

- Wskazówka bezpieczeństwa zawiera w nagłówku słowo ostrzegawcze "OSTRZEŻENIE" z symbolem ostrzegawczym.
- Ponadto na zagrożenie wskazuje piktogram umieszczony na brzegu strony.

OSTROŻNIE

Zasady pracy lub eksploatacji, które muszą być ściśle przestrzegane, aby wykluczyć ryzyko lekkich obrażeń osób.

- Wskazówka bezpieczeństwa zawiera w nagłówku słowo ostrzegawcze "OSTROŻNIE" z symbolem ostrzegawczym.
- Na zagrożenie wskazuje piktogram umieszczony na brzegu strony.

























Specyfikacje techniczne, których musi przestrzegać użytkownik, aby uniknąć szkód materialnych lub uszkodzenia sprzętu.

Instrukcje postępowania i punktory, informujące krok po kroku, co należy zrobić w określonych sytuacjach, są wyróżnione symbolami punktorów, np.:

- Wetknąć złącze wtykowe przewodu prądu spawania w odpowiednie gniazdo i zablokować.

2.2 Objąsnienie symboli

| Symbol | Opis | Symbol | Opis |
|---|--|---|---|
|  | Zwróć uwagę na cechy techniczne |  | Naciśnij i zwolnij (impulsować / dotknąć) |
|  | Wyłącz urządzenie |  | Zwolnij |
|  | Włącz urządzenie |  | Naciśnij i przytrzymaj |
|  | błędnie / nieprawidłowo |  | Przełącz |
|  | poprawnie / prawidłowo |  | Obróć |
|  | Wejście |  | Wartość liczbowa / ustawiana |
|  | Nawiguj |  | Lampka sygnalizacyjna świeci na zielono |
|  | Wyjście |  | Lampka sygnalizacyjna miga na zielono |
|  | Prezentacja wartości czasu (przykład: odczekaj / naciśnij przez 4 s) |  | Lampka sygnalizacyjna świeci na czerwono |
|  | Przerwanie prezentacji menu (możliwość dalszych ustawień) |  | Lampka sygnalizacyjna miga na czerwono |
|  | Narzędzie nie jest konieczne / nie używać | | |
|  | Narzędzie jest konieczne / użyć | | |

2.3 Przepisy dotyczące bezpieczeństwa

OSTRZEŻENIE



**Niebezpieczeństwo wypadku w razie nieprzestrzegania zasad bezpieczeństwa!
Nieprzestrzeganie poniższych zasad bezpieczeństwa zagraża życiu!**

- Przeczytać uważnie zasady bezpieczeństwa zamieszczone w niniejszej instrukcji!
- Przestrzegać przepisów BHP oraz regulacji krajowych!
- Zwrócić uwagę osobom przebywającym w obszarze pracy na obowiązek przestrzegania przepisów!



Niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym!

Dotknięcie elementów pod napięciem elektrycznym mogą skutkować niebezpiecznym dla życia porażeniem prądem i poparzeniami. Również w przypadku dotknięcia sprzętu pod niskim napięciem można się wystraszyć i w wyniku tego ulec wypadkowi.

- Nie dotykać bezpośrednio elementów przewodzących napięcie, jak gniazda prądu spawania, elektrody pyłowe, wolframowe lub drut elektrodowy!
- Palnik spawalniczy i/lub uchwyt elektrody zawsze odkładać na izolowane podłoże!
- Stosować pełne osobiste wyposażenie ochronne (zależnie od zastosowania)!
- Urządzenie spawalnicze może otwierać tylko upoważniony personel techniczny!
- Nie wolno używać urządzenia spawalniczego do rozmrażania rur!



Niebezpieczeństwo podczas łączenia kilku źródeł prądu!

W przypadku potrzeby równoległego lub szeregowego połączenia kilku źródeł prądu, wolno tego dokonać jedynie specjalistycznemu personelowi zgodnie z normą IEC 60974-9 "Konstruowanie i użytkowanie" i przepisami BHP BGV D1 (wcześniej VBG 15) lub przepisami krajowymi!

Urządzenia wolno dopuścić do spawania łukiem elektrycznym jedynie po przeprowadzeniu kontroli w celu zapewnienia, że nie zostanie przekroczone dozwolone napięcie biegu jałowego.

- Podłączenie urządzenia zlecać wyłącznie specjalistycznemu personelowi!
- Przy wyłączaniu z użytku pojedynczych źródeł prądu należy w pewny sposób odłączyć wszystkie przewody sieciowe oraz przewody prądu spawania od całego systemu spawania. (niebezpieczeństwo ze strony napięć powrotnych!)
- Nie należy łączyć ze sobą spawarek z przełącznikiem biegunowości (seria PWS) lub urządzeń do spawania prądem przemiennym (AC), ponieważ w wyniku nieprawidłowej obsługi może dojść do niedozwolonego zsumowania napięć spawania.



Niebezpieczeństwo obrażeń wskutek działania promieniowania lub gorąca!

Promieniowanie łuku działa szkodliwie na oczy i skórę!

Kontakt z rozgrzanym spawanym materiałem oraz iskrami grozi poparzeniem!

- Stosować tarczę spawalniczą lub przyłbice spawalniczą o wystarczającym stopniu ochrony (zależnie od zastosowania)!
- Zakładać suchą odzież ochronną (np. przyłbicę spawalniczą, rękawice ochronne, etc.) zgodnie z właściwymi przepisami obowiązującymi w danym kraju!
- Osoby niebiorące udziału w pracach chronić poprzez kurtyny spawalnicze lub odpowiednie ścianki chroniące przed promieniowaniem i ryzykiem oślepienia!

OSTRZEŻENIE



Niebezpieczeństwo obrażeń z powodu nieodpowiedniego ubioru!

Strumienie, wysoka temperatura i napięcie elektryczne to niedające się uniknąć źródła zagrożeń podczas spawania łukiem elektrycznym. Użytkownik musi być wyposażony w kompletne osobiste wyposażenie ochronne (PSA). Wyposażenie ochronne musi chronić przed następującymi zagrożeniami:

- Ochrona dróg oddechowych przed szkodliwymi dla zdrowia materiałami i mieszkankami (spaliny i opary) lub odpowiednie środki (odsysanie itp.).
- Przyłbica spawalnicza z prawidłową ochroną przez promieniowaniem jonizującym (promieniowanie IR oraz UV) i wysokimi temperaturami.
- Sucha odzież dla spawacza (budy, rękawice i ochrona ciała), chroniąca przed gorącym otoczeniem o oddziaływaniu podobnym do temperatury powietrza o wartości 100 °C lub więcej oraz przed porażeniem prądem podczas pracy przy elementach pod napięciem.
- Ochrona słuchu.



Niebezpieczeństwo wybuchu!

Pozornie bezpieczne substancje zamknięte w naczyniach mogą na skutek nagrzania wytworzyć nadciśnienie.

- Ze strefy roboczej usunąć zbiorniki z łatwopalnymi lub wybuchowymi cieczami!
- Poprzez spawanie lub cięcie nie nagrzewać wybuchowych cieczy, pyłów lub gazów!



Zagrożenie pożarowe!

Płomienie mogą powstać w wyniku działania wysokiej temperatury podczas spawania, od rozpryskiwanych iskier, rozżarzonych cząstek metalu lub gorącego żużla.

- Uważać na ogniska pożaru w strefie roboczej!
- Nie nosić ze sobą przedmiotów łatwo palnych, takich jak np. zapalniczki czy zapalniczki.
- W strefie roboczej mieć przygotowane do użycia odpowiednie urządzenia gaśnicze!
- Przed rozpoczęciem spawania usunąć dokładnie pozostałości palnych materiałów ze spawanego przedmiotu.
- Zespawane przedmioty poddawać dalszej obróbce dopiero po ostygnięciu. Unikać kontaktu z materiałami łatwopalnymi!

⚠ OSTROŻNIE



Dym i gaz!

Dym i wydzielające się gazy mogą spowodować trudności w oddychaniu i zatrucie! Oprócz tego opary rozpuszczalnika (chlorowany węglowodór) pod wpływem promieniowania ultrafioletowego łuku elektrycznego mogą ulec przemianie w trujący fosgen!

- Zabezpieczyć wystarczający dopływ świeżego powietrza!
- Nie dopuścić do tego, aby opary rozpuszczalników dostały się w strefę promieniowania łuku elektrycznego!
- W razie potrzeby stosować odpowiednią ochronę dróg oddechowych!



Obciążenie hałasem!

Hałas przekraczający 70dBA może spowodować trwale uszkodzenie słuchu!

- Stosować odpowiednie ochronniki słuchu!
- Przebywające w strefie roboczej osoby muszą zakładać odpowiednie ochronniki słuchu!



Zgodnie z IEC 60974-10 spawarki są podzielone na dwie klasy kompatybilności elektromagnetycznej (Klasa EMC jest podana w danych technicznych) > *Patrz rozdział 8:*

Klasa A Urządzenia nieprzewidziane do użytku w strefach mieszkalnych, w przypadku których energia elektryczna jest pobierana z publicznej sieci niskiego napięcia. W przypadku urządzeń klasy A w tych strefach mogą występować problemy z zagwarantowaniem kompatybilności elektromagnetycznej zarówno ze względu na zakłócenia sieciowe jak i w postaci promieniowania.



Klasa B Urządzenia spełniające wymagania w zakresie kompatybilności elektromagnetycznej w strefach przemysłowych i mieszkalnych, łącznie z obszarami mieszkalnymi podłączone do publicznej sieci niskiego napięcia.



Przygotowanie i użytkowanie

Podczas pracy urządzeń do spawania łukiem elektrycznym w niektórych przypadkach mogą występować zakłócenia elektromagnetyczne, pomimo że każde z urządzeń spawalniczych spełnia wymagania w zakresie wartości granicznych emisji zgodnie z normą. Za zakłócenia powstające podczas spawania, odpowiada użytkownik.

W ramach **oceny** problemów elektromagnetycznych mogących się pojawić w związku otoczeniem, użytkownik musi uwzględnić: (patrz również EN 60974-10, załącznik A)

- Przewody sieciowe, sterujące, sygnałowe i telekomunikacyjne
- Odbiorniki radiowe i telewizyjne
- Urządzenia komputerowe i sterujące
- Układy bezpieczeństwa
- Stan zdrowia osób w pobliżu, w szczególności jeżeli mają wszczepiony rozrusznik serca lub noszą aparat słuchowy
- Urządzenia kalibrujące i pomiarowe
- Odporność na zakłócenia innych urządzeń w otoczeniu
- Porę dnia, o której muszą zostać wykonane prace spawalnicze

Zalecenia w celu **zmniejszenia emisji zakłóceń**

- Podłączenie do sieci, np. dodatkowy filtr sieciowy lub ekranowanie za pomocą metalowej rury
- Konserwacja urządzenia do spawania łukiem elektrycznym
- Przewody spawalnicze powinny być jak najkrótsze i przylegać ściśle do siebie oraz przebiegać po podłożu
- Wyrównanie potencjałów
- Uziemienie obrabianego przedmiotu. W sytuacjach, gdy nie ma możliwości bezpośredniego uziemienia obrabianego przedmiotu, połączenie powinno odbywać się poprzez odpowiednie kondensatory.
- Ekranowanie pozostałych urządzeń w otoczeniu lub całego urządzenia spawalniczego

⚠ OSTROŻNIE



Pola elektromagnetyczne!

Źródła prądu generują pola elektryczne lub elektromagnetyczne, które mogą zakłócać działanie urządzeń do przetwarzania danych oraz CNC, połączeń telekomunikacyjnych, przewodów sieciowych i sygnałowych oraz rozruszników serca.



- Stosować się do zaleceń konserwacyjnych > *Patrz rozdział 6.2!*
- Rozwijać całkowicie przewody spawalnicze!
- Czułe na zakłócenia urządzenia i układy odpowiednio zaekranować!
- Rozruszniki serca mogą nie działać prawidłowo (w razie potrzeby zasięgnąć porady lekarza).



Obowiązki użytkownika!

Podczas użytkowania urządzenia należy przestrzegać obowiązujących krajowych dyrektyw i przepisów!

- Krajowa implementacja ramowej dyrektywy 89/391/EWG odnośnie przeprowadzania czynności w celu poprawy bezpieczeństwa i ochrony zdrowia pracowników podczas pracy oraz przynależnych dyrektyw pojedynczych.
- Zwłaszcza dyrektywa 89/655/EWG dotycząca minimalnych wymagań w dziedzinie bezpieczeństwa i ochrony zdrowia podczas używania przez pracowników wyposażenia roboczego przy pracy.
- Przepisy w zakresie bezpieczeństwa pracy i zapobiegania wypadkom obowiązujące w danym kraju.
- Konstruowanie i użytkowanie urządzenia zgodnie z IEC 60974-9.
- Regularne szkolenie użytkowników odnośnie bezpiecznej pracy.
- Regularna kontrola urządzenia wg IEC 60974-4.



Gwarancja producenta wygasa w przypadku uszkodzenia urządzenia na skutek użycia obcych komponentów!

- **Używać wyłącznie komponentów systemu oraz opcji (źródła prądu, uchwyty spawalnicze, uchwyty elektrod, przystawki zdalnego sterowania, części zamiennych i zużywalnych etc.) pochodzących z naszego programu produkcji!**
- **Akcesoria podłączać wyłącznie, gdy urządzenie jest wyłączone, do odpowiednich gniazd i zabezpieczyć przed odłączeniem.**

Wymagania w zakresie podłączenia do publicznej sieci zasilającej

Urządzenia o dużej mocy, które pobierają prąd z sieci zasilającej, mogą oddziaływać niekorzystnie na sieć. Z tego powodu w przypadku niektórych typów urządzeń mogą obowiązywać ograniczenia w zakresie podłączenia lub wymagania względem maksymalnej możliwej impedancji przewodu lub minimalnej wydajności zasilania w punkcie połączenia z siecią publiczną (wspólny punkt sprzężenia PCC), przy czym w tym zakresie również zwraca się uwagę na dane techniczne urządzeń. W takim przypadku to w gestii użytkownika leży potwierdzenie, w razie potrzeby po konsultacji z operatorem sieci zasilającej, że urządzenie można podłączyć do danej sieci.

2.4 Transport i umieszczenie urządzenia

⚠ OSTRZEŻENIE



Niebezpieczeństwo obrażeń z powodu nieprawidłowej obsługi butli z gazem osłonowym!

Nieprawidłowe obchodzenie się i niewystarczające mocowania butli z gazem osłonowym może spowodować poważne obrażenia!

- Stosować się do instrukcji producenta gazu oraz przepisów dla gazów pod ciśnieniem!
- Nie wolno mocować żadnych elementów do zaworu butli z gazem osłonowym!
- Nie dopuścić do nagrzania się butli z gazem osłonowym!

⚠ OSTROŻNIE**Niebezpieczeństwo wypadku z powodu przewodów zasilających!**

Podczas transportu nie odłączone przewody zasilające (przewody sieciowe, sterujące) mogą stanowić źródło zagrożeń, np. przewrócić podłączone urządzenie i spowodować obrażenia osób!

- Rozłączyć przewody zasilające przed transportem!

**Niebezpieczeństwo wywrócenia!**

Podczas transportu i ustawiania urządzenie może się przewrócić i ulec uszkodzeniu lub zranić osoby. Stateczność urządzenia zagwarantowana jest wyłącznie do przechylenia maks. o 10° (zgodnie z IEC 60974-1)

- Urządzenie ustawiać lub transportować na równym, stabilnym podłożu!
- Komponenty zewnętrzne odpowiednio zabezpieczyć!

**Niebezpieczeństwo wypadku z powodu nieprawidłowo ułożonych przewodów!**

Nieprawidłowo ułożone przewody (sieciowe, sterujące, spawalnicze lub zespolony przewód pośredni) mogą być przyczyną potknięć.

- Przewody zasilające układać płasko na podłodze (unikać pętli).
- Unikać układania na drogach komunikacyjnych i transportowych.

**Niebezpieczeństwo obrażeń ciała przez podgrzany płyn chłodzący i jego przyłącza!**

Zastosowany płyn chłodzący i jego punkty przyłączeniowe lub połączeniowe mogą się znacznie nagrzewać podczas pracy (wersja chłodzona wodą). Podczas otwierania obiegu płynu chłodzącego wyciekający płyn chłodzący może spowodować oparzenia.

- Otwierać obieg płynu chłodzącego tylko przy wyłączonym źródle prądu lub urządzeniu chłodzącym!
- Nosić odpowiedni sprzęt ochronny (rękawice ochronne)!
- Zamknąć otwarte przyłącza przewodów węzowych odpowiednimi zatyczkami.

**Urządzenia zostały przewidziane do pracy w pozycji pionowej!**

Praca w innym niedozwolonym położeniu może skutkować uszkodzeniem urządzenia.

- Transport i praca wyłącznie w pozycji pionowej!

**Nieprawidłowe podłączenie może skutkować uszkodzeniem akcesoriów oraz źródła prądu!**

- Akcesoria podłączać do odpowiednich gniazd i zabezpieczać przed odłączeniem przy wyłączonym urządzeniu spawalniczym.
- Dokładne informacje na ten temat zamieszczono w instrukcji obsługi poszczególnych akcesoriów!
- Akcesoria są wykrywane przez urządzenie automatycznie po włączeniu źródła prądu.

**Zaślepki ochronne chronią gniazda przyłączeniowe i tym samym urządzenie przed uszkodzeniami i zanieczyszczeniami.**

- Jeżeli do gniazda nie zostały podłączone akcesoria to należy je zabezpieczyć zaślepką ochronną.
- W przypadku uszkodzenia lub zagubienia zaślepki należy założyć nową!

3 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

OSTRZEŻENIE



Zagrożenia w przypadku użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem!
Urządzenie zostało wykonane zgodnie z aktualnym stanem techniki oraz obowiązującymi przepisami i normami odnośnie zastosowania w przemyśle i rzemieślnictwie. Jest ono przeznaczone tylko do spawania określonego na tabliczce znamionowej. W przypadku użycia niezgodnie z przeznaczeniem ze strony urządzenia mogą pojawić się zagrożenia dla ludzi, zwierząt oraz przedmiotów materialnych. Za wszelkie szkody wynikłe z takiej sytuacji producent nie ponosi odpowiedzialności!

- To urządzenie może być stosowane wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem i przez przeszkolony oraz wykwalifikowany personel!
- Nie dokonywać żadnych zmian i przeróbek w urządzeniu!

3.1 Zakres zastosowania

Urządzenia do spawania łukiem elektrycznym do spawania impulsowego i standardowego MSG i przy metodzie pomocniczej do spawania TIG z Liftarc (zajazanie kontaktowe) lub spawania elektrodą otuloną. Akcesoria mogą ew. rozszerzać zakres działania (patrz odpowiednie dokumentacja w rozdziale o tej samej nazwie).

3.2 Wersja oprogramowania

Niniejsza instrukcja opisuje następującą wersję oprogramowania:

0.5.9.0

Wersja oprogramowania sterownika urządzenia można wyświetlić w menu konfiguracji urządzenia (menu Srv) > Patrz rozdział 5.5.

3.3 Obowiązująca dokumentacja

3.3.1 Gwarancja

Dalsze informacje można znaleźć w załączonej broszurze "Warranty registration", jak również w informacjach poświęconych gwarancji, konserwacji i kontroli zamieszczonych na naszej stronie internetowej pod adresem www.ewm-group.com!

3.3.2 Deklaracja zgodności



Projekt i konstrukcja tego produktu są zgodne z dyrektywami UE wymienionymi w deklaracji. Do każdego produktu dołączono właściwą deklarację zgodności w oryginale.

Producent zaleca przeprowadzanie kontroli bezpieczeństwa technicznego zgodnie z krajowymi i międzynarodowymi normami i wytycznymi co 12 miesięcy.

3.3.3 Spawanie w środowisku o podwyższonym niebezpieczeństwie elektrycznym



Źródła prądu spawania z tym oznaczeniem mogą być używane do spawania w środowisku o podwyższonym zagrożeniu elektrycznym (np. kotły). W tym celu należy przestrzegać odpowiednich przepisów krajowych lub międzynarodowych. Samo źródło prądu nie może znajdować się w strefie zagrożenia!

3.3.4 Dokumentacja serwisowa (części zamienne i schematy połączeń)

OSTRZEŻENIE



Nie przeprowadzać samodzielnie napraw i modyfikacji!
Celem wykluczenia ryzyka obrażeń i uszkodzenia urządzenia jego naprawy lub modyfikacje mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowane i kompetentne osoby!
Nieupoważniona ingerencja powoduje utratę gwarancji!

- Przeprowadzenie napraw zlecać wykwalifikowanym osobom (serwisantom)!

Oryginały schematów połączeń zostały dołączone do urządzenia.

Części zamienne można zamówić u właściwego dystrybutora.

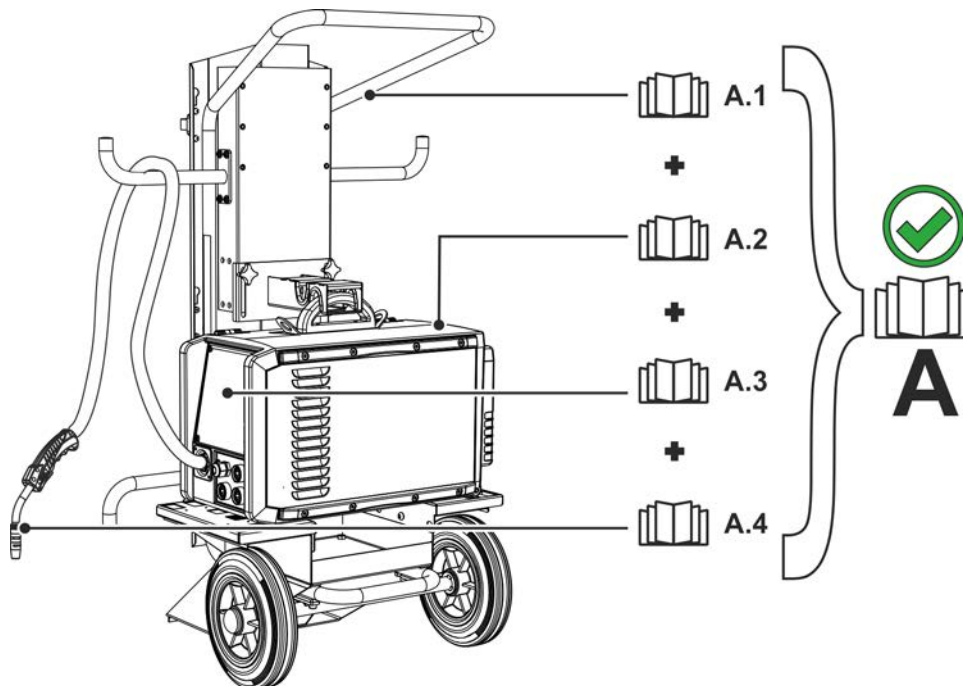
3.3.5 Kalibracja / Walidacja

Do każdego produktu dołączono odpowiedni certyfikat w oryginale. Producent zaleca kalibrację / walidację w odstępach co 12 miesięcy.

3.3.6 Część kompletnej dokumentacji

Ten dokument jest częścią kompletnej dokumentacji i obowiązuje wyłącznie razem z wszystkimi dokumentami częściowymi! Przeczytać i przestrzegać instrukcji eksploatacji wszystkich komponentów systemu, a w szczególności wskazówek dotyczących bezpieczeństwa!

Na rysunku przedstawiony jest ogólny przykład systemu spawalniczego.

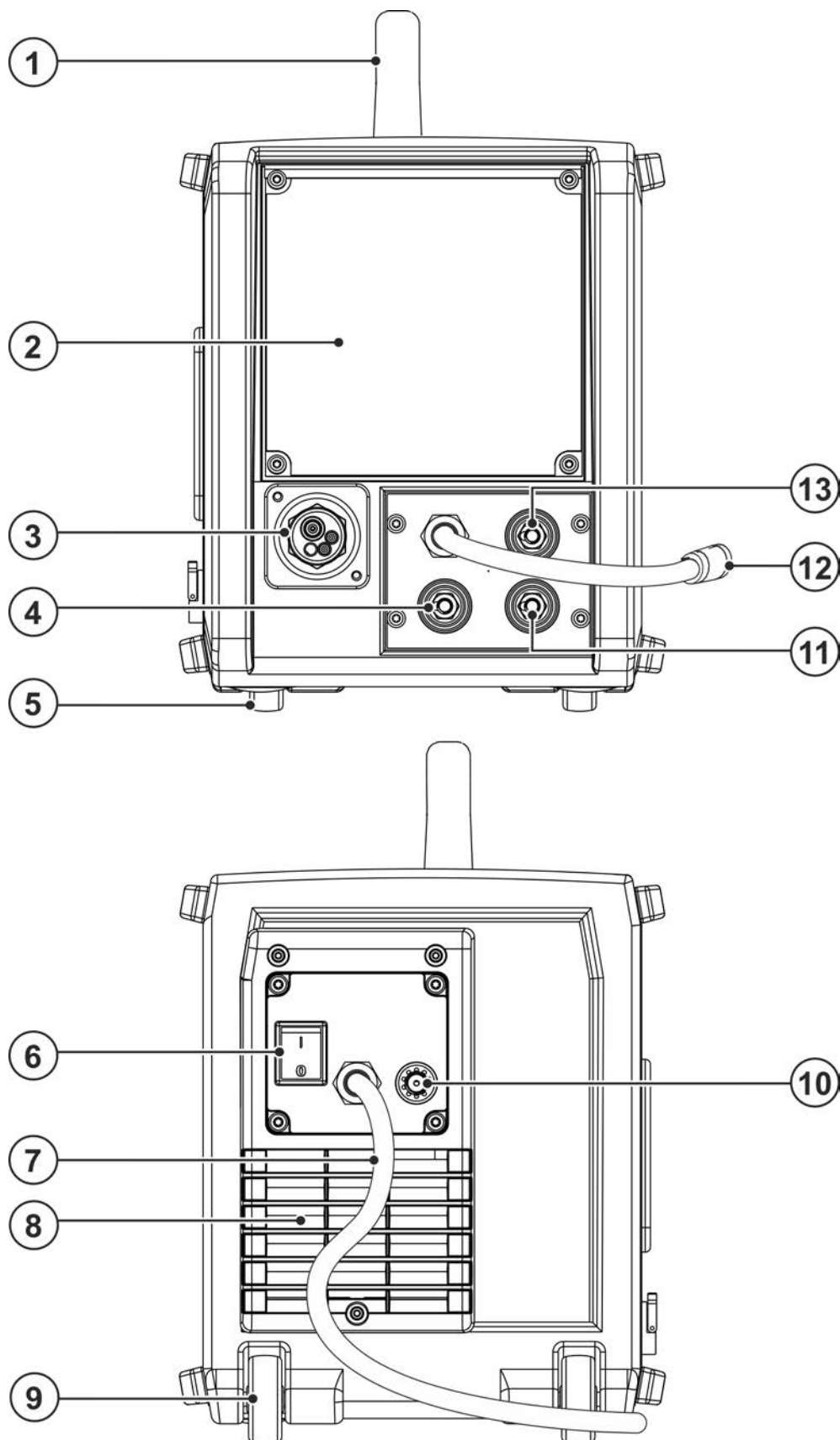


Rys. 3-1





| Poz. | Dokumentacja |
|------|------------------------|
| A.1 | Wózek transportowy |
| A.2 | Źródło prądu |
| A.3 | Sterownik |
| A.4 | Palnik spawalniczy |
| A | Kompletna dokumentacja |

4 Skrócony opis urządzenia

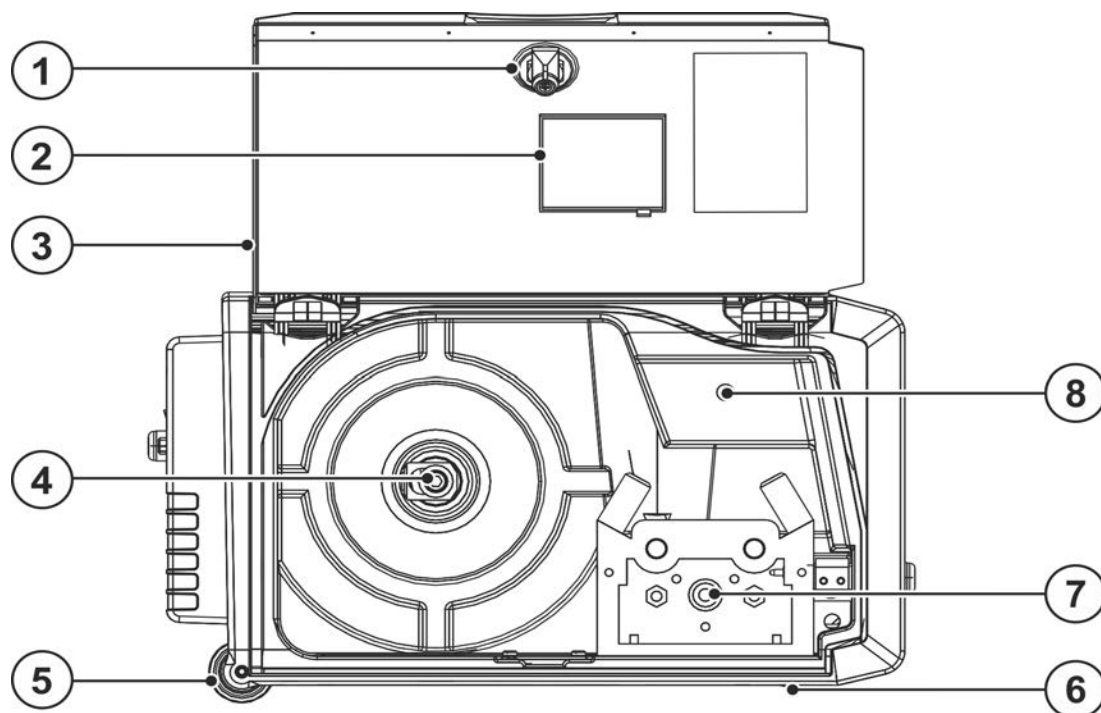
4.1 Widok z przodu




Rys. 4- 1

| Poz. | Symbol | Opis |
|------|---|--|
| 1 | | Uchwyt do transportu |
| 2 | | Sterownik urządzenia > Patrz rozdział 4.3 |
| 3 | | Przyłącze uchwytu spawalniczego (złącze centralne) prąd spawania, gaz ochronny i zintegrowany włącznik palnika |
| 4 |  | Gniazdo, prąd spawania „+” <ul style="list-style-type: none"> •-----Spawanie metodą MIG/MAG drutem proszkowym: przyłącze przedmiotu spawanego •-----Spawanie metodą TIG: przyłącze przedmiotu spawanego •-----Spawanie elektrodami otulonymi: przyłącze przedmiotu spawanego |
| 5 | | Nóżki urządzenia |
| 6 | | Wyłącznik główny Włączanie / wyłączanie urządzenia. |
| 7 | | Kabel sieciowy z wtykiem podłączeniowym |
| 8 | | Otwory wlotowe powietrza chłodzącego |
| 9 | | Kółka transportowe |
| 10 |  | Złączka gwintowana - G¹/₄" Przyłącze gazu osłonowego (wejście) |
| 11 |  | Gniazdo przyłączeniowe, prąd spawania „-” <ul style="list-style-type: none"> •-----Spawanie metodą MIG/MAG: przyłącze przedmiotu spawanego •-----Spawanie metodą TIG: przyłącze prądu spawania do uchwytu spawalniczego •-----Spawanie elektrodami otulonymi: przyłącze uchwytu elektrody |
| 12 | | Wtyczka wyboru biegunowości, przewód prądu spawania > Patrz rozdział 4.3.1.1 |
| 13 |  | Gniazdo postojowe, wtyk wyboru polaryzacji Uchwyt wtyku wyboru polaryzacji podczas trybu MMA lub transportu. |

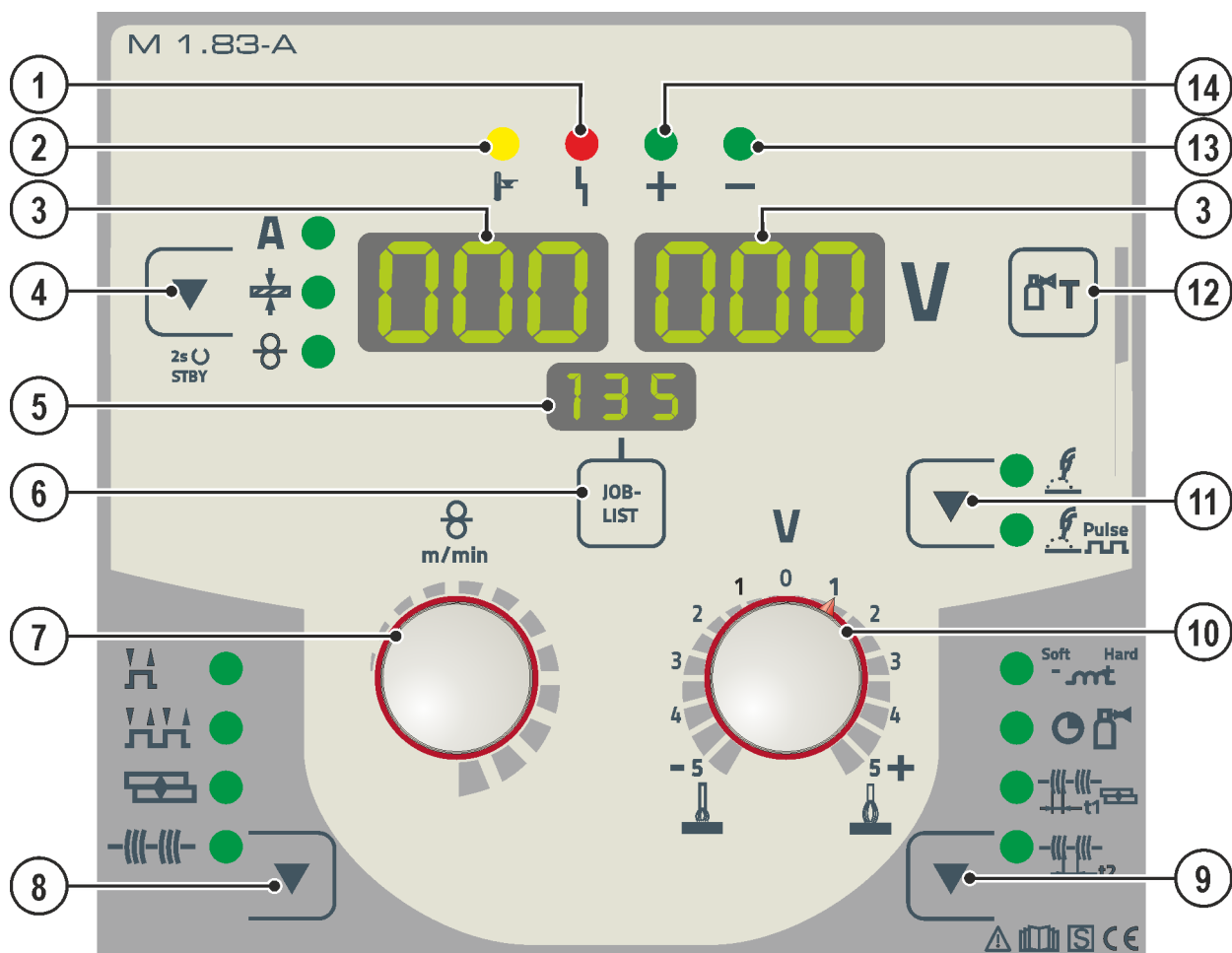
4.2 Widok wnętrza



Rys. 4- 2

















| Poz. | Symbol | Opis |
|------|---|--|
| 1 | | Zamek obrotowy Blokada pokrywy ochronnej |
| 2 | | Wziernik szpuli drutu Kontrola zapasu drutu |
| 3 | | Pokrywa ochronna Pokrywa napędu podawania drutu i pozostałych elementów obsługi. Po wewnętrznej stronie w zależności od serii urządzenia znajdują się pozostałe nalepki z informacjami o częściach eksploatacyjnych oraz listy zadań spawalniczych. |
| 4 | | Uchwyt szpuli drutu |
| 5 | | Kółka transportowe |
| 6 | | Nóżki urządzenia |
| 7 | | Blok podawania drutu |
| 8 |  | Przycisk wprowadzania drutu Wolne od napięcia i gazu wprowadzanie druty elektrodowego przez wiązkę przewodów aż do uchwytu spawalniczego > <i>Patrz rozdział 5.2.2.3</i> |

4.3 Układ sterowania – elementy sterownicze

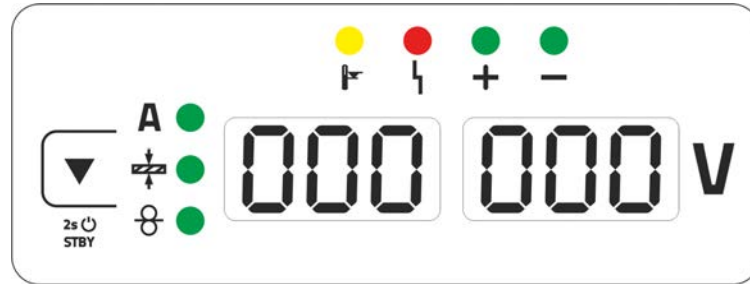


Rys. 4- 3

| Poz. | Symbol | Opis |
|------|-----------------|---|
| 1 | | Lampka sygnalizacyjna „Zakłócenie zbiorcze” |
| 2 | | Lampka sygnalizacyjna „Nadmierna temperatura“ |
| 3 | | Wyświetlanie danych spawania (trzycyfrowe) Wyświetlanie parametrów spawania i ich wartości > <i>Patrz rozdział 4.3.1</i> |
| 4 | | Przycisk trybu wyświetlania parametrów spawalniczych/trybu oszczędzania energii A ----- Prąd spawania ⊕ ----- Grubość materiału ♀ ----- Prędkość podawania drutu Po 2 s przytrzymania urządzenie przechodzi w tryb oszczędzania energii. W celu reaktywacji wystarczy naciśnięcie dowolnego elementu obsługi > <i>Patrz rozdział 5.6.</i> |
| 5 | | Wskazanie, JOB Wskazanie aktualnie wybranego zadania spawalniczego (numer JOB). |
| 6 | JOB-LIST | Przycisk, zadanie spawalnicze (JOB) Wybrać zadanie spawalnicze z listy zadań spawalniczych (JOB-LIST). Lista znajduje się po wewnętrznej stronie pokrywy ochronnej napędu podawania drutu lub w załączniku do niniejszej instrukcji eksploatacji. |

| Poz. | Symbol | Opis |
|------|---|---|
| 7 |  | Pokrętko ustawienie parametrów spawalniczych Służy do ustawiania mocy spawania, wyboru JOB (zadania spawalniczego) oraz ustawiania pozostałych parametrów spawalniczych. |
| 8 |  | Przycisk trybu pracy H-----2-takt HH-----4-takt  -----spawanie punktowe  -----spawanie z przerwami |
| 9 |  | Przycisk parametry przebiegu Służy do selekcji ustawianych parametrów. Również do wchodzenia i wychodzenia z menu ustawień rozszerzonych. Soft Hard  -----Dławienie / dynamika  -----Czas końcowego wypływu gazu  -----Czas spawania punktowego  -----Czas przerwy |
| 10 |  | Pokrętko Korekcja długości łuku |
| 11 |  | Przycisk Sposób spawania  -----Spawanie łukiem standardowym  -----Spawanie łukiem impulsowym |
| 12 |  | Przycisk testu gazu > Patrz rozdział 5.1.7.3 |
| 13 |  | Lampka sygnalizacyjna ustawienie polaryzacji |
| 14 |  | Lampka sygnalizacyjna ustawienie polaryzacji |

4.3.1 Wyświetlanie parametrów spawania



Rys. 4- 4

Obok wyświetlacza znajduje się przycisk trybu wyświetlania parametrów spawalniczych.

Każde kolejne naciśnięcie przycisku powoduje przejście do kolejnego parametru. Po dojściu do ostatniego parametru wyświetlany jest od początku pierwszy parametr.

Wyświetlane są:

- wartości zadane (przed spawaniem)
- wartości rzeczywiste (podczas spawania)
- wartości Hold (po spawaniu)

MIG/MAG

| Parametr | Wartości zadane | Wartości rzeczywiste | Wartości Hold |
|--------------------------|--|-------------------------------------|-------------------------------------|
| Prąd spawania | <input checked="" type="checkbox"/> / <input type="checkbox"/> [1] | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Grubość materiału | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Prędkość podawania drutu | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Napięcie spawania | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |

[1] MIG/MAG konwencjonalnie

TIG/spawanie elektrodą otuloną

| Parametr | Wartości zadane | Wartości rzeczywiste | Wartości Hold |
|-------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| Prąd spawania | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Napięcie spawania | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |

Po spawaniu następuje przełączenie wskazania z wartości Hold na wartości zadane przez

- naciśnięcie przycisków lub przekręcenie pokręteł na przyciskach sterownika urządzenia
- odczekanie 5 s

4.3.1.1 Ustawienie polaryzacji

Ustawienie polaryzacji pokazuje na sterowniku urządzenia wymaganą dla wybranego JOB polaryzację > *Patrz rozdział 4.3*. Wymaganą polaryzację można ustawić za pomocą wtyku wyboru polaryzacji.

5 Budowa i działanie

⚠ OSTRZEŻENIE



Niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym!

Dotknięcie elementów pod napięciem, np. przyłączy prądu, grozi śmiertelnym wypadkiem!

- Przestrzegać zasad bezpieczeństwa zamieszczonych na pierwszych stronach instrukcji eksploatacji!
- Uruchomienia urządzenia mogą podejmować się wyłącznie osoby, które posiadają odpowiednie kwalifikacje w zakresie obchodzenia się ze źródłami prądu!
- Przewody połączeniowe i prądu podłączać wyłącznie przy wyłączonym urządzeniu!

Należy przeczytać i przestrzegać dokumentacji wszystkich komponentów systemowych i akcesoriów!

5.1 Transport i umieszczenie urządzenia

⚠ OSTRZEŻENIE



Niebezpieczeństwo wypadku przez niedopuszczalny transport urządzeń nie przystosowanych do transportowania dźwigiem!

Podnoszenie urządzenia dźwigiem i zawieszanie jest niedopuszczalne! Urządzenie może spaść i spowodować obrażenia osób! Uchwyty, pasy lub zamocowania przeznaczone są wyłącznie do transportu ręcznego!

- To urządzenie nie może być transportowane dźwigiem ani zawieszane!

5.1.1 Warunki otoczenia



Urządzenia nie wolno użytkować na świeżym powietrzu i należy ustawić je na równym podłożu o odpowiedniej nośności!

- **Użytkownik ma obowiązek zapewnić antypoślizgową, równą podłogę oraz dostateczną ilość światła na stanowisku pracy.**
- **Należy zagwarantować zawsze pewną i bezpieczną obsługę urządzenia.**



Uszkodzenie urządzenia w wyniku zabrudzeń!

Nietypowo duże ilości pyłu, kwasów, gazów lub substancji powodujących korozję mogą uszkodzić urządzenie (Przestrzegać terminów konserwacji > Patrz rozdział 6.2).

- **Unikać dużych ilości dymu, oparów, pary olejowej, pyłu ze szlifowania oraz korozyjnego powietrza otoczenia!**

5.1.1.1 Podczas pracy

Zakres temperatury powietrza otoczenia:

- -25 °C do +40 °C (-13 °F do 104 °F) ^[1]

Względna wilgotność powietrza:

- do 50 % przy 40 °C (104 °F)
- do 90 % przy 20 °C (68 °F)

5.1.1.2 Transport i składowanie

Składowanie w zamkniętych pomieszczeniach, zakres temperatur powietrza otoczenia:

- -30 °C do +70 °C (-22 °F do 158 °F) ^[1]

Względna wilgotność powietrza

- do 90 % przy 20 °C (68 °F)

^[1] Temperatura otoczenia zależna od chłodziwa! Przestrzegać zakresów temperatur chłodziwa układu chłodzenia uchwytu spawalniczego!

5.1.2 Chłodzenie urządzenia



Niedostateczna wentylacja skutkuje zmniejszeniem wydajności i uszkodzeniem urządzenia.

- **Przestrzegać warunków otoczenia!**
- **Nie zasłaniać wlotów i wylotów powietrza chłodzącego!**
- **Zachować minimalną odległość 0,5 m od przeszkód!**

5.1.3 Przewód masy, ogólnie

⚠ OSTROŻNIE

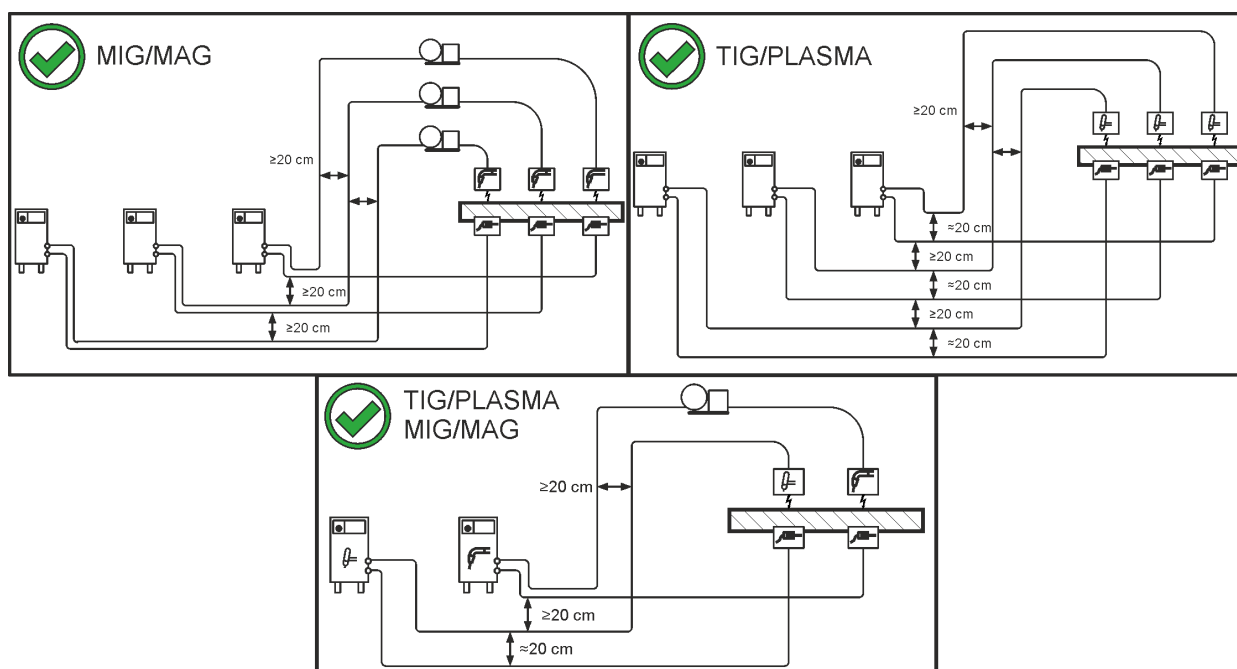


Zagrożenie poparzeniami z powodu nieprawidłowego podłączenia prądu spawania! Z powodu niezablokowanych wtyków przyłącza prądu spawania (przyłącza urządzenia) lub zabrudzeń na przyłączy obrabianego przedmiotu (farba, korozja) miejsca połączeń i przewody mogą się nagrzewać i przy ich dotknięciu można ulec poparzeniu!

- Codziennie sprawdzać połączenia prądu spawania i w razie konieczności zablokować je obracając w prawo.
- Dokładnie oczyścić miejsce przyłączania obrabianego przedmiotu i prawidłowo przymocować! Elementów konstrukcji obrabianego przedmiotu nie używać jako przewodu powrotnego prądu spawania!

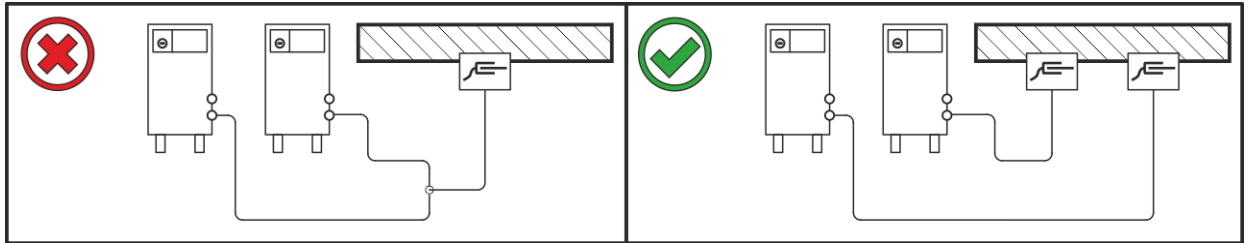
5.1.4 Informacje na temat układania przewodów prądu spawania

- Nieprawidłowo ułożone przewody prądu spawania mogą być przyczyną zakłóceń (zrywania) łuku!
- Przewód masy i przewód zespolony źródeł prądu spawania bez układu zajarzania wysoką częstotliwością (MIG/MAG) poprowadzić równoległe możliwie na jak najdłuższym odcinku, ściśle przylegająco.
- Przewód masy i przewód zespolony źródeł prądu spawania z układem zajarzania wysoką częstotliwością (TIG) ułożyć na długim odcinku równoległe, z zachowaniem odstępu ok. 20 cm, aby zapobiec przeskokom wysokiej częstotliwości.
- Zasadniczo zachować minimalny odstęp ok. 20 cm lub więcej od przewodów innych źródeł prądu spawania, aby zapobiec wzajemnemu oddziaływaniu.
- Zasadniczo nie stosować większych długości przewodów niż to konieczne. Najlepszy rezultat spawania uzyskuje się przy maks. 30 m. (przewód masy + wiązka przewodów pośrednich + przewód palnika).



Rys. 5- 1

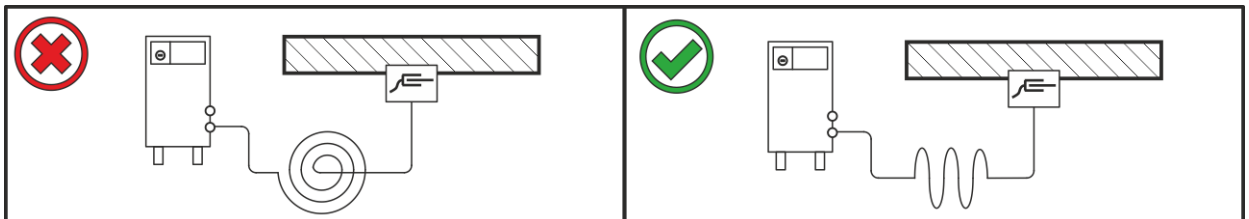
- Dla każdej spawarki stosować osobny przewód masy do obrabianego przedmiotu!



Rys. 5- 2

- Rozwinąć w całości przewody prądu spawania, przewody zespolone uchwytu spawalniczego oraz zespolone przewody pośrednie. Unikać pętli!
- Zasadniczo nie stosować większych długości przewodów niż to konieczne.

Nadmiar kabla ułożyć w kształcie meandra.



Rys. 5- 3

5.1.5 Pełzające prądy spawania

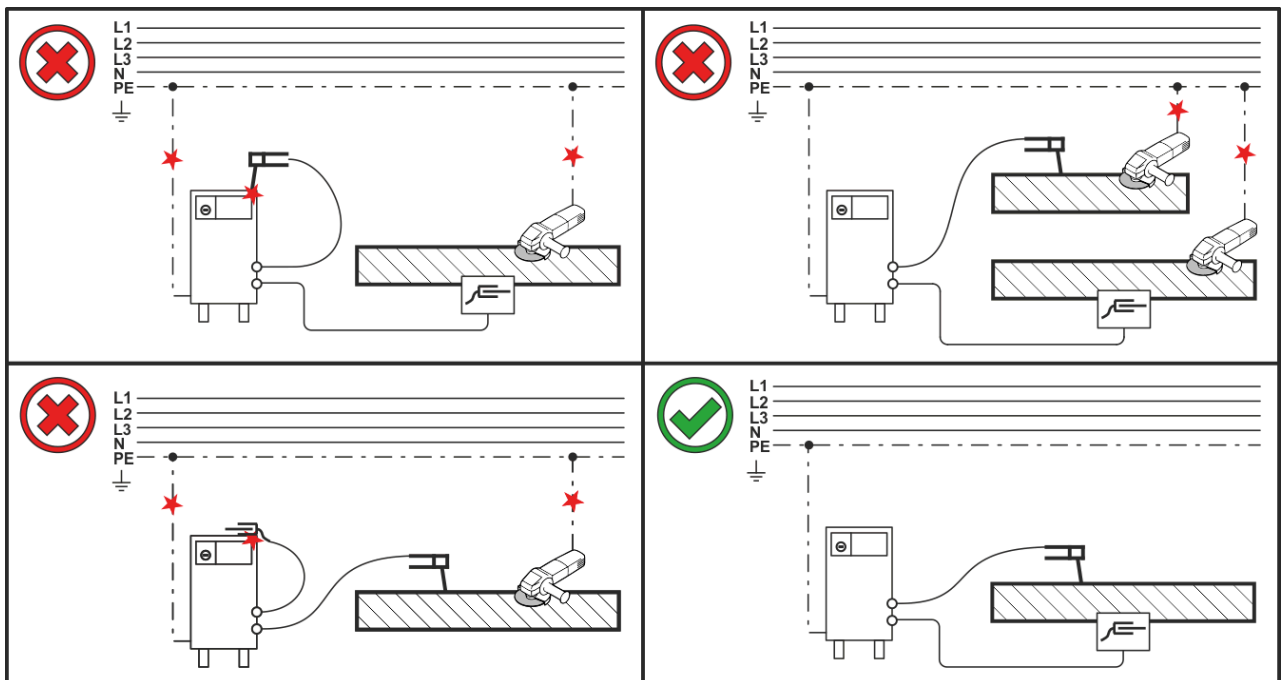
⚠ OSTRZEŻENIE



Niebezpieczeństwo obrażeń przez błędne prądy spawania!

Prądy błędne spawania mogą zniszczyć przewody ochronne, urządzenia oraz układy elektryczne, doprowadzić do przegrzania podzespołów i spowodować pożar.

- Regularnie kontrolować wszystkie połączenia prądu spawania pod kątem prawidłowego osadzenia i podłączenia elektrycznego.
- Wszystkie przewodzące elektrycznie komponenty źródła prądu, takie jak obudowa, wózek transportowy, rama dźwigowa ustawiać, mocować i podwieszać zaizolowane elektrycznie!
- Nie odkładać na źródle prądu, wózku transportowym, ramie dźwigowej nieizolowanych środków roboczych takich jak wiertarki, szlifierki kątowe etc.!
- Uchwyt spawalniczy oraz uchwyt elektrody, gdy nie jest używany, zawsze odkładać na izolowanym podłożu!



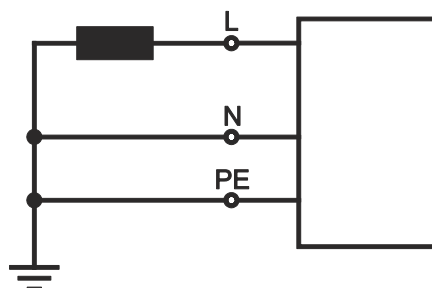
Rys. 5- 4

5.1.6 Przyłączenie do sieci elektrycznej

⚠ NIEBEZPIECZEŃSTWO**Niebezpieczeństwo na skutek nieprawidłowego podłączenia zasilania!****Nieprawidłowe podłączenie zasilania grozi powstaniem szkód osobowych i materialnych!**

- Podłączenie (wtyczka sieciowa lub przewód), naprawa lub dostosowanie napięcia urządzenia muszą być wykonywane przez wykwalifikowanego elektryka zgodnie z ustawami lub przepisami obowiązującymi w danym kraju!
- Napięcie sieciowe podane na tabliczce znamionowej musi zgadzać się z napięciem zasilania.
- Urządzenie wolno używać wyłącznie podłączone przepisowo przewodem ochronnym do gniazda wtykowego.
- Wtyk sieciowy, gniazdo oraz przewód muszą być w regularnych odstępach czasu poddawane kontroli przez wykwalifikowanego elektryka!
- Podczas pracy generatora konieczne jest jej uziemienie zgodnie z instrukcją eksploatacji generatora. Utworzona sieć musi nadawać się do pracy urządzeń zgodnych z klasą ochrony I.

5.1.6.1 Rodzaj sieci

**To urządzenie może być podłączane wyłącznie do jednofazowego systemu 2-przewodowego z uziemionym przewodem zerowym i w taki sposób eksploatowane.**

Rys. 5- 5

Legenda

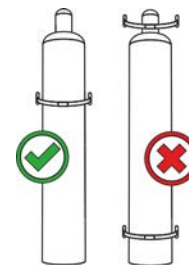
| Poz. | Nazwa | Onzaczenie kolorem |
|------|---------------------|--------------------|
| L | Przewód zewnętrzny1 | brązowy |
| N | Przewód zerowy | niebieski |
| PE | Przewód ochronny | zielono-żółty |

- Wtyczkę sieciową wyłączanego urządzenia włożyć w odpowiednie gniazdo.

5.1.7 Zasilanie gazem ochronnym

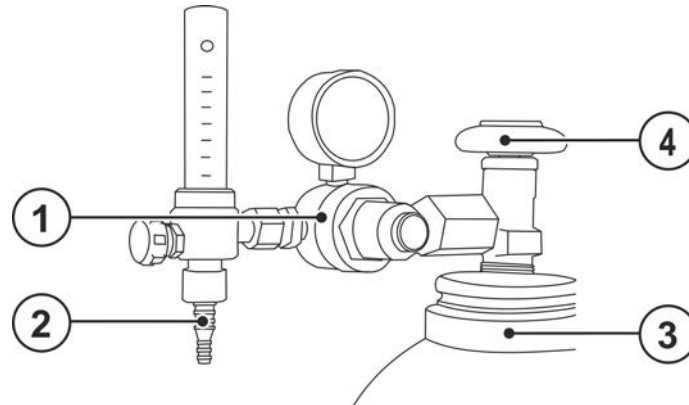
⚠ OSTRZEŻENIE**Niebezpieczeństwo obrażeń z powodu nieprawidłowej obsługi butli z gazem osłonowym!****Nieprawidłowe obchodzenie się i niewystarczające mocowania butli z gazem osłonowym może spowodować poważne obrażenia!**

- Wstawić butlę z gazem osłonowym w przewidziane uchwyty i zabezpieczyć elementami mocującymi (łańcuch/pas)!
- Mocowanie należy wykonać w górnej części butli z gazem osłonowym!
- Elementy mocujące muszą ściśle przylegać do butli!

**Niezakłócony dopływ gazu osłonowego z butli z gazem do uchwyty spawalniczego jest podstawowym warunkiem uzyskania optymalnych efektów spawania. Ponadto przerwa w zasilaniu gazem osłonowym może doprowadzić do uszkodzenia uchwyty spawalniczego!**

- Założyć z powrotem żółty kapturek ochronny w przypadku nie używania przyłącza gazu!
- Wszystkie połączenia gazu osłonowego muszą być szczelne!

5.1.7.1 Przyłącze reduktora ciśnienia

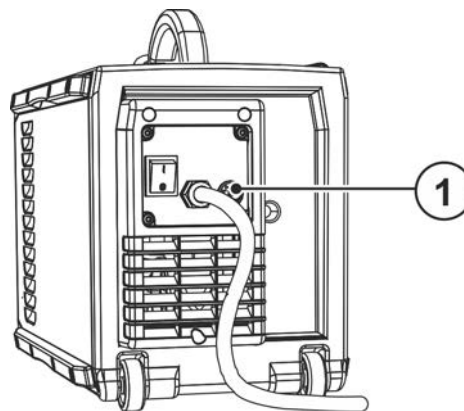


Rys. 5- 6

| Poz. | Symbol | Opis |
|------|--------|----------------------------|
| 1 | | Reduktor |
| 2 | | Wylotu reduktora ciśnienia |
| 3 | | Butla z gazem ochronnym |
| 4 | | Zawór butlowy |

- Przed przyłączeniem reduktora ciśnienia do butli otworzyć na chwilę zawór butli, aby wydmuchać ewentualne zanieczyszczenia.
- Hermetycznie przykręcić reduktor ciśnienia do zaworu butli gazu.
- Przykręcić gazoszczelne złącze węża gazowego po stronie wylotowej reduktora ciśnienia.

5.1.7.2 Przyłącze węża gazu osłonowego



Rys. 5- 7

| Poz. | Symbol | Opis |
|------|--------|---|
| 1 | | Złączka gwintowana - G $\frac{1}{4}$ " Przyłącze gazu osłonowego (wejście) |

- Przykręcić gazoszczelnie złącze węża gazowego przy przyłączu gazu osłonowego (wejście) urządzenia.

5.1.7.3 Test gazu - ustawienie ilości gazu osłonowego

Zarówno zbyt mała jak również zbyt duża ilość gazu osłonowego może skutkować doprowadzeniem powietrza do jeziora spawalniczego i tym samym powodować tworzenie się porów. Ilość gazu osłonowego należy odpowiednio dopasować do zadania spawalniczego!

- Powoli otworzyć zawór butli gazu.
- Otworzyć reduktor ciśnienia.
- Włączyć źródło prądu za pomocą wyłącznika głównego.
- Ustawić wydatek gazu na reduktorze ciśnienia w zależności od zastosowania.
- Test gazu można wyzwolić przez krótkie naciśnięcie przycisku "Test gazu" na sterowniku urządzenia (napięcie spawania i silnik podajnika drutu pozostają wyłączone – bez przypadkowego zajarzenia łuku świetlnego).

Gaz osłonowy wypływa przez około 25 sekund lub do ponownego naciśnięcia przycisku.

W celu przepłukania powtórzyć tę operację wielokrotnie.

Wskazówki na temat ustawiania

| Metoda spawania | Zalecany wydatek gazu ochronnego |
|---------------------------------|--|
| Spawanie metodą MAG | Średnica drutu x 11,5 = l/min |
| Lutowanie metodą MIG | Średnica drutu x 11,5 = l/min |
| Spawanie metodą MIG (aluminium) | Średnica drutu x 13,5 = l/min (100 % argon) |
| TIG | Średnica dyszy gazowej w mm odpowiada wydatkowi gazu w l/min |

Bogate w hel mieszanki gazu wymagają większego wydatku gazu!

W oparciu o poniższą tabelę należy skorygować w razie potrzeby wydatek gazu:

| Gaz osłonowy | Współczynnik |
|-----------------|--------------|
| 75% Ar / 25% He | 1,14 |
| 50% Ar / 50% He | 1,35 |
| 25% Ar / 75% He | 1,75 |
| 100% He | 3,16 |

5.2 Spawanie metodą MIG/MAG

5.2.1 Podłączanie uchwytu spawalniczego i przewodu masy

Złącze centralne jest fabrycznie wyposażone w rurkę kapilarną do uchwytu spawalniczego ze spiralą prowadzącą drutu. W przypadku zastosowania uchwytu spawalniczego z teflonową prowadnicą drutu, wymagane jest przebrojenie!

- Uchwyt spawalniczy z teflonową prowadnicą drutu > użytkować z tuleją prowadzenia drutu!
- Uchwyt spawalniczy ze spiralą prowadzącą drutu > użytkować z rurką kapilarną!

Podczas przyłączania przestrzegać instrukcji obsługi palników!

Odpowiednio do średnicy i rodzaju drutu elektrodowego w uchwycie spawalniczym należy zastosować albo spiralę prowadzącą drut albo teflonową prowadnicę drutu o odpowiedniej średnicy wewnętrznej!

Zalecenie:

- Do spawania twardych, niestopowych drutów elektrodowych (stal) należy stosować stalową spiralę prowadzącą drut.
- Do spawania twardych, wysokostopowych drutów elektrodowych (CrNi) należy stosować chromo/niklową spiralę prowadzącą drut.
- Do spawania lub lutowania miękkiego drutu elektrodowego, wysokostopowego drutu elektrodowego lub materiałów aluminiowych należy stosować prowadnicę drutu, np. z tworzywa sztucznego lub teflonową.

Przygotowanie do podłączenia uchwytów spawalniczych ze spiralą prowadzącą:

- Złącze centralne sprawdzić pod kątem prawidłowego osadzenia rurki kapilarnej!

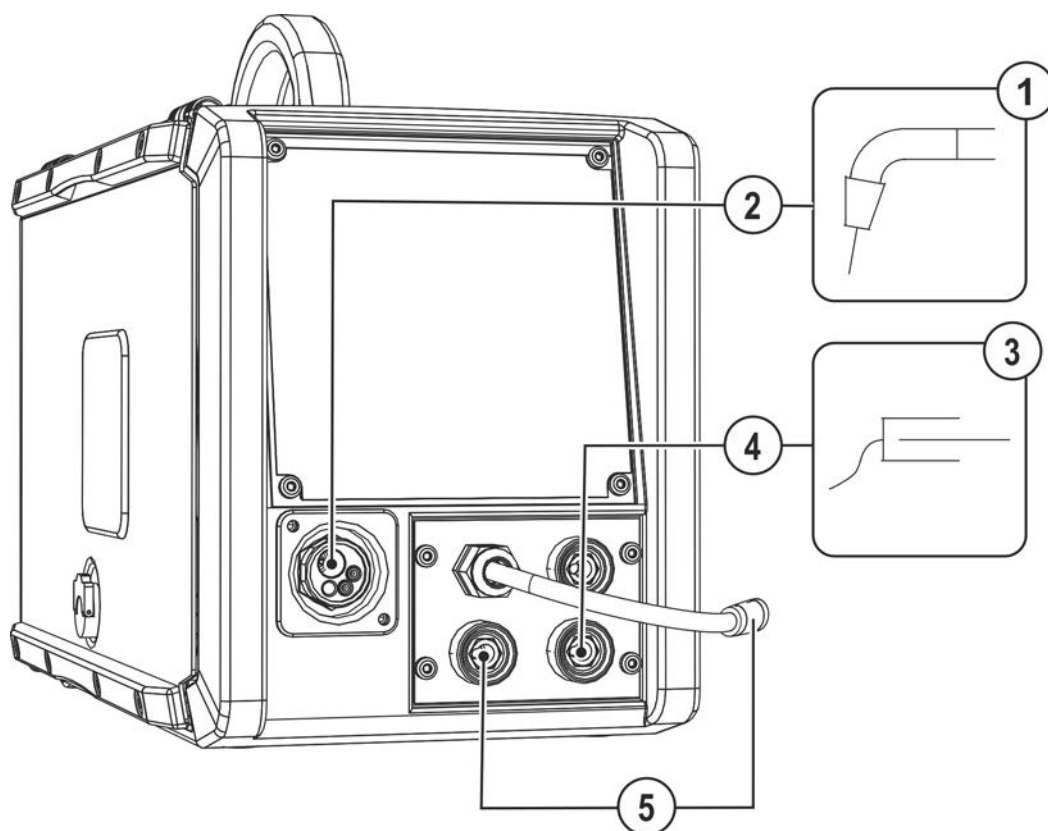
Przygotowanie do podłączenia uchwytów spawalniczych z teflonową prowadnicą drutu:

- Rurkę kapilarną po stronie podawania drutu przesunąć w kierunku złącza centralnego i tam zdjąć.
- Tuleję prowadzenia drutu prowadnicy teflonowej wsunąć ze złącza centralnego.
- Wetknąć ostrożnie wtyk centralny uchwytu spawalniczego z jeszcze zbyt długą teflonową prowadnicą drutu do złącza centralnego i przykręcić nakrętką koronkową.
- Teflonową prowadnicę drutu odciąć obcinakiem > *Patrz rozdział 9* tuż przed rolką podawania drutu.
- Poluzować wtyk centralny uchwytu spawalniczego i wyciągnąć.
- Usunąć zadziory z odciętego końca prowadnicy teflonowej i naostrzyć ostrzałką do teflonowych prowadnic drutu > *Patrz rozdział 9*.

W przypadku niektórych elektrod drutowych (samoosłonowych drutów proszkowych) należy spawać z ujemną polaryzacją. W takim przypadku przewód prądu spawania należy podłączyć do gniazda prądu spawania „-“, a przewód masy do gniazda prądu spawania „+“. Stosować się do wytycznych i zaleceń producenta elektrod!

Wybrać gniazdo prądu spawania zgodnie z lampką sygnalizacyjną ustawienia polaryzacji!

- Wybrać zadanie spawalnicze > *Patrz rozdział 5.2.4*
- Lampka sygnalizacyjna, wybór polaryzacji „+”, lampka sygnalizacyjna, wybór polaryzacji „-“ podają polaryzację.



Rys. 5- 8

| Poz. | Symbol | Opis |
|------|--------|--|
| 1 | | Uchwyt spawalniczy |
| 2 | | Przyłącze uchwyty spawalniczego (złącze centralne) prąd spawania, gaz ochronny i zintegrowany włącznik palnika |
| 3 | | Obrabiany przedmiot |
| 4 | | Gniazdo przyłączeniowe, prąd spawania „-” •-----Spawanie metodą MIG/MAG: przyłącze przedmiotu spawanego |
| 5 | | Wtyk wyboru polaryzacji , przewód prądu spawania Wewnątrz przewód prądu spawania do złącza centralnego / uchwyty. •-----Gniazdo przyłączeniowe, prąd spawania „+” |

- Wetknąć wtyk centralny uchwyty spawalniczego do złącza centralnego i przykręcić nakrętką złączkową.
- Wetknąć wtyk przewodu masy do odpowiedniego gniazda prądu spawania i zabezpieczyć obrotem w prawo.
- Wetknąć wtyk wyboru polaryzacji do odpowiedniego gniazda prądu spawania i zabezpieczyć obrotem w prawo.

5.2.2 Podawanie drutu

⚠ OSTROŻNIE



Niebezpieczeństwo obrażeń ze strony ruchomych elementów!

Podajniki drutu posiadają ruchome elementy, w które mogą dostać się dłonie, włosy, części garderoby lub narzędzia i tym samym spowodować obrażenia u osób!

- Nie sięgać w obracające się lub ruchome elementy oraz części napędowe!
- Pokrywy obudowy oraz pokrywy ochronne muszą pozostawać podczas pracy zamknięte!



Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek niekontrolowanego wydostania się drutu spawalniczego!

Drut spawalniczy może być podawany z dużą prędkością i w przypadku nieprawidłowego lub niepełnego podawania wydostać się w niekontrolowany sposób i zranić osoby!

- Przed podłączeniem do zasilania zapewnić pełne podawanie drutu ze szpuli do uchwytu spawalniczego!
- Sprawdzać podawanie drutu w regularnych odstępach czasu!
- Podczas pracy wszystkie pokrywy obudowy oraz klapy ochronne muszą pozostawać zamknięte!

5.2.2.1 Zakładanie szpuli

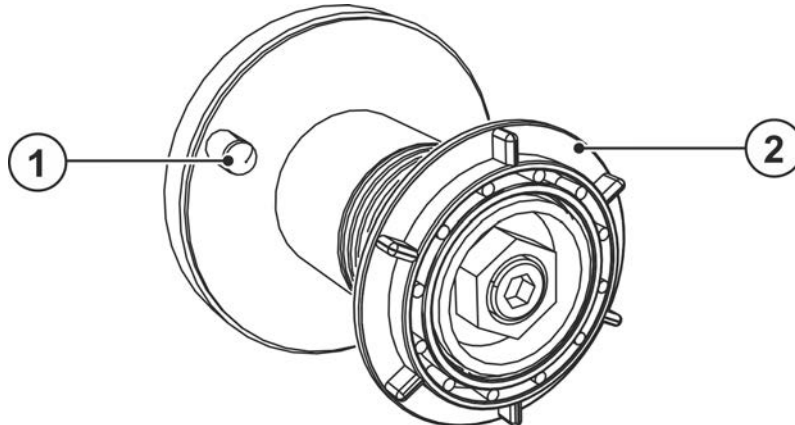
⚠ OSTROŻNIE



Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek nieprawidłowego zamocowania szpuli drutu.

Nieprawidłowo zamocowana szpula drutu może poluzować się na uchwycie szpuli drutu, spaść i uszkodzić urządzenie lub zranić osoby.

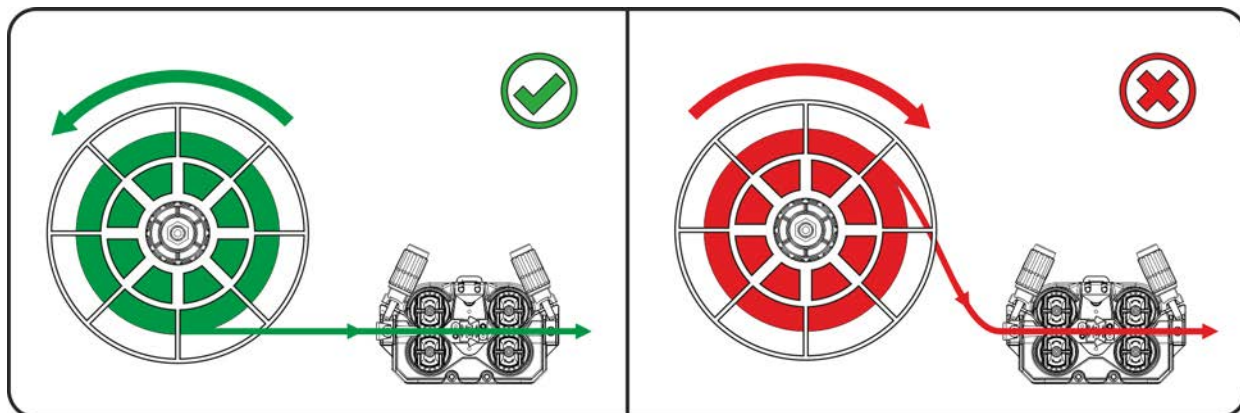
- Prawidłowo przymocować szpulę drutu na uchwycie szpuli drutu.
- Przed każdym rozpoczęciem pracy skontrolować poprawność zamocowania szpuli drutu.



Rys. 5- 9

| Poz. | Symbol | Opis |
|------|--------|--|
| 1 | | Bolec ustalający do mocowania szpuli |
| 2 | | Nakrętka radełkowa do mocowania szpuli |

- Odryglować i otworzyć kapturek ochronny.
- Odkręcić nakrętkę radełkowaną z trzpienia.
- Szpulę z drutem zamocować na trzpieniu tak, aby otwór w szpuli pokrywał się z bolcem ustalającym.
- Z powrotem przykręcić nakrętkę radełkowaną.



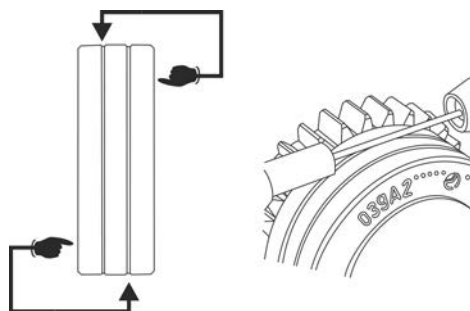
Rys. 5- 10

Przestrzegać kierunku odwijania ze szpuli drutu spawalniczego.

5.2.2.2 Wymiana rolek podających drut

Niezadawalające wyniki spawania z powodu nieprawidłowego podawania drutu! Rolki podawania drutu muszą być dopasowane do średnicy drutu i materiału.

- Na podstawie oznakowania rolki sprawdzić, czy rolki są odpowiednie do danej średnicy drutu. Jeśli to konieczne, odwrócić lub zmienić!
- Do drutów stalowych oraz pozostałych twardych drutów stosować rolki z rowkiem w kształcie V.
- Do drutów aluminiowych oraz pozostałych miękkich drutów stopowych stosować rolki napędzane z rowkiem w kształcie U.
- Do drutów proszkowych stosować rolki z radełkowanym rowkiem w kształcie U.
- Nowe rolki napędowe nasunąć w taki sposób, aby można było odczytać średnicę drutu na rolce napędowej.
- Dokręcić rolki napędowe za pomocą śrub radełkowanych.



Rys. 5- 11

5.2.2.3 Przewlekanie drutu

⚠ OSTROŻNIE



Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek wydostania się drutu spawalniczego z uchwytu!
 Drut spawalniczy może z dużą prędkością wydostać się z uchwytu spawalniczego i spowodować obrażenia części ciała jak również twarzy i oczu!

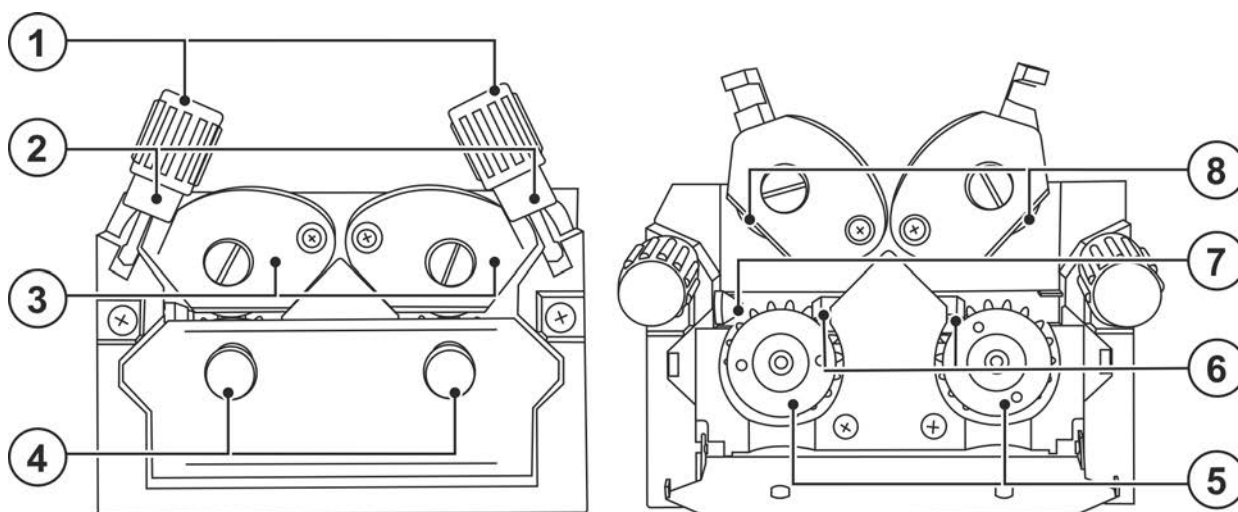
- Uchwytu spawalniczego nie wolno kierować w stronę własnego ciała lub innych osób!

Prędkość wprowadzania drutu można regulować płynnie, naciskając jednocześnie przycisk wprowadzania drutu i obracając pokrętkę prędkości drutu. Na lewym wyświetlaczu sterownika urządzenia prezentowana jest wybrana prędkość wprowadzania drutu a na prawym aktualny prąd silnika napędu podawania drutu.



Nieprawidłowy docisk powoduje zwiększenie zużycia rolki podawania drutu!

- Wyregulować docisk za pomocą nakrętek zespołu dociskowego w taki sposób, aby elektroda drutowa była podawana i prześlizgiwała się w razie zablokowania szpuli drutu!
- Docisk przednich rolek (patrząc w kierunku podawania) ustawić większy!

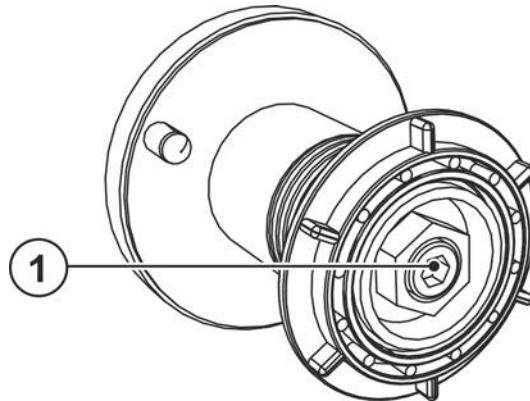


Rys. 5- 12

| Poz. | Symbol | Opis |
|------|--------|---|
| 1 | | Nakrętka nastawcza |
| 2 | | Element dociskowy Mocowanie elementu zaciskowego i ustawienie docisku. |
| 3 | | Element zaciskowy |
| 4 | | Śruba radełkowa |
| 5 | | Rolka napędowa |
| 6 | | Rurka prowadząca |
| 7 | | Złączka wlotowa drutu |
| 8 | | Rolka podtrzymująca |

- Rozłożyć wyprostowaną wiązkę przewodów uchwytu.
- Poluzować elementy dociskowe i odchylić (elementy zaciskowe z rolkami dociskowymi automatycznie odskakują do góry).
- Ostrożnie odwinąć drut ze szpuli i wprowadzić przez oczko na rowki rolek napędowych oraz przez rurkę prowadzącą w rurkę kapilarną lub rdzeń teflonowy.
- Elementy zaciskowe z rolkami dociskowymi z powrotem wcisnąć w dół i z powrotem podnieść element dociskowy (elektroda drutowa musi znajdować się w rowku rolki napędowej).
- Ustawić docisk za pomocą nakrętek zespołu dociskowego.
- Naciskać przycisk wprowadzania drutu do chwili, aż drut będzie wystawał z uchwytu spawalniczego.

5.2.2.4 Ustawienie hamulca szpuli



Rys. 5- 13

| Poz. | Symbol | Opis |
|------|--------|---|
| 1 | | Śruba z łbem walcowym o gnieździe sześciokątym Zamocowanie uchwyty szpuli drut i ustawianie hamulca szpuli |

- Dokręcać śrubę z łbem walcowym o gnieździe sześciokątym (8 mm) w prawo, aby zwiększyć skuteczność hamowania.

Hamulec szpuli zacisnąć w takim stopniu, by w przypadku zatrzymania silnika podajnik drutu nie poruszał się bezwładnie ale również aby nie blokował podczas pracy!

5.2.3 Definiowanie zadań spawalniczych do spawania metodą MIG/MAG

Ta seria urządzeń odznacza się prostotą obsługi i szerokim zakresem funkcji.

- Możliwość predefiniowania JOB (zadanie składa się z metody spawania, rodzaju materiału, średnicy drutu oraz rodzaju gazu osłonowego) dla wszystkich standardowych zadań spawalniczych.
- Prosty wybór zadań spawalniczych z listy predefiniowanych JOB (naklejka na urządzeniu).
- Wymagane parametry procesowe obliczane są przez system w zależności od zadanego punktu roboczego (obsługa jednym pokrętkiem prędkości podawania drutu).
- Możliwość również konwencjonalnego definiowania zadań spawalniczych poprzez prędkość podawania drutu i napięcie spawania.

Opisana poniżej definicja zadań spawalniczych dotyczy definicji zadań spawalniczych metodą MIG/MAG i przy użyciu drutów proszkowych!

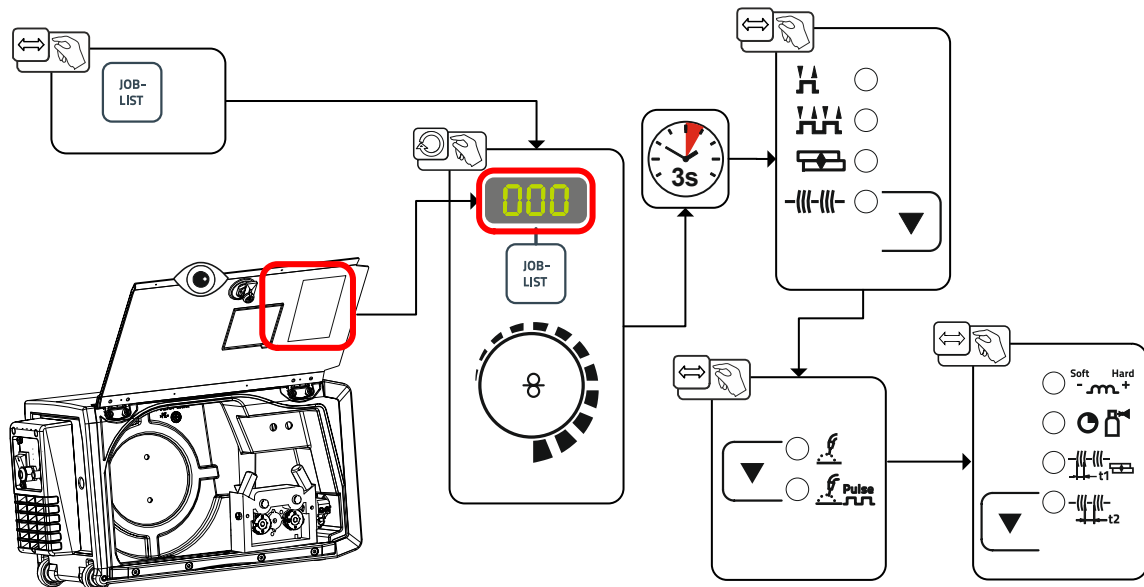
Przestrzegać wskazania lampki sygnalizacyjnej ustawienia polaryzacji!

W zależności od wybranego zadania spawalniczego / metody spawania, może być konieczna zmiana polaryzacji prądu spawania.

- Wtyk wyboru polaryzacji w razie potrzeby przełączyć.

5.2.4 Wybór zadania spawalniczego

Ustawienia parametrów spawania określone są przez różne zadania spawalnicze (JOB). Prawidłowe zadanie spawalnicze może zostać szybko ustalone za pomocą listy JOB > Patrz rozdział 11.1.



Rys. 5- 14

Obowiązywanie ustawień

Ustawienia czasu zgrzewania punktowego, czasu przerwy i prędkość podawania drutu obowiązują dla wszystkich zadań spawalniczych. Dławienie / dynamika, czas końcowego wypływu gazu, czas początkowego wypływu gazu korekcja dopalania elektrody są zapisywane dla każdego zadania spawalniczego oddzielnie.

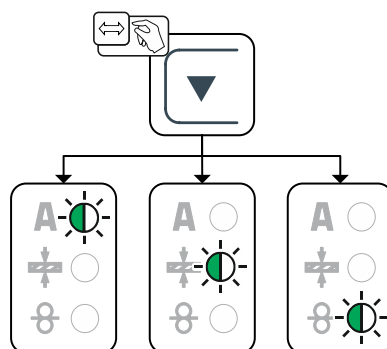
Zmiany zapisywane są w aktualnie wybranym zadaniu spawalniczym.

W razie potrzeby można przywrócić fabryczne ustawienie tych parametrów > Patrz rozdział 7.3.

5.2.5 Moc spawania (punkt roboczy)

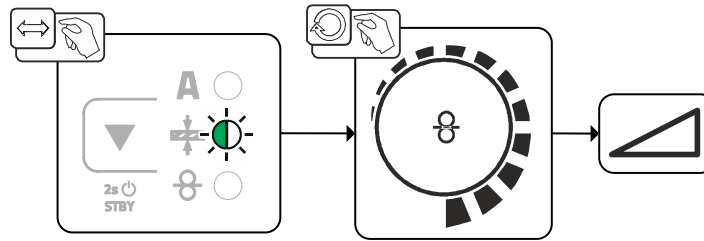
5.2.5.1 Wybór trybu wyświetlania parametrów spawalniczych

Punkt roboczy (moc spawania) może być wyświetlany lub ustawiany jako prąd spawania, grubość materiału lub prędkość podawania drutu.



Rys. 5- 15

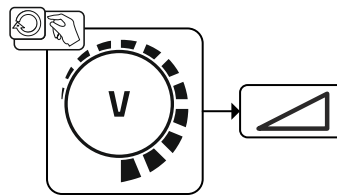
5.2.5.2 Ustawianie punktu roboczego za pomocą grubości materiału



Rys. 5- 16

5.2.5.3 Długość łuku świetlnego

Zakres regulacji: -5 V do +5 V

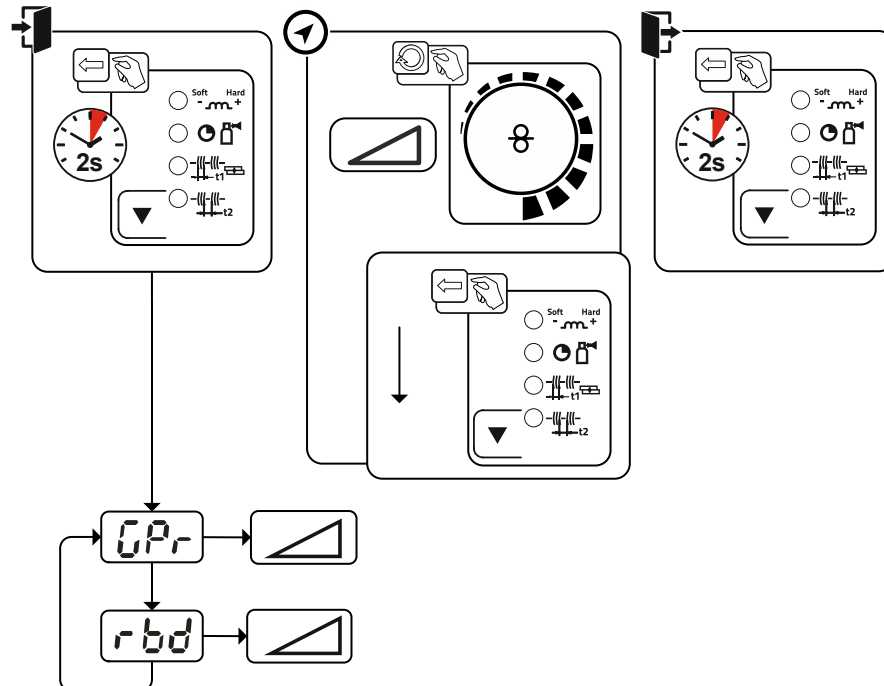


Rys. 5- 17

Ustawienia podstawowe zostały tym samym zakończone. Pozostałe parametry spawalnicze zostały już fabrycznie zdefiniowane w optymalny sposób, choć istnieje możliwość ich dopasowania do indywidualnych potrzeb.

5.2.6 Pozostałe parametry spawalnicze

- Preselekcja: Wybrać zadanie spawalnicze MIG/MAG > *Patrz rozdział 5.2.4.*

















Rys. 5- 18

| Wskazanie | Ustawienie / wybór |
|-----------|--------------------------------|
| | Czas początkowego wypływu gazu |
| | Korekcja dopalania elektrody |

5.2.7 Tryby pracy (przebieg działania)

5.2.7.1 objaśnienie symboli i funkcji

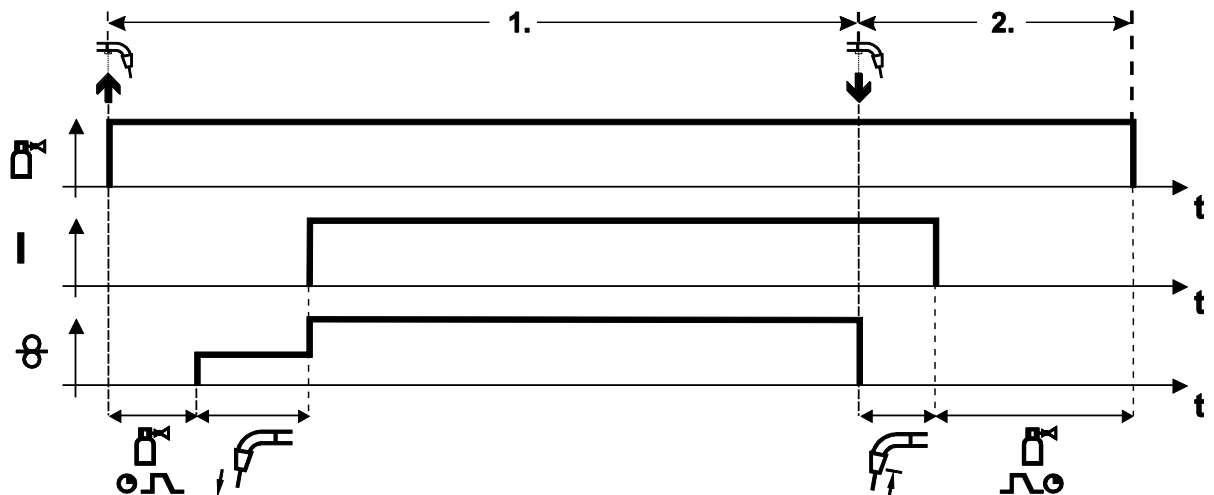
| Symbol | Znaczenie |
|---|---|
|  | Nacisnąć włącznik palnika |
|  | Zwolnić włącznik palnika |
|  | Wypływa gaz osłonowy |
|  | Moc spawania |
|  | Podawanie drutu elektrodowego |
|  | Początkowe podawanie drutu z narastającą prędkością |
|  | Dopalenie elektrody |
|  | Początkowy wypływ gazu |
|  | Końcowy wypływ gazu |
|  | 2-takt |
|  | 4-takt |
|  | Czas |
|  | Czas spawania punktowego |
|  | Czas przerwy |

5.2.7.2 Wyłączenie przymusowe

Wyłączenie przymusowe kończy proces spawania po upływie czasów generujących błąd i może być aktywowane przez dwa stany:

- Podczas fazy zajarzania
Brak przepływu prądu 5 s po rozpoczęciu spawania (błąd zajarzania).
- Podczas fazy spawania
Łuk zostaje przerwany na ponad 5 s (przerwanie łuku).

Praca w trybie dwutaktu



Rys. 5- 19

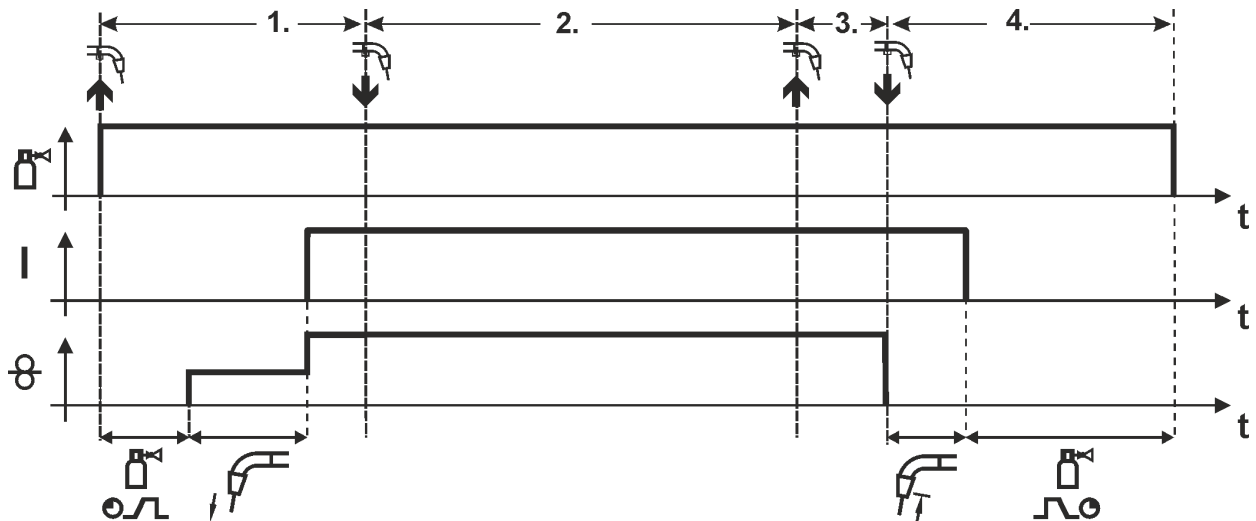
Pierwszy takt

- Nacisnąć i przytrzymać włącznik uchwytu.
- Wypływa gaz ochronny (początkowy wypływ gazu).
- Silnik podajnika drutu pracuje z „prędkością narastającą”.
- Łuk zajarza się po zetknięciu elektrody drutowej z materiałem spawanym, płynie prąd spawania.
- Przełączenie na wybraną prędkość podawania drutu.

Drugi takt

- Zwolnić włącznik uchwytu.
- Zatrzymuje się silnik podajnika drutu.
- Po upływie nastawionego czasu dopalania elektrody gaśnie łuk.
- Zaczyna się odliczanie czasu końcowego wypływu gazu.

Praca w trybie czterotaktu



Rys. 5- 20

1. Takt

- Nacisnąć i przytrzymać włącznik palnika
- Wypływa gaz osłonowy (początkowy wypływ gazu).
- Silnik podajnika drutu pracuje z „prędkością powolnego podawania drutu”.
- Łuk zajarza się po zetknięciu elektrody drutowej z materiałem spawanym. Płynnie prąd spawania.
- Prędkość podawania drutu zwiększa się do ustawionej wartości zadanej.

2. Takt

- Zwolnić włącznik palnika (brak oddziaływania na proces spawania)

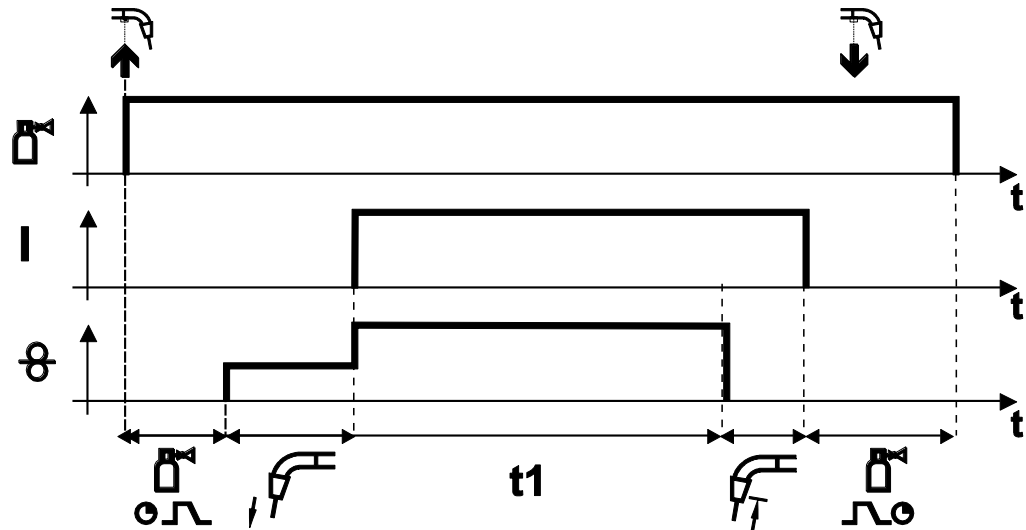
3. Takt

- Nacisnąć włącznik palnika (brak oddziaływania na proces spawania)

4. Takt

- Zwolnić włącznik palnika
- Silnik podajnika drutu zatrzymuje się.
- Po upływie nastawionego czasu dopalania elektrody gaśnie łuk.
- Zaczyna się odliczanie czasu końcowego wypływu gazu.

Spawanie punktowe



Rys. 5- 21

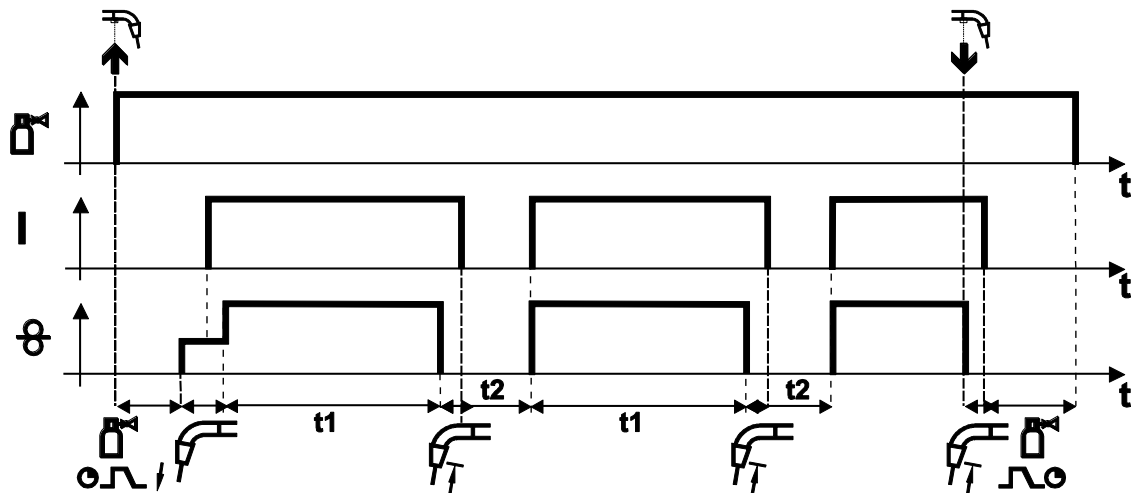
Start

- Nacisnąć i przytrzymać włącznik palnika.
- Wypływa gaz osłonowy (początkowy wypływ gazu).
- Łuk zajarza się po zetknięciu elektrody drutowej z prędkością powolnego podawania drutu z materiałem spawanym.
- Płyne prąd spawania.
- Prędkość podawania drutu zwiększa się do ustawionej wartości zadanej.
- Po upływie czasu spawania punktowego posuw drutu zostaje zatrzymany.
- Łuk gaśnie po upływie czasu dopalania elektrody.
- Zaczyna się odliczanie czasu końcowego wypływu gazu.

Wcześniejsze zakończenie

- Zwolnić włącznik palnika.

Cykl



Rys. 5- 22

Start

- Nacisnąć i przytrzymać włącznik palnika.
- Wy pływa gaz osłonowy (początkowy wypływ gazu).

Przebieg

- Łuk zajarza się po zetknięciu elektrody drutowej z prędkością powolnego podawania drutu z materiałem spawanym.
- Płynie prąd spawania.
- Prędkość podawania drutu zwiększa się do ustawionej wartości zadanej.
- Po upływie czasu spawania punktowego posuw drutu zostaje zatrzymany.
- Łuk gaśnie po upływie czasu dopalania elektrody.
- Operacja jest powtarzana po upływie czasu przerwy.

Zakończenie

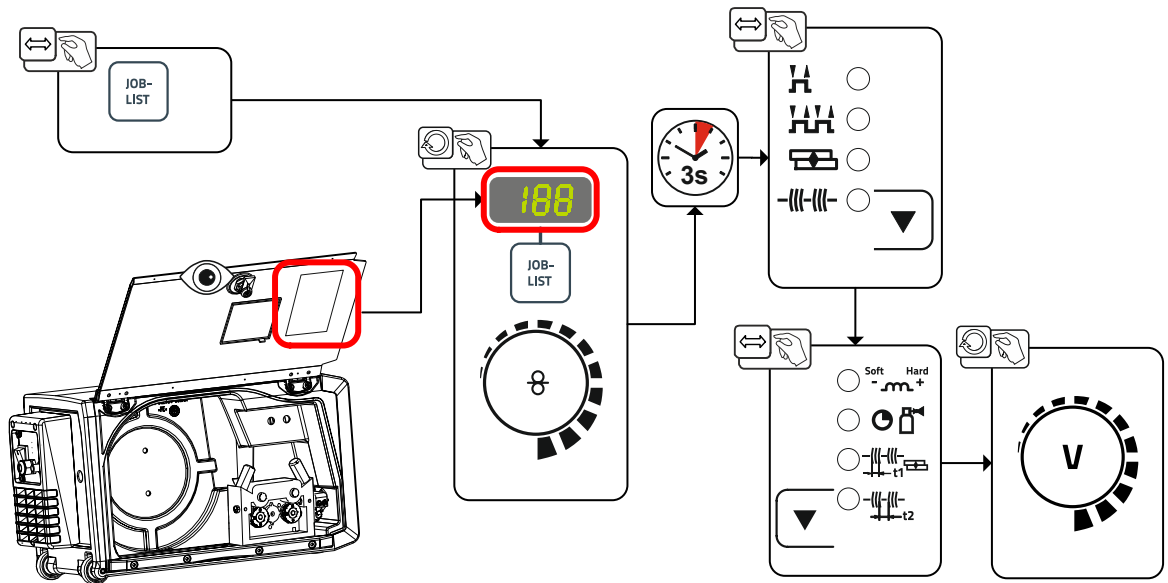
- Zwolnić włącznik palnika, podajnik drutu zatrzymuje się, łuk gaśnie, zaczyna się odliczanie czasu końcowego wypływu gazu.

W przypadku czasów przerw poniżej 3 sekund podawanie drutu z narastającą prędkością ma miejsce tylko w pierwszej fazie spawania punktowego.

Po zwolnieniu włącznika palnika spawanie zostaje przerwane także przed upływem czasu spawania punktowego.

5.2.8 Spawanie konwencjonalne metodą MIG/MAG (GMAW non synergic)

Zmiana numeru JOB jest możliwa tylko wtedy, gdy nie płynie prąd spawalniczy.



Rys. 5- 23

5.3 Spawanie elektrodą otuloną

⚠ OSTROŻNIE

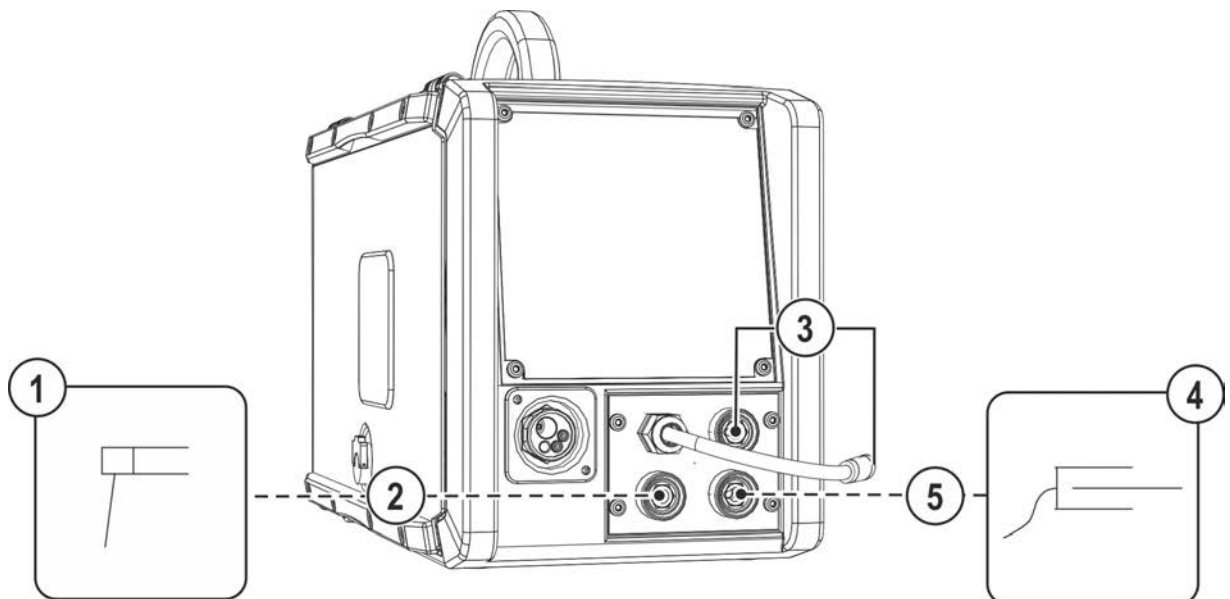


Niebezpieczeństwo ściśnięcia i poparzenia!

Podczas wymiany uchwytu elektrodowego występuje zagrożenie zmiążdżeniem i poparzeniem!

- Nosić odpowiednie, suche rękawice ochronne.
- Do usuwania zużytych elektrod lub przemieszczenia spawanych przedmiotów używać izolowanych kleszczy.

5.3.1 Podłączanie uchwytu elektrody i przewodu masy



Rys. 5- 24

| Poz. | Symbol | Opis |
|------|--------|------------------|
| 1 | | Uchwyt elektrody |

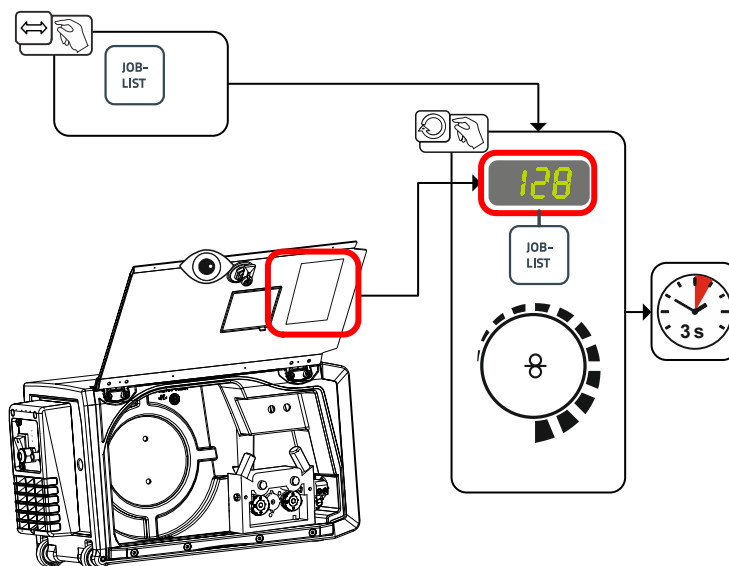
| Poz. | Symbol | Opis |
|------|--------|---|
| 2 | | Gniazdo przyłączeniowe, prąd spawania „+” Przyłącze uchwytu elektrody lub przewodu masy |
| 3 | | Wtyk wyboru polaryzacji , przewód prądu spawania • Połączyć z gniazdem postojowym. |
| 4 | | Obrabiany przedmiot |
| 5 | | Gniazdo, prąd spawania „-“ Przyłączenie uchwytu spawalniczego lub przewodu masy |

- Wtyk wyboru polaryzacji wetknąć w gniazdo postojowe i zabezpieczyć obrotem w prawo.
- Włożyć wtyk przewodu uchwytu elektrodowego i przewodu masy do zależnego od zastosowania gniazda prądu spawania i zablokować przekręcając w prawo. Przy wyborze odpowiedniej biegunowości należy kierować się wskazówkami producenta elektrod, podanymi na opakowaniu.

5.3.2 Wybór zadania spawalniczego

Wybrać spawanie elektrodą otuloną-JOB 128 > Patrz rozdział 11.1.

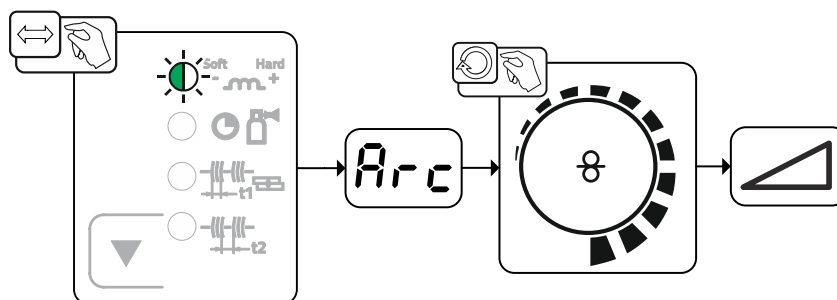
Zmiana numeru JOB jest możliwa tylko wtedy, gdy nie płynie prąd spawania.



Rys. 5- 25

5.3.3 Arcforce

W procesie spawania funkcja Arcforce poprzez odpowiedni wzrost prądu zapobiega przyklejeniu elektrody w jeziorce spawalniczym. Przede wszystkim funkcja ta ułatwia spawanie elektrodami stapiającymi się dużymi kroplami przy niskim natężeniu prądu z krótkim łukiem.

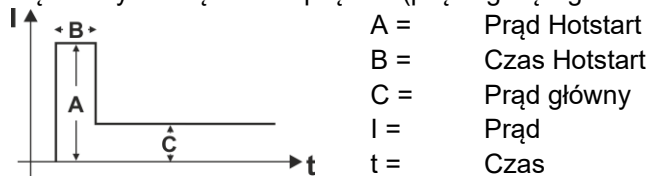


Rys. 5- 26

| Wskazanie | Ustawienie / wybór |
|-----------|---|
| | Korekcja Arcforce <ul style="list-style-type: none"> • Zwiększenie wartości > twardszy łuk • Zmniejszenie wartości > miękniejszy łuk |

5.3.4 Hotstart

Za zapewnienie zapłonu łuku i wystarczające nagrzanie na jeszcze zimnym materiale bazowym na początku spawania odpowiedzialna jest funkcja gorącego startu (Hotstart). Zapłon ma tu miejsce ze zwiększonym natężeniem prądu (prądu gorącego startu) w określonym czasie (czas gorącego startu).

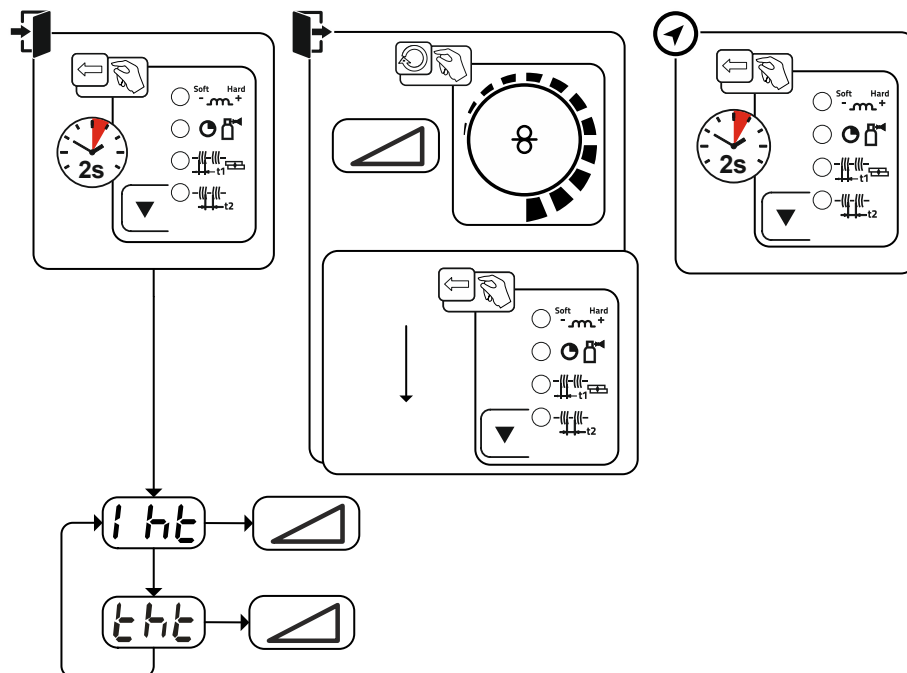


Rys. 5- 27

5.3.4.1 Ustawienia Hotstart

Zakresy ustawień wartości parametrów są zestawione w rozdziale Przegląd parametrów > Patrz rozdział 11.2.

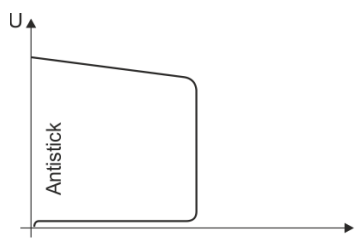
- Wybrać MMA-JOB 128 > Patrz rozdział 5.3.2.



Rys. 5- 28

| Wskazanie | Ustawienie / wybór |
|-----------|--------------------|
| | Prąd Hotstart |
| | Czas Hotstart |

5.3.5 Antistick



Układ Antistick zapobiega wyżarzaniu elektrody.

Gdy elektroda pomimo Arcforce przywiera, urządzenie automatycznie w ciągu ok. 1 s przełącza się na prąd minimalny. To zapobiega wyżarzaniu się elektrody. Sprawdzić nastawienie prądu spawania i skorygować zgodnie z zadaniem spawalniczym!

Rys. 5- 29

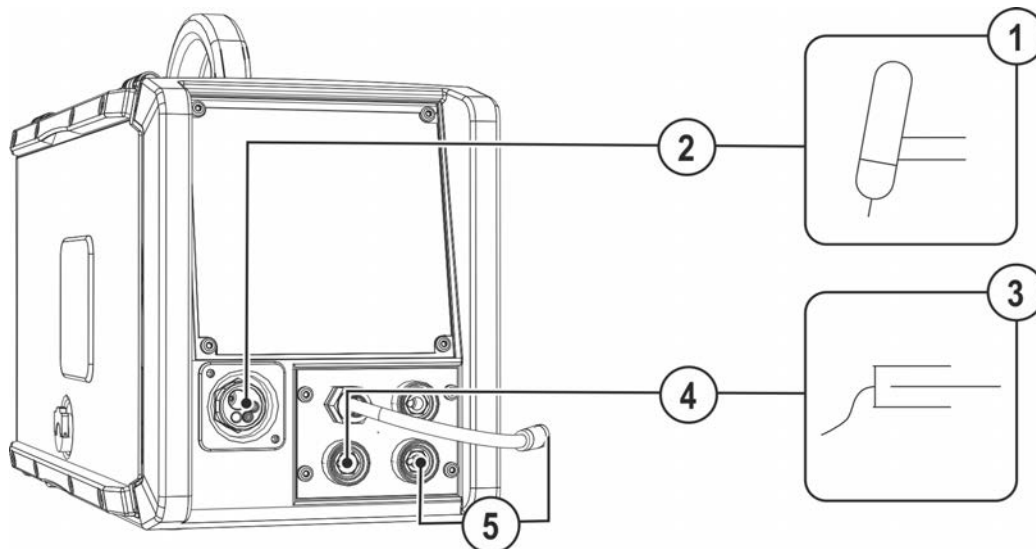
5.4 Spawanie metodą TIG

5.4.1 Przygotowanie uchwytu spawalniczego TIG

Uchwyt spawalniczy TIG musi być odpowiednio wyposażony do danego zadania spawalniczego!

- zamontować odpowiednią elektrodę wolframową oraz
- dyszę gazu osłonowego.
- przestrzegać instrukcji eksploatacji uchwytu spawalniczego TIG!

5.4.2 Podłączanie uchwytu spawalniczego i przewodu masy



Rys. 5- 30

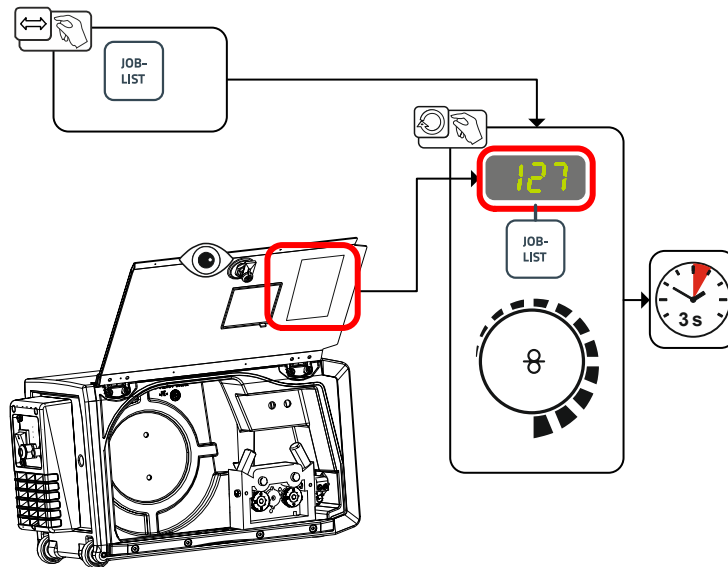
| Poz. | Symbol | Opis |
|------|--------|---|
| 1 | | Uchwyt spawalniczy |
| 2 | | Przyłącze uchwytu spawalniczego (złącze centralne) prąd spawania, gaz ochronny i zintegrowany włącznik palnika |
| 3 | | Obrabiany przedmiot |
| 4 | | Gniazdo, prąd spawania „+” • Spawanie metodą TIG: przyłącze przedmiotu spawanego |
| 5 | | Wtyk wyboru polaryzacji , przewód prądu spawania Wewnątrz przewód prądu spawania do złącza centralnego / uchwytu. • Gniazdo przyłączeniowe, prąd spawania „-” |

- Wetknąć wtyk centralny uchwytu spawalniczego do złącza centralnego i przykręcić nakrętką złączkową.
- Wtyk wyboru polaryzacji wetknąć w gniazdo podłączeniowe prądu spawania „-” i zablokować obracając w prawo.
- Wtyk przewodu masy wetknąć w gniazdo podłączeniowe prądu spawania „+” i zablokować obracając w prawo.

5.4.3 Wybór zadania spawalniczego

Wybrać TIG-JOB 127.

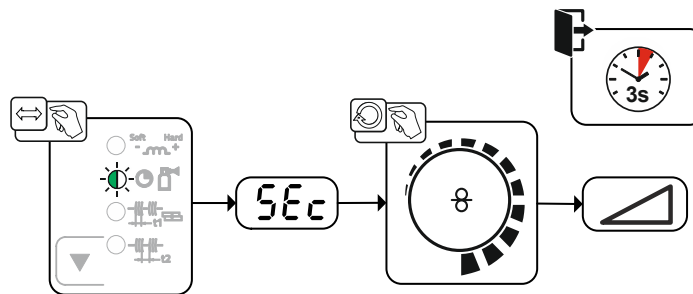
Zmiana numeru JOB jest możliwa tylko wtedy, gdy nie płynie prąd spawania.



Rys. 5- 31

5.4.4 Ustawienie czasu końcowego wypływu gazu

- Preselekcja: Wybrać TIG-JOB 127 > Patrz rozdział 5.4.3.



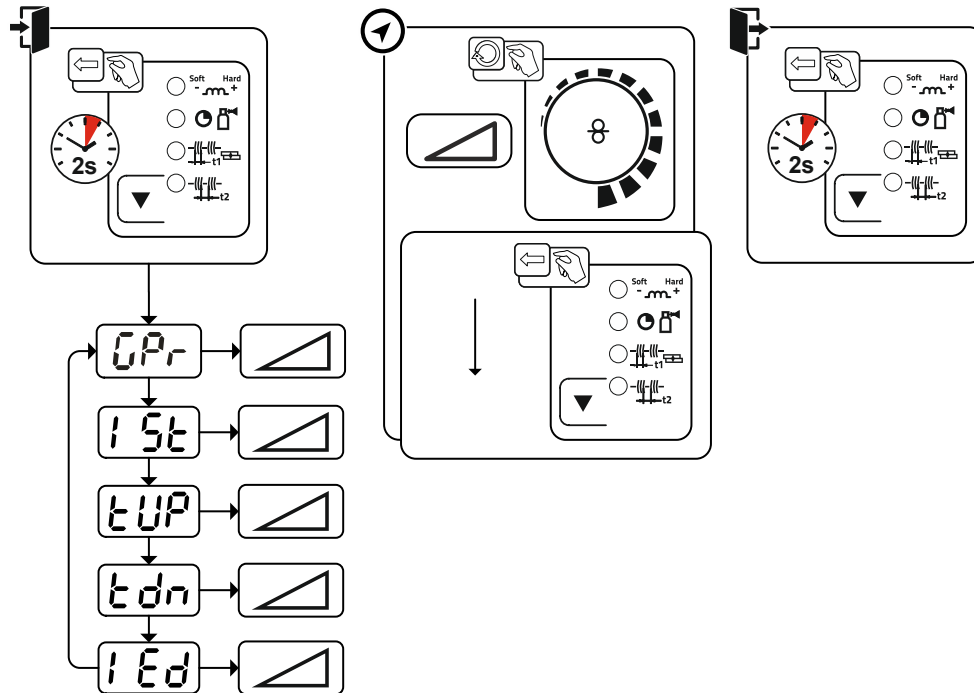
Rys. 5- 32

| Wskazanie | Ustawienie / wybór |
|-----------|-----------------------------|
| | Czas końcowego wypływu gazu |

5.4.5 Pozostałe parametry spawalnicze

Zakresy ustawień wartości parametrów są zestawione w rozdziale Przegląd parametrów > Patrz rozdział 11.2.

- Preselekcja: Wybrać TIG-JOB 127 > Patrz rozdział 5.4.3.









Rys. 5- 33

| Wskazanie | Ustawienie / wybór |
|------------|-------------------------------|
| GPr | Czas początkowego wypływu gaz |
| 15t | Prąd zajarzania |
| tUP | Czas narastania prądu |
| tdn | Czas opadania prądu |
| 1Ed | Prąd końcowy |

5.4.6 Tryby pracy (przebieg działania)

5.4.6.1 Legenda

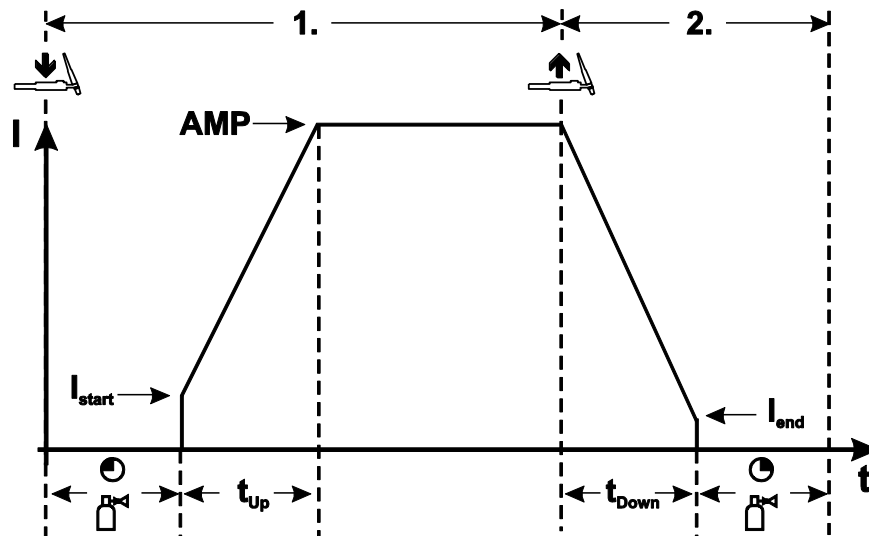
| Symbol | Znaczenie |
|---|---------------------------|
|  | Nacisnąć włącznik palnika |
|  | Zwolnić włącznik palnika |
| I | Prąd spawania |
|  | Początkowy wypływ gazu |
|  | Końcowy wypływ gazu |
|  | 2-takt |
|  | 4-takt |
| t | Czas |
| t_{up} | Czas narastania prądu |
| t_{down} | Czas opadania prądu |
| I_{start} | Prąd zajarzania |
| I_{end} | Prąd wypełniania krateru |

5.4.6.2 Wyłączenie przymusowe

Wyłączenie przymusowe kończy proces spawania po upływie czasów generujących błąd i może być aktywowane przez dwa stany:

- Podczas fazy zajarzania
Brak przepływu prądu 5 s po rozpoczęciu spawania (błąd zajarzania).
- Podczas fazy spawania
Łuk zostaje przerwany na ponad 5 s (przerwanie łuku).

Praca w trybie dwutaktu



Rys. 5- 34

Pierwszy takt

- Nacisnąć i przytrzymać włącznik palnika.
- Wypływa gaz osłonowy (początkowy wypływ gazu).

Łuk zajarzany jest poprzez zajarzanie kontaktowe Liftarc.

- Płynie prąd spawania z ustawioną wartością prądu zajarzania I_{start} .
- Prąd spawania narasta zgodnie z nastawionym czasem narastania do wartości prądu głównego

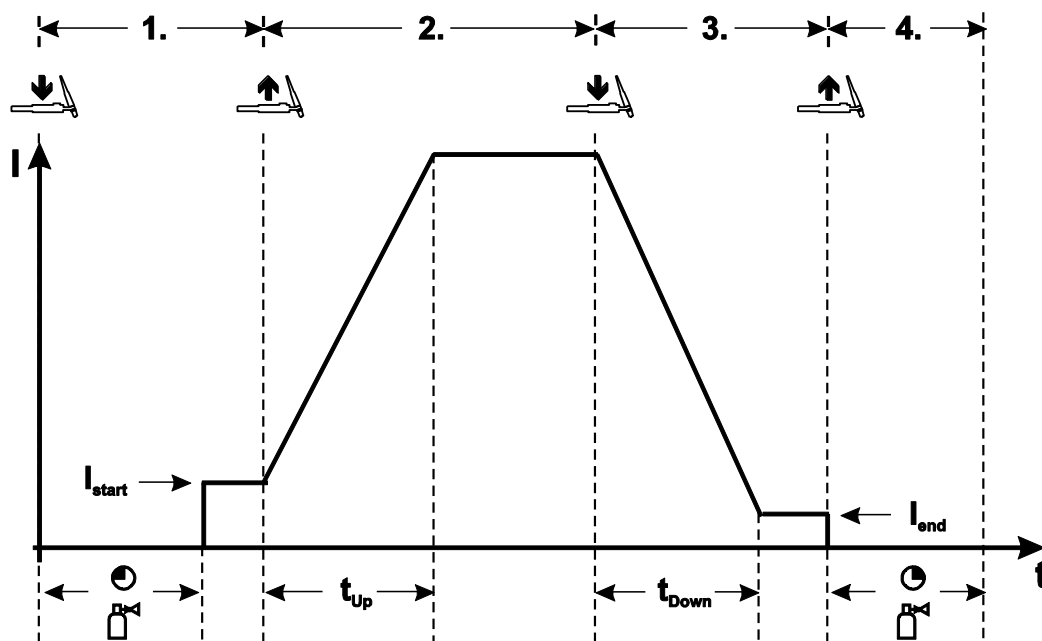
Drugi takt

- Zwolnić włącznik palnika.
- Prąd główny opada zgodnie z nastawionym czasem opadania prądu do wartości prądu wypełniania krateru I_{end} .

Jeżeli włącznik uchwytu zostanie naciśnięty w trakcie czasu opadania prądu, prąd spawania wzrasta ponownie do ustawionej wartości prądu głównego!

- Prąd spawania osiąga wartość prądu wypełniania krateru I_{end} , łuk elektryczny gaśnie.
- Zaczyna się odliczanie czasu końcowego wypływu gazu.

Praca w trybie czterotaktu



Rys. 5- 35

Pierwszy takt

- Nacisnąć i przytrzymać włącznik palnika.
- Wypływa gaz osłonowy (początkowy wypływ gazu).

Łuk zajarzany jest poprzez zajarzanie kontaktowe Liftarc.

- Płyne prąd spawania z ustawioną wartością prądu zajarzania I_{start} .

Drugi takt

- Zwolnić włącznik palnika.
- Prąd spawania narasta zgodnie z nastawionym czasem narastania do wartości prądu głównego

Trzeci takt

- Nacisnąć i przytrzymać włącznik palnika.
- Prąd główny opada zgodnie z nastawionym czasem opadania prądu do wartości prądu wypełniania krateru I_{end} .

Czwarty takt

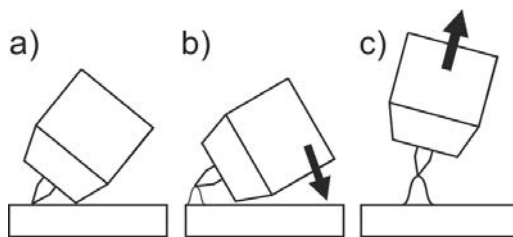
- Zwolnić włącznik palnika, łuk gaśnie.
- Zaczyna się odliczanie czasu końcowego wypływu gazu.

Zwolnienie włącznika palnika w trakcie czasu opadania prądu natychmiast zakańcza proces spawania.

Prąd spawania spada do wartości zerowej i następuje odliczanie czasu końcowego wypływu gazu.

5.4.7 Zajarzanie łuku

5.4.7.1 Liftarc



Rys. 5- 36

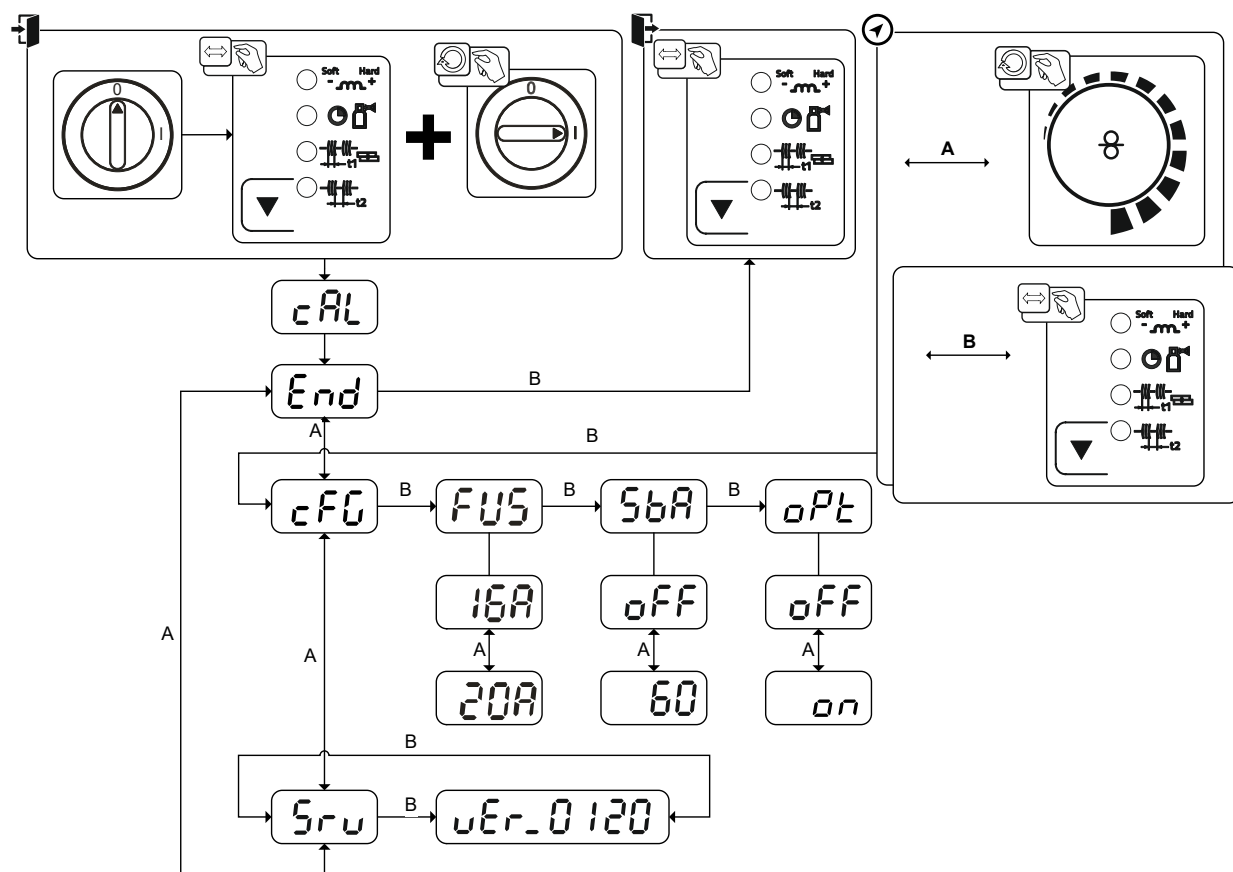
Zajarzanie łuku elektrycznego przez potarcie o materiał spawany:

- Dyszę uchwyty i końcówkę elektrody wolframowej ostrożnie umieścić na obrabianym przedmiocie (popłynie prąd Liftarc niezależnie od nastawionego prądu głównego)
- Oderwać elektrodę od materiału spawanego poprzez pochylenie uchwyty w taki sposób, aby między końcówką elektrody a materiałem spawanym powstał odstęp ok. 2-3 mm (nastąpi zajarzanie łuku, prąd wzrasta do osiągnięcia ustawionej wartości roboczej).
- Podnieść uchwyty i przechylić do normalnego położenia.

Kończenie spawania: Odłączyć uchwyty spawalniczy od obrabianego przedmiotu aż do przerwania łuku.

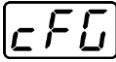
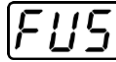
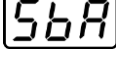

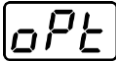


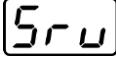
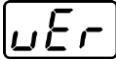
5.5 Menu konfiguracji urządzenia

5.5.1 Wybór, modyfikowanie i zapisywanie parametrów





Rys. 5- 37

| Wskazanie | Ustawienie / wybór |
|------------|---|
| CAL | Kalibracja Po każdym włączeniu urządzenie jest kalibrowane przez ok. 2 s. |
| End | Wyjście z menu Exit |

| Wskazanie | Ustawienie / wybór |
|---|---|
|  | Konfiguracja urządzenia Ustawienia funkcji urządzenia i prezentacji parametrów |
|  | Dynamiczne dopasowanie wydajności > Patrz rozdział 7.5 |
|  | Zależna od czasu funkcja oszczędzania energii > Patrz rozdział 5.6 Czas bezczynności do włączenia się trybu oszczędzania energii. Ustawienie  = wyłączone lub wartość liczbową 5 min. - 60 min. |
|  | Wykrywanie łuku dla przyłbic spawalniczych (TIG) Modulowana falistość dla lepszego wykrywania łuku  ----- funkcja włączona  ----- funkcja wyłączona |
|  | Menu serwisowe Zmiany w menu serwisowym muszą być konsultowane z autoryzowanym personelem serwisowym! |
|  | Wersja oprogramowania sterownika urządzenia Informacja o wersji |

5.6 Tryb oszczędzania energii (Standby)

Tryb oszczędzania energii może być aktywowany przez dłuższe naciśnięcie klawisza > Patrz rozdział 4.3 lub przez ustawianie parametru w menu konfiguracji urządzenia (zależny czasowo tryb oszczędzania energii  > Patrz rozdział 5.5.

 W przypadku aktywnej funkcji oszczędzania energii na wyświetlaczach urządzenia aktywna jest jedynie ich środkowa część.

Naciśnięcie dowolnego elementu obsługi (np. obrócenie pokrętki) powoduje dezaktywowanie trybu oszczędzania energii i urządzenie powraca do gotowości do spawania.

6 Konserwacja, pielęgnacja i usuwanie

6.1 Informacje ogólne

NIEBEZPIECZEŃSTWO



Niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym po wyłączeniu!
Prace na otwartym urządzeniu grożą obrażeniami ze skutkiem śmiertelnym!
Podczas pracy urządzenia zostają naładowane kondensatory. Zgromadzone w nich napięcie może być obecne nawet do 4 minut od momentu odłączenia zasilania.

1. Wyłączyć urządzenie.
2. Odłączyć wtyk od sieci.
3. Odczekać 4 minuty, aż rozładują się kondensatory!

OSTRZEŻENIE



Nieprawidłowa konserwacja, kontrola i naprawa!
Konserwacje, kontrole i naprawy produktu mogą przeprowadzać wyłącznie wykwalifikowane i kompetentne osoby. Za osobę kompetentną uważany jest specjalista, który w oparciu o swoje wykształcenie, wiedzę oraz doświadczenie jest w stanie rozpoznać podczas kontroli źródeł prądu spawania występujące niebezpieczeństwa i ich możliwe skutki oraz jest w stanie podjąć odpowiednie środki bezpieczeństwa.

- Stosować się do zaleceń konserwacyjnych > *Patrz rozdział 6.2.*
- Jeżeli wynik jednej z poniższych kontroli okaże się niepomysłny, to urządzenia nie wolno uruchamiać do czasu usunięcia usterki i przeprowadzenia ponownej kontroli.

Naprawy oraz prace konserwacyjne mogą być wykonywane tylko przez wykwalifikowany i autoryzowany personel. W przeciwnym razie wygasa gwarancja. We wszelkich sprawach związanych z serwisem należy zwracać się do sprzedawcy, który dostarczył Państwu urządzenie. Zwrot wadliwego urządzenia z tytułu gwarancji może być dokonany tylko za pośrednictwem Państwa sprzedawcy. Do wymiany części używać tylko oryginalnych części zamiennych. Przy zamówieniu części zamiennych należy podać typ urządzenia, numer seryjny, nr katalogowy urządzenia, oznaczenie typu oraz nr katalogowy części zamiennej.

W zalecanych warunkach otoczenia i w normalnych warunkach pracy, urządzenie w znacznej mierze nie wymaga konserwacji a potrzebuje jedynie podstawowej pielęgnacji.

Zabrudzenie urządzenia powoduje skrócenie okresu żywotności i cyklu pracy. Częstotliwość czyszczenia jest uzależniona od warunków otoczenia i związanego z tym zanieczyszczenia urządzenia (minimum co pół roku).

6.1.1 Czyszczenie

- Powierzchnie zewnętrzne oczyścić wilgotną ścierką (nie stosować agresywnych środków czyszczących).
- Kanał powietrza i ew. płytki chłodnicy urządzenia przedmuchać wolnym od oleju i wody sprężonym powietrzem. Sprężone powietrze może doprowadzić do nadmiernej prędkości obrotowej wentylatora urządzenia i jego uszkodzenia. Nie kierować strumienia powietrza bezpośrednio na wentylator, ew. zablokować mechanicznie wentylator.
- Sprawdzić płyn chłodzący pod kątem zanieczyszczeń i w razie potrzeby wymienić.

6.1.2 Filtr zanieczyszczeń

Zastosowanie filtra zanieczyszczeń redukuje przepustowość powietrza chłodzącego, a wskutek tego zmniejsza cykl pracy urządzenia. Cykl pracy zmniejsza się, gdy filtr staje się coraz bardziej zanieczyszczony. Filtr zanieczyszczeń należy regularnie demontować i czyścić przedmuchując sprężonym powietrzem (w zależności od ilości zabrudzeń).

6.2 Prace konserwacyjne, okresy

6.2.1 Codzienne prace konserwacyjne

Kontrola wzrokowa

- Przewód sieciowy i jego zabezpieczenie przed wyrwaniem
- Elementy mocujące butlę z gazem
- Sprawdzić wiązkę przewodów i przyłącza prądu pod kątem uszkodzeń zewnętrznych a w razie potrzeby wymienić lub zlecić naprawę specjalistycznemu personelowi!
- Przewody gazu i układy załączające (zawór elektromagnetyczny)
- Sprawdzić osadzenie wszystkich przyłączy oraz części zużywalnych i w razie potrzeby dokręcić.
- Sprawdzić prawidłowe zamocowanie szpuli drutu.
- Rolki transportowe oraz ich elementy mocujące
- Elementy do transportu (pasy, uchwyty dźwigowe, uchwyty)
- Pozostały osprzęt, ogólny stan

Kontrola sprawności

- Układy sterownicze, sygnalizacyjne, ochronne i regulacyjne (Kontrola działania)
- Przewody prądu spawania (kontrola osadzenia i zamocowania)
- Przewody gazu i układy załączające (zawór elektromagnetyczny)
- Elementy mocujące butlę z gazem
- Sprawdzić prawidłowe zamocowanie szpuli drutu.
- Sprawdzić osadzenie wszystkich złączy wtykowych i śrubowych oraz części zużywalnych, w razie potrzeby dokręcić.
- Usunąć przywarte odpryski spawalnicze.
- Czyścić regularnie rolki podawania drutu (w zależności od stopnia zabrudzenia).

6.2.2 Comiesięczne prace konserwacyjne

Kontrola wzrokowa

- Uszkodzenia obudowy (ścianki czołowe, tylne i boczne)
- Rolki transportowe oraz ich elementy mocujące
- Elementy do transportu (pasy, uchwyty dźwigowe, uchwyty)
- Sprawdzić przewody chłodziwa i przyłącza pod kątem zanieczyszczeń

Kontrola sprawności

- Przełączniki selekcyjne, urządzenia sterujące, układy WYŁĄCZENIA AWARYJNEGO, układy redukcji napięcia, lampki sygnalizacyjne i kontrolne
- Kontrola osadzenia elementów podawania drutu (zamocowanie rolek podajnika drutu, złączka wlotowa drutu, rurka prowadząca drut). Zalecenie dotyczące wymiany zamocowania rolki podajnika drutu (eFeed) po 2000 roboczogodzin, patrz części eksploatacyjne).
- Sprawdzić przewody chłodziwa i przyłącza pod kątem zanieczyszczeń
- Kontrola i czyszczenie uchwyty spawalniczego. Zanieczyszczenia w palniku mogą stać się powodem krótkich spięć i doprowadzić do uszkodzenia palnika!

6.2.3 Coroczna kontrola (przeeglądy i kontrole podczas eksploatacji)

Należy przeprowadzić badanie powtórne zgodnie z normą IEC 60974-4 „Ponowny przegląd i kontrola”. Oprócz wymienionych wyżej przepisów dotyczących kontroli należy przestrzegać właściwych krajowych przepisów i ustaw.

Dalsze informacje można znaleźć w załączonej broszurze "Warranty registration", jak również w informacjach poświęconych gwarancji, konserwacji i kontroli zamieszczonych na naszej stronie internetowej pod adresem www.ewm-group.com!

6.3 Utylizacja urządzenia



Prawidłowe usuwanie!

Urządzenie zawiera wartościowe surowce, które powinny zostać odzyskane w procesie recyklingu oraz podzespoły elektroniczne, które należy zutylizować.

- **Nie usuwać z odpadami z gospodarstw domowych!**
- **Przestrzegać obowiązujących przepisów w zakresie utylizacji!**
- Zgodnie z wymaganiami europejskimi (dyrektywa 2012/19/UE dotycząca odpadów elektrycznych i elektronicznych) zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne nie mogą być wyrzucane razem z niesortowanymi odpadami z gospodarstw domowych. Muszą być one usuwane oddzielnie. Symbol pojemnika na śmieci na kółkach zwraca uwagę na konieczność oddzielnego usuwania. To urządzenie należy oddać do utylizacji lub recyklingu do odpowiedniego punktu segregacji odpadów.
- W Niemczech ustawa (Ustawa o wprowadzaniu w obrót, przyjmowaniu zwrotu i nieszkodliwym dla środowiska usuwaniu zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych (ElektroG)) wymaga, aby zużyte urządzenie było usuwane oddzielnie od niesortowanych odpadów z gospodarstw domowych. Publicznoprawne podmioty zajmujące się usuwaniem odpadów (gminy) stworzyły w tym celu punkty, w których można bezpłatnie zdawać zużyte urządzenia z prywatnych gospodarstw domowych.
- Informacje na temat zbiórki zużytych urządzeń przeznaczonych do utylizacji można uzyskać we właściwym urzędzie miejskim lub urzędzie gminy.
- Ponadto zużyte urządzenie można przekazać do utylizacji za pośrednictwem lokalnego partnera EWM w całej Europie.

7 Usuwanie usterek

Wszystkie produkty przechodzą ścisłą kontrolę produkcyjną i końcową. W przypadku ewentualnej usterki produkt należy sprawdzić, korzystając z poniższego zestawienia. Jeśli podane sposoby usunięcia usterki okażą się nieskuteczne należy skontaktować się z autoryzowanym sprzedawcą.

7.1 Usuwanie usterek – lista kontrolna

Podstawowym warunkiem do prawidłowego działania jest użycie osprzętu urządzenia odpowiedniego do danego materiału i gazu!

| Legenda | Symbol | Opis |
|---------|--------|---------------------|
| | ↗ | Usterka / Przyczyna |
| | ✘ | Środki zaradcze |

Świeci lampka sygnalizacyjna zakłócenia zbiorczego

- ↗ Nadmierna temperatura spawarki
 - ✘ Pozwolić ostygnąć urządzeniu w stanie włączonym
- ↗ Zadziałał układ nadzoru prądu spawania (przez przewód ochronny płyną prądy błędzące spawania). Błąd należy zresetować poprzez wyłączenie i ponowne włączenie urządzenia.
 - ✘ Druć spawalniczy dotyka elektrycznie przewodzących elementów obudowy (sprawdzić przewodnicę drutu, druc spawalniczy zeskokzył ze szpuli drutu?).
 - ✘ Sprawdzić prawidłowe zamocowanie przewodu masy. Zamocować zacisk przewodu masy jak najbliższej łuku elektrycznego.

Świeci lampka sygnalizacyjna nadmiernej temperatury

- ↗ Nadmierna temperatura spawarki
 - ✘ Pozwolić ostygnąć urządzeniu w stanie włączonym

Usterki

- ↗ Zabezpieczenie sieciowe reaguje - nieodpowiednie zabezpieczenie sieciowe
 - ✘ Ustawić zalecane zabezpieczenie sieciowe > *Patrz rozdział 8.*
- ↗ Urządzenie nie uruchamia się po włączeniu (wentylator urządzenia i ewentualnie pompa płynu chłodzącego nie działają).
 - ✘ Podłączyć przewód sterujący podajnika drutu.
- ↗ Wszystkie lampki sygnalizacyjne sterownika urządzenia świecą się po włączeniu
- ↗ Żadne lampki sygnalizacyjne sterownika urządzenia nie świecą się po włączeniu
- ↗ Brak mocy spawania
 - ✘ Zanik fazy > sprawdzić podłączenie do zasilania (bezpieczniki)
- ↗ Urządzenie startuje ciągle na nowo
- ↗ Podajnik drutu nie działa
- ↗ System nie uruchamia się
 - ✘ Podłączyć przewody sterujące i sprawdzić poprawność instalacji.
- ↗ Poluzowane złącza prądu spawania
 - ✘ Dokręcić przyłącza prądu po stronie palnika i / lub obrabianego przedmiotu
 - ✘ Prawidłowo dokręcić końcówkę prądową i łącznik prądowy

Problemy z podawaniem drutu

- ✓ Zatkana dysza kontaktowa
 - ✘ Oczyszczyć, spryskać spawalniczym sprayem ochronnym, a w razie konieczności wymienić
- ✓ Ustawienie hamulca szpuli > *Patrz rozdział 5.2.2.4*
 - ✘ Sprawdzić ustawienia i razie potrzeby skorygować
- ✓ Ustawienie elementów dociskowych > *Patrz rozdział 5.2.2.3*
 - ✘ Sprawdzić ustawienia i razie potrzeby skorygować
- ✓ Zużyte rolki drutu
 - ✘ Sprawdzić a w razie konieczności wymienić
- ✓ Załamane wiązki przewodów
 - ✘ Rozłożyć wyprostowaną wiązkę przewodów uchwytu
- ✓ Rdzeń lub spirala prowadząca drutu zanieczyszczona lub zużyta
 - ✘ Wyczyścić rdzeń lub spiralę, wymienić załamane lub zużyte rdzenie

Zabezpieczenie sieciowe reaguje

- ✓ Zabezpieczenie sieciowe reaguje - nieodpowiednie zabezpieczenie sieciowe
 - ✘ Ustawić zalecane zabezpieczenie sieciowe > *Patrz rozdział 8.*

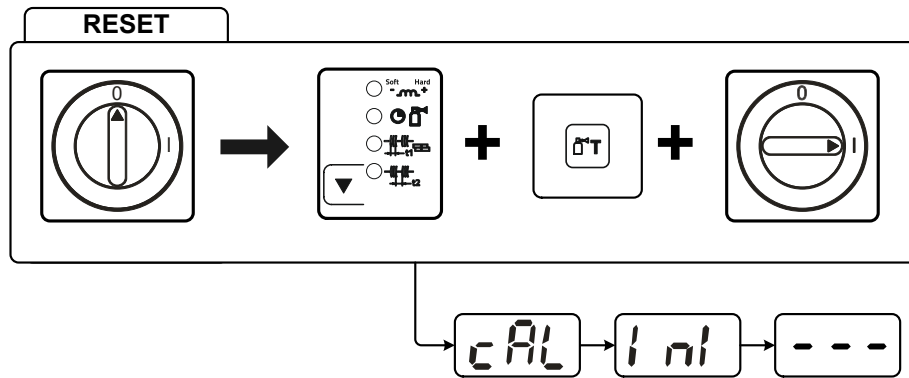
7.2 Komunikaty zakłóceń (źródło prądu)

Zakłócenia spawarki sygnalizowane są zaświeceniem lampki sygnalizacyjnej zakłócenia zbiorczego oraz wyświetleniem kodu błędu (patrz tabela) na wyświetlaczu sterownika urządzenia. W razie wystąpienia zakłócenia w pracy urządzenia następuje wyłączenie modułu mocy.


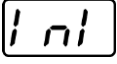

- Jeśli wystąpi kilka zakłóceń, to wyświetlane są one kolejno po sobie.
- Zakłócenia urządzenia należy odnotować i w razie potrzeby podać je personelowi serwisowemu.

| Komunikat o błędzie | Możliwa przyczyna | Środki zaradcze |
|---------------------|--|--|
| E 0 | Sygnał uruchomienia w przypadku błędu ustawiony | Nie naciskać wyłącznika uchwytu lub nożnej przystawki zdalnego sterowania |
| E 4 | Błąd temperatury | Odczekać, aż urządzenie ostygnie |
| E 5 | Przepięcie w sieci | Wyłączyć urządzenie i sprawdzić napięcie sieciowe. |
| E 6 | Podnapięcie sieciowe | |
| E 7 | Błąd w układzie elektronicznym | Urządzenie wyłączyć i ponownie włączyć. Jeśli błąd występuje nadal, powiadomić serwis. |
| E 9 | Przepięcie wtórne | |
| E12 | Błąd redukcji napięcia (przyrząd redukcji napięcia) | |
| E13 | Błąd w układzie elektronicznym | |
| E14 | Błąd wyrównania w rejestracji prądu | Wyłączyć urządzenie, uchwyt elektrodowy odłożyć na izolowane podłoże i ponownie włączyć urządzenie. Jeśli błąd występuje nadal, powiadomić serwis. |
| E15 | Błąd jednego z napięć zasilania układu elektronicznego | Urządzenie wyłączyć i ponownie włączyć. Jeśli błąd występuje nadal, powiadomić serwis. |
| E23 | Błąd temperatury | Odczekać, aż urządzenie ostygnie |
| E32 | Błąd w układzie elektronicznym | Urządzenie wyłączyć i ponownie włączyć. Jeśli błąd występuje nadal, powiadomić serwis. |
| E33 | Błąd wyrównania w rejestracji napięcia | Wyłączyć urządzenie, uchwyt elektrodowy odłożyć na izolowane podłoże i ponownie włączyć urządzenie. Jeśli błąd występuje nadal, powiadomić serwis. |
| E34 | Błąd w układzie elektronicznym | Urządzenie wyłączyć i ponownie włączyć. Jeśli błąd występuje nadal, powiadomić serwis. |
| E37 | Błąd temperatury | Odczekać, aż urządzenie ostygnie |
| E40 | Usterka silnika | Sprawdzić napęd podawania drutu, wyłączyć i ponownie włączyć urządzenie. Jeśli usterka występuje nadal, powiadomić serwis. |
| E51 | Zwarcie doziemne (błąd PE) | Połączenie pomiędzy drutem spawalniczym a obudową urządzenia |
| E55 | Zanik fazy sieci | Wyłączyć urządzenie i sprawdzić napięcie sieciowe. |
| E58 | Zwarcie w obwodzie prądu spawania | Wyłączyć urządzenie i sprawdzić przewody prądu spawania pod kątem prawidłowej instalacji, np.: izolowany uchwyt elektrodowy; odłączyć przewód prądu rozmagnesowania. |

7.3 Przywracanie fabrycznych ustawień parametrów spawalniczych



Rys. 7- 1

| Wskazanie | Ustawienie / wybór |
|---|---|
|  | Kalibracja Po każdym włączeniu urządzenie jest kalibrowane przez ok. 2 s. |
|  | Inicjalizacja Przytrzymać przyciski aż na wyświetlaczu pojawi się  . |

7.4 Wyświetlanie wersji oprogramowania sterownika urządzenia

Funkcja sprawdzania wersji oprogramowania służy wyłącznie do celów informacyjnych dla personelu serwisowego i dostęp do niej jest możliwy poprzez menu konfiguracji urządzenia > *Patrz rozdział 5.5!*

7.5 Dynamiczne dopasowanie wydajności

Warunkiem jest prawidłowe wykonanie zabezpieczenia sieciowego.

Przestrzegać informacji na temat zabezpieczenia sieciowego > *Patrz rozdział 8!*

Układ dynamicznego dopasowania wydajności automatycznie obniża moc spawania do wartości nie przekraczającej punktu krytycznego odpowiedniego bezpiecznika.

Układ dynamicznego dopasowania wydajności można ustawiać parametrem "FUS" w dwóch stopniach: 20A, 16A > *Patrz rozdział 5.5.*

Aktualnie ustawiona wartość po włączeniu urządzenia jest wyświetlana na wyświetlaczu "cal" przez 3 sekundy.

8 Dane techniczne

8.1 Picomig 180 puls TKG

Podana wydajność oraz gwarancja wyłącznie pod warunkiem stosowania oryginalnych części zamiennych i zużywalnych!

| | MIG/MAG | TIG | Spawanie ręczne elektrodą otuloną |
|---|---|---|---|
| Prąd spawania (I ₂) | 5 A do 180 A | | 5 A do 150 A |
| Napięcie spawania zgodnie z normą (U ₂) | 14,3 V do 23,0 V | 10,2 V do 17,2 V | 20,2 V do 26,0 V |
| Cykl pracy CP przy 40° C ^[1] | 180 A (25 %) 120 A (60 %) 100 A (100 %) | 180 A (30 %) 140 A (60 %) 120 A (100 %) | 150 A (35 %) 110 A (60 %) 100 A (100 %) |
| Napięcie biegu jałowego (U ₀) | 80 V | | |
| Napięcie sieciowe (Допыск) | 1 x 230 V (-40 % do +15 %) | | |
| Częstotliwość | 50/60 Hz | | |
| bezpiecznik sieciowy ^[2] | 1 x 16 A | | |
| Przewód przyłączeniowy sieci | H07RN-F3G2,5 | | |
| maks. Moc przyłączeniowa (S ₁) | 5,9 kVA | 4,4 kVA | 5,5 kVA |
| Moc prądnicy (Zalec.) | 8,0 kVA | | |
| Cos Phi / sprawność | 0,99 / 86 % | | |
| Stopień ochrony / Kategoria przepięć | I / III | | |
| Stopień zanieczyszczenia | 3 | | |
| Klasa izolacji / stopień ochrony | H / IP 23 | | |
| Wyłącznik ochronny różnicowoprądowy | Typ B (zalecany) | | |
| Poziom hałasu ^[3] | <70 dB(A) | | |
| Temperatura otoczenia | -25 °C do +40 °C | | |
| Chłodzenie urządzenia / Chłodzenie uchwytu | Wentylator (chłodzony powietrzem) / gaz | | |
| Prędkość podawania drutu | 1 m/min do 15m/min | | |
| Wyposażenie w rolki fabrycznie | 0,8/1,0 mm dla drutu stalowego | | |
| Napęd | 4-rolkowy (37 mm) | | |
| Średnica szpuli drutu | Znormalizowane szpule drutu do 200 mm | | |
| Przyłącze palnika spawalniczego | Złącze centralne Euro | | |
| Przewód masowy (min.) | 25 mm ² | | |
| Klasa EMC | A | | |
| Oznaczenie bezpieczeństwa | [S] / CE / ENEC | | |
| Zastosowane normy | patrz: deklaracja zgodności (dokumentacja urządzenia) | | |
| Wymiary (l x b x h) | 559 x 276 x 340 mm / 22.0 x 10.9 x 13.4 cal | | |
| Ciężar | 16,0 kg / 35.3 lb | | |

^[1] Cykl zmiany obciążenia: 10 min (60 % ED \pm 6 min. spawania, 4 min. przerwy).

^[2] Zalecane są bezpieczniki topikowe DIAZED xxA gG. W przypadku używania bezpieczników samoczynnych należy zastosować charakterystykę wyzwalań „C”!

^[3] Poziom hałas podczas pracy na biegu jałowym i w trakcie pracy przy standardowym obciążeniu zgodnie z IEC 60974- 1 w maksymalnym punkcie pracy.

9 Akcesoria

Zależne od osiągnięć akcesoria, jak palnik, przewód masy, uchwyt spawalniczy lub wiązkę przewodów pośrednich możecie Państwo zakupić u swojego przedstawiciela handlowego.

9.1 Akcesoria ogólne

| Typ | Nazwa | Numer artykułu |
|----------------------------|--|------------------|
| ADAP CEE16/SCHUKO | Złączka Schuko/wtyk CEE16A | 092-000812-00000 |
| DM 842 Ar/CO2 230bar 30l D | Reduktor ciśnienia z manometrem | 394-002910-00030 |
| G1 G1/4 R 3M | Wąż gazu | 094-000010-00003 |
| ADAPTER EZA --> DINSE-ZA | Prześciówka do uchwytu spawalniczego ze złącza typu Dinse na złącze centralne typu Euro, po stronie urządzenia | 094-016765-00000 |

9.2 Opcje

| Typ | Nazwa | Numer artykułu |
|-------------------------------|--|------------------|
| ON Filter T.0005 | Opcja dodatkowego wyposażenia, filtr zanieczyszczeń do wlotu powietrza | 092-002553-00000 |
| ON Trolley Picomig | Trolley Picomig 180 z uchwytem na szpulę drutu 300 mm | 092-000312-00000 |
| ON CS T.005/TG.0003/D.0002 | Zaczep do dźwigu do Picomig 180 / 185 D3 / 305 D3; Phoenix i Taurus 355 kompakt; drive 4 | 092-002549-00000 |

9.3 System transportowy

| Typ | Nazwa | Numer artykułu |
|--------------|--------------------|------------------|
| Trolley 35-1 | Wózki transportowe | 090-008629-00000 |

10 Części zużywalne



Gwarancja producenta wygasa w przypadku uszkodzenia urządzenia na skutek użycia obcych komponentów!

- **Używać wyłącznie komponentów systemu oraz opcji (źródła prądu, uchwyty spawalniczych, uchwyty elektrod, przystawek zdalnego sterowania, części zamiennych i zużywalnych etc.) pochodzących z naszego programu produkcji!**
- **Akcesoria podłączać wyłącznie, gdy urządzenie jest wyłączone, do odpowiednich gniazd i zabezpieczyć przed odłączeniem.**

10.1 Rolki transportowe do drutu

10.1.1 Rolki transportowe do drutów stalowe

| Typ | Nazwa | Numer artykułu |
|------------------|---------------------------------|------------------|
| FE 2DR4R 0,6+0,8 | Rolki napędowe, 37 mm, stalowe | 092-000839-00000 |
| FE 2DR4R 0,8+1,0 | Rolki napędowe, 37 mm, stalowe | 092-000840-00000 |
| FE 2DR4R 0,9+1,2 | Rolki napędowe, 37 mm, stalowe | 092-000841-00000 |
| FE 2DR4R 1,0+1,2 | Rolki napędowe, 37 mm, stalowe | 092-000842-00000 |
| FE 2DR4R 1,2+1,6 | Rolki napędowe, 37 mm, stalowe | 092-000843-00000 |
| FE/AL 2GR4R SF | Rolki dociskowe, gładkie, 37 mm | 092-000414-00000 |

10.1.2 Rolki transportowe do drutów aluminium

| Typ | Nazwa | Numer artykułu |
|------------------|---------------------------------------|------------------|
| AL 4ZR4R 0,8+1,0 | Rolki bliźniacze, 37 mm, do aluminium | 092-000869-00000 |
| AL 4ZR4R 1,0+1,2 | Rolki bliźniacze, 37 mm, do aluminium | 092-000848-00000 |
| AL 4ZR4R 1,2+1,6 | Rolki bliźniacze, 37 mm, do aluminium | 092-000849-00000 |
| AL 4ZR4R 2,4+3,2 | Rolki bliźniacze, 37 mm, do aluminium | 092-000870-00000 |

10.1.3 Rolki transportowe do drutów proszkowych

| Typ | Nazwa | Numer artykułu |
|---------------------------|---------------------------------------|------------------|
| ROE 2DR4R 0,8/0,9+0,8/0,9 | Rolki napędowe, 37 mm, drut proszkowy | 092-000834-00000 |
| ROE 2DR4R 1,0/1,2+1,4/1,6 | Rolki napędowe, 37 mm, drut proszkowy | 092-000835-00000 |
| ROE 2DR4R 1,4/1,6+2,0/2,4 | Rolki napędowe, 37 mm, drut proszkowy | 092-000836-00000 |
| ROE 2DR4R 2,8+3,2 | Rolki napędowe, 37 mm, drut proszkowy | 092-000837-00000 |
| ROE 2GR4R | Rolki dociskowe, rowkowane, 37 mm | 092-000838-00000 |

10.1.4 Zestaw do przezbrajania

| Typ | Nazwa | Numer artykułu |
|-----------------------------------|---|------------------|
| URUE VERZ>UNVERZ FE/AL 4R SF | Zestaw do przezbrajania, 37 mm, napęd 4-rolkowy na rolkach niezębatach (stal/aluminium) | 092-000415-00000 |
| URUE ROE 2DR4R 0,8/0,9+0,8/0,9 SF | Zestaw do przezbrajania, 37 mm, napęd 4-rolkowy do drutu proszkowego | 092-000410-00000 |
| URUE ROE 2DR4R 1,0/1,2+1,4/1,6 SF | Zestaw do przezbrajania, 37 mm, napęd 4-rolkowy do drutu proszkowego | 092-000411-00000 |
| URUE ROE 2DR4R 1,4/1,6+2,0/2,4 SF | Zestaw do przezbrajania, 37 mm, napęd 4-rolkowy do drutu proszkowego | 092-000412-00000 |
| URUE ROE 2DR4R 2,8+3,2 SF | Zestaw do przezbrajania, 37 mm, napęd 4-rolkowy do drutu proszkowego | 092-000413-00000 |
| URUE AL 4ZR4R 0,8+1,0 SF | Zestaw do przezbrajania, 37 mm, napęd 4-rolkowy do aluminium | 092-002268-00000 |
| URUE AL 4ZR4R 1,0+1,2 SF | Zestaw do przezbrajania, 37 mm, napęd 4-rolkowy do aluminium | 092-002266-00000 |
| URUE AL 4ZR4R 1,2+1,6 SF | Zestaw do przezbrajania, 37 mm, napęd 4-rolkowy do aluminium | 092-002269-00000 |
| URUE AL 4ZR4R 2,4+3,2 SF | Zestaw do przezbrajania, 37 mm, napęd 4-rolkowy do aluminium | 092-002270-00000 |

| Verschleißteile 4 Rollen-Antrieb Ø = 37mm | | St= Stahl Al= Aluminium CrNi= Edeltstahl Cu= Kupfer | Wear parts 4-Roller drive system Ø = 37mm |
|---|--|--|--|
| V-Nut: St-, CrNi-, Cu-Draht „Standard V-Nut“, oben unverzahnt und glatt, Rollenbezeichnung: „1,0“ | | V-groove: St-, CrNi-, Cu wire "Standard V-groove", on the top ungeared and plane, rolls description: "1,0" | |
| Antriebsrollen- Ø (b): Drive rolls- Ø (b): 0,6 + 0,8 0,8 + 1,0 0,9 + 1,2 1,0 + 1,2 1,2 + 1,6 | Ersatzset: Spare set: 092-000839-00000 092-000840-00000 092-000841-00000 092-000842-00000 092-000843-00000 | | |
| Gegendruckrollenset (a) <i>Set of counter pressure rolls (a)</i> 092-000414-00000 Umrüstung verzahnt → unverzahnt: <i>conversion geared → ungeared:</i> 092-000415-00000 | | | |
| U-Nut: Al-, Cu-Draht „Option U-Nut“, oben verzahnt, Rollenbezeichnung: „1,0 A2“ | | U-groove: Al-, Cu wire "Option U-groove", on the top geared-twin rolls, rolls description: "1,0 A2" | |
| Antriebsrollen- Ø (a+b): Drive rolls- Ø (a+b): 0,8 + 1,0 1,0 + 1,2 1,2 + 1,6 2,4 + 3,2 | Ersatzset: Spare set: 092-000869-00000 092-000848-00000 092-000849-00000 092-000870-00000 | Umrüstset: Conversion set: 092-002268-00000 092-002266-00000 092-002269-00000 092-002270-00000 | |
| U-Nut gerändelt: Füll-/Röhrchendraht „Option U-Nut gerändelt“, oben verzahnt, ohne Nut gerändelt, Rollenbezeichnung: „1,0-1,2 R“ | | knurled U-groove: Cored wire "Option knurled U-groove", on the top geared, without knurled groove, rolls description: "1,0-1,2 R" | |
| Antriebsrollen- Ø (b): Drive rolls- Ø (b): 0,8 / 0,9 + 0,8 / 0,9 1,0 / 1,2 + 1,4 / 1,6 1,4 / 1,6 + 2,0 / 2,4 2,8 + 3,2 | Ersatzset: Spare set: 092-000834-00000 092-000835-00000 092-000836-00000 092-000837-00000 | Umrüstset: Conversion set: 092-000410-00000 092-000411-00000 092-000412-00000 092-000413-00000 | |
| Gegendruckrollenset (a): <i>Set of counterpressure rolls (a):</i> 092-000838-00000 | | | |

Rys. 10- 1

11 Załącznik

11.1 JOB-List

Zalecamy stosowanie charakterystyk dla drutu pełnego 1,0 mm również dla drutu pełnego 0,9 mm.

| | | <input checked="" type="checkbox"/> Pulse/ Standard <small>Pulse only in Picomig puls Version</small> | <input type="checkbox"/> Standard | JOB-LIST | | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|--|-----------------------------------|-----------------|-----|-----|--|
| Massivdraht / Solid Wire | | | Ø Wire | | | | |
| | Material | Gas | 0,6 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | |
| | | | Job-Nr. | | | | |
| | SG2/3 G3/4 Si1 | CO₂ 100 / C1 | 176 | 1 | 3 | 4 | |
| | | Ar80 - 90 / M21 | 175 | 6 | 8 | 9 | |
| | CrNi | Ar91 - 99 / M12 - M13 | | 34 | 35 | | |
| | | Ar/He / I3 | | 42 | 43 | | |
| | CuSi Löten / Brazing | Ar100 / I1 | | 114 | 115 | 116 | |
| | | Ar91 - 99 / M12 - M13 | | 110 | 111 | 112 | |
| | AlMg | Ar100 / I1 | | 74 | 75 | 76 | |
| AlSi | Ar100 / I1 | | 82 | 83 | 84 | | |
| Al99 | Ar100 / I1 | | 90 | 91 | 92 | | |
| Fülldraht / Flux-Cored Wire | | | Ø Wire | | | | |
| | Material | Gas | 0,9 | 1,0 | 1,1 | 1,2 | |
| | | | Job-Nr. | | | | |
| | E71T-11 | Self-Shielded | 172 | | 171 | 170 | |
| | E71T-1M Rutile | Ar80-90 / M21 | | 242 | | | |
| | | | | | | | |
| E70TC Metal | Ar80-90 / M21 | | 237 | | | | |
| | | | | | | | |
| GMAW non synergic | | 188 | | | | | |
| WIG / TIG | | 127 | | | | | |
| E-Hand / MMA | | 128 | | | | | |

Rys. 11- 1

Spawanie łukiem pulsującym MIG/MAG można wybrać w przypadku JOB 6, 34, 42, 74, 75, 76, 82, 83, 84, 90, 91, 110, 111, 114 i 115 . W razie próby ustawienia innego JOB na spawanie impulsowe, na wyświetlaczu pojawi się "noP" = "no Puls" i nastąpi powrót do ustawień standardowych.

11.2 Przegląd parametrów - Zakresy ustawiania

| Wyświetlanie danych spawania (trzy cyfrowe) | Parametry/Funkcja | Zakres regulacji | | | |
|---|-------------------|-----------------------|------|-------|-----------|
| | | Standard (fabrycznie) | min. | maks. | Jednostka |
| | | | | | |

| MIG/MAG | | | | |
|---|--|-----|------------|-----|
| $\overline{CP_r}$ | Czas pocz wyl gazu | 0,2 | 0,0 - 20,0 | s |
| $\overline{dY_n}$ | Korekta dynamiki | 0 | -40 - 40 | |
| $\overline{SE_c}$ | Czas konc wyl gazu | 0,5 | 0,0 - 20,0 | s |
| $\overline{SE_c}$ | Czas spawania punktowego | 1,0 | 0,1 - 20,0 | s |
| $\overline{SE_c}$ | Czas przerwy (przedzial) | 1,0 | 0,1 - 20,0 | s |
| \overline{rbd} | Upalanie drutu | 0 | -50 - 50 | % |
| TIG (TIG) | | | | |
| $\overline{CP_r}$ | Czas pocz wyl gazu | 0,5 | 0,0 - 5,0 | s |
| \overline{ISt} | Prad zajarzania | 20 | 1 - 200 | % |
| \overline{EUP} | Czas narastania pradu | 1,0 | 0,0 - 20,0 | s |
| \overline{Edn} | Czas opadania pradu | 1,0 | 0,0 - 20,0 | s |
| \overline{IEd} | Prad koncowy | 20 | 1 - 200 | % |
| $\overline{SE_c}$ | Czas konc wyl gazu | 4,0 | 0,0 - 20,0 | s |
| Spawanie elektrodą otuloną (MMA) | | | | |
| \overline{Arc} | Korekcja Arcforce | 0 | -10 - 10 | |
| \overline{Iht} | Prad Hotstart | 120 | 50 - 200 | % |
| \overline{Eht} | Czas Hotstart | 0,5 | 0,1 - 20,0 | s |
| Parametry podstawowe (zależne od procesu) | | | | |
| \overline{CAL} | Kalibracja | | | |
| \overline{END} | Wyjście z menu | | | |
| \overline{CFG} | Konfiguracja urządzenia | | | |
| \overline{FUS} | Dynamiczne dopasowanie wydajności | 16 | 16 - 20 | A |
| \overline{SbA} | Zależna od czasu funkcja oszczędzania energii | 20 | 5 - 60 | min |
| \overline{OPT} | Wykrywanie łuku dla przyłbic spawalniczych (TIG) | off | off - on | |
| \overline{SRU} | Menu serwisowe | | | |
| \overline{WER} | Wersja oprogramowania sterownika urządzenia | | | |
| $\overline{-}$ | Tryb oszczędzania energii aktywny | | | |

11.3 Wyszukiwanie punktów handlowych

Sales & service partners
www.ewm-group.com/en/specialist-dealers



"More than 400 EWM sales partners worldwide"