



RO

Apareat de sudare

Taurus 355-505 Basic S

Taurus 355-505 Steel Synergic S

Taurus 355-505 Steel puls S

099-005589-EW509

Respectați documentele suplimentare referitoare la sistem!

11.02.2020

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

www.ewm-group.com



Instrucțiuni generale

AVERTISMENT



Citiți instrucțiunile de operare!

Instrucțiunile de operare prezintă modul de utilizare în condiții de siguranță a produselor.

- Citiți și respectați instrucțiunile de operare corespunzătoare tuturor componentelor sistemului, în special instrucțiunile de siguranță și avertismentele!
- Respectați normele de prevenire a accidentelor și dispozițiile specifice țării!
- Instrucțiunile de operare trebuie păstrate la locul de utilizare a aparatului.
- Plăcuțele cu indicații de siguranță și cele de avertizare oferă informații despre potențialele pericole.
Acestea trebuie să fie ușor de recunoscut și lizibile în permanență.
- Aparatul a fost fabricat în conformitate cu stadiul actual al tehnologiei și cu prevederile, respectiv normele în vigoare și poate fi utilizat, întreținut și reparat numai de către persoane competente.
- Modificările tehnice, ca urmare a perfecționării tehnologiei aparatelor, pot conduce la un comportament diferit la sudură.

Dacă aveți întrebări referitoare la instalare, punere în funcțiune, operare, particularitățile locului de utilizare și destinație prevăzută pentru utilizare să consultați distribuitorul dvs. sau Serviciul nostru Clienți la +49 2680 181-0.

O listă a distribuitorilor autorizați se găsește la www.ewm-group.com/en/specialist-dealers.

Garantia în legătură cu utilizarea produsului se referă strict la funcționarea acestuia. Orice alt tip de garanție este exclusă. Aceasta limitare a garanției intră în vigoare la preluarea produsului și este recunoscută de utilizator.

Respectarea acestor instrucțiuni, utilizarea, întreținerea, condițiile de punere în funcțiune nu pot fi supravegiate de producătorul produsului.

O instalare necorespunzătoare, poate duce la deteriorări ale produsului și pot periclita siguranța persoanelor. Din acest punct de vedere nu preluăm nici un fel de răspundere și garanție pentru pierderile, pagubele sau costurile datorate instalării și utilizării necorespunzătoare, lipsei de întreținere sau au în vreun fel legatură cu acestea.

Toate informațiile conținute în acest document au fost verificate cu atenție și se consideră că sunt corecte. Totuși, ne rezervăm dreptul de a face modificări pentru a corecta greșeli sau erori de redactare sau tipografice.

© **EWM AG**

Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach Germania
Tel: +49 2680 181-0, Fax: -244
Email: info@ewm-group.com
www.ewm-group.com

Dreptul de autor pentru acest document îi revine producătorului.

Reproducerea, chiar și numai a unor extrase, este permisă numai cu o aprobare în scris.

Conținutul acestui document a fost cercetat, examinat și editat cu atenție, dar rămâne totuși sub rezerva modificărilor, erorilor tipografice și greșelilor.

1 Cuprins

1	Cuprins	3
2	Pentru siguranța dumneavoastră	6
2.1	Indicații pentru utilizarea acestei documentații	6
2.2	Explicarea simbolurilor.....	7
2.3	Parte a documentației complete	8
2.4	Reglementări privind siguranța	9
2.5	Transport si instalare	12
3	Utilizare în mod corespunzător	14
3.1	Domeniu de utilizare	14
3.1.1	Taurus Steel Puls S.....	14
3.1.2	Taurus Synergic S; Taurus Basic S	14
3.2	Utilizarea și operarea exclusiv cu următoarele aparate.....	14
3.3	Documente de referință	15
3.3.1	Garanție.....	15
3.3.2	Declaratie de conformitate	15
3.3.3	Sudură în zone cu risc electric ridicat.....	15
3.3.4	Documente de service (Piese de schimb și scheme de conexiuni).....	15
3.3.5	Calibrare / validare	15
4	Descrierea aparatului – Privire de ansamblu	16
4.1	Vedere frontală / vedere posterioară	16
5	Design și funcționare	18
5.1	Transport si instalare	18
5.1.1	Condițiile mediului înconjurător	18
5.1.1.1	În funcțiune.....	18
5.1.1.2	Transport și depozitare	19
5.1.2	Răcirea aparatului	19
5.1.3	Conductorul de masă, generalități.....	19
5.1.4	Răcire pistol de sudură.....	20
5.1.4.1	Racordul modului de răcire	20
5.1.5	Conectați pachetul de furtunuri intermediare la sursa de curent	21
5.1.5.1	Reductor de sarcină pachet furtunuri intermediare.....	21
5.2	Conectare pachet furtunuri intermediare	22
5.3	Suportul aparatului de sudură.....	23
5.3.1	Conexiunile de bază.....	24
5.3.1.1	Forma rețelei.....	24
5.3.2	Indicații pentru pozarea cablurilor de curent de sudură	25
5.3.3	Curenți de sudură vagabonzi	26
5.4	MIG/MAG-Sudură	27
5.4.1	Conector pentru cablu masa	27
5.4.2	Conectare pistol de sudură	27
5.4.3	Alegerea sarcinilor de sudură.....	27
5.5	Sudare cu electrod învelit	28
5.5.1	Conector pentru cablu masa	28
5.5.1.1	Conectorul portelectrod.....	28
5.5.2	Alegerea sarcinilor de sudură.....	28
5.6	Dăltuirea rosturilor.....	29
5.6.1	Conector pentru cablu masa	29
5.7	Conexiune fuguire.....	29
5.7.1	Alegerea sarcinilor de sudură.....	29
6	Întreținere, îngrijire și eliminare	30
6.1	Generalități.....	30
6.1.1	Curățirea.....	30
6.1.2	Filtru de praf	30
6.2	Operațiuni de întreținere, Intervale	31
6.2.1	Operațiuni zilnice de întreținere.....	31
6.2.2	Operațiuni lunare de întreținere.....	31
6.2.3	Verificare anuală (Inspecție și verificare în timpul operării)	31

6.3	Pozitionarea echipamentului	32
7	Remediere defecțiuni tehnice	33
7.1	Mesaje de eroare (sursa de putere).....	33
7.2	Mesaje de avertizare.....	36
7.3	Listă de verificare pentru remedierea defecțiunilor tehnice	37
8	Date tehnice	38
8.1	Taurus 355	38
8.2	Taurus 405	39
8.3	Taurus 505	40
9	Accesorii	41
9.1	Componenta sistemului.....	41
9.1.1	Răcire pistol de sudură.....	41
9.2	Sistemele de transport	41
9.3	Opțiuni.....	41
9.4	Accesorii generale.....	41
10	Anexă.....	42
10.1	Căutare dealer	42

2 Pentru siguranța dumneavoastră

2.1 Indicații pentru utilizarea acestei documentații

PERICOL

Respectați cu strictețe metodele de lucru sau de exploatare, pentru a exclude rănirea gravă directă sau decesul persoanelor.

- Instrucțiunea de siguranță conține în titlul ei cuvântul-avertisment „PERICOL” însoțit de un simbol de avertizare.
- Pe lângă aceasta, pericolul este ilustrat la marginea paginii printr-o pictogramă.

AVERTISMENT

Respectați cu strictețe metodele de lucru sau de exploatare, pentru a exclude o posibilă rănire gravă sau decesul persoanelor.

- Instrucțiunea de siguranță conține în titlul ei cuvântul-avertisment „AVERTISMENT” însoțit de un simbol de avertizare.
- Pe lângă aceasta, pericolul este ilustrat la marginea paginii printr-o pictogramă.

ATENȚIE

Respectați cu precizie metodele de lucru sau de exploatare pentru a exclude posibila accidentare ușoară a persoanelor.

- Instrucțiunea de siguranță conține în titlul ei cuvântul-avertisment „ATENȚIE” însoțit de un simbol de avertizare.
- Pericolul este ilustrat la marginea paginii printr-o pictogramă.



Caracteristici tehnice, pe care utilizatorul trebuie să le respecte pentru a preveni pagubele sau deteriorarea aparatului.

Instrucțiunile și enumerările care vi se dau treptat, în legătură cu ce aveți de făcut în anumite situații, vă vor atrage atenția vizual, de exemplu:

- Introduceți și blocați fișa cablului de curent de sudură în priza corespunzătoare.

2.2 Explicarea simbolurilor

Simbol	Descriere	Simbol	Descriere
	Acordați atenție particularităților tehnice		Acționare și eliberare (atingere/tastare)
	Oprirea aparatului		Eliberare
	Pornirea aparatului		Acționare și menținere în stare acționată
	incorect/nevalabil		Comutare
	corect/valabil		Rotire
	Intrare		Valoare numerică/setabilă
	Navigare		Martorul luminos se aprinde continuu în culoarea verde
	Ieșire		Martorul luminos se aprinde intermitent în culoarea verde
	Reprezentare în funcție de timp (exemplu: 4s așteptare/confirmare)		Martorul luminos se aprinde continuu în culoarea roșie
	Întrerupere în reprezentare meniului (există și alte posibilități de setare)		Martorul luminos se aprinde intermitent în culoarea roșie
	Unealtă nenecesară/nu o utilizați		
	Unealtă necesară/utilizați-o		

2.3 Parte a documentației complete

Aceste instrucțiuni de operare sunt parte a documentației complete și sunt valabile numai împreună toate documentele parțiale! Citiți și respectați instrucțiunile de operare aferente tuturor componentelor sistemului, în special instrucțiunile de siguranță!

Figura prezintă un exemplu general de sistem de sudură.

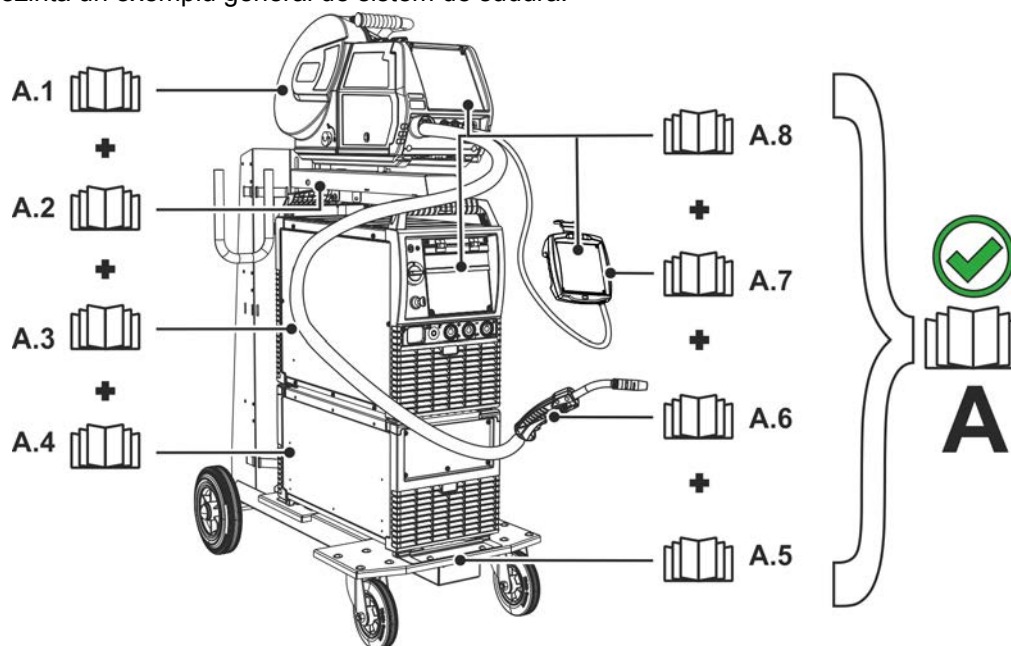


Figura 2-1

Poz.	Documentație
A.1	Dispozitiv avans sârmă
A.2	Cablu reechipare opțiuni
A.3	Sursă de curent
A.4	Aparat de răcire, transformator de tensiune, cutie de scule etc.
A.5	Căruciorul de transport
A.6	Pistolet de sudură
A.7	Telecomandă
A.8	Unitate de comandă
A	Documentație completă

2.4 Reglementări privind siguranța

AVERTISMENT



**Pericol de accidentare în cazul nerespectării instrucțiunilor de siguranță!
Nerespectarea instrucțiunilor de siguranță vă poate pune viața în pericol!**

- Citiți cu atenție instrucțiunile de siguranță din acest manual!
- Respectați normele de prevenire a accidentelor și dispozițiile specifice țării!
- Îndemnați persoanele din zona de lucru să respecte aceste norme!



Pericol de vătămare corporală din cauza tensiunii electrice!

La atingere, tensiunile electrice pot duce la electrocutări și arsuri cu risc de pierdere a vieții. Chiar și la atingerea pieselor sub tensiuni electrice mici există pericol de moarte.

- Nu atingeți direct niciuna din piesele parcurse de curent electric, cum ar fi mufele pentru curentul de sudură, electrozii sârmă, bară sau din tungsten!
- Depuneți pistolul de sudură și suportul electrodului întotdeauna izolat!
- Purtați echipamentul individual de protecție complet (în funcție de aplicație)!
- Deschiderea aparatului este permisă exclusiv personalului de specialitate expert!
- Nu se permite utilizarea aparatului pentru dezghețarea țevilor!



Pericol în cazul interconectării mai multor surse de curent!

În cazul în care trebuie ca mai multe surse de curent să fie interconectate în paralel sau în serie, nu este permisă efectuarea acestei operații decât de către un specialist calificat, conform standardului IEC 60974-9 „Instalare și utilizare” și a normelor de prevenire a accidentelor BGV D1 (fost VBG 15), respectiv conform dispozițiilor naționale specifice!

Pentru lucrările de sudură cu arc electric, instalațiile pot fi autorizate numai după ce se efectuează o testare, pentru a exista siguranța că nu va fi depășită tensiunea permisă de mers în gol.

- Solicitați ca racordarea aparatului să fie efectuată numai de către un specialist calificat!
- La scoaterea din funcțiune a surselor de curent individuale, toate liniile de curent de rețea și de curent pentru sudură trebuie să fie separate de sistemul de sudură general. (Pericol din cauza tensiunilor inverse!)
- Nu conectați împreună aparate de sudură cu inversare de polaritate (seria PWS) sau aparate pentru sudura cu curent alternativ (AC) deoarece, printr-o simplă eroare de operare, tensiunile de sudură pot fi însumate în mod nepermis.



Pericol de accidentare din cauza îmbrăcămintei neadecvate!

Radiațiile, căldura și tensiunea electrică sunt surse de pericol de inevitabile în timpul sudării în arc electric. Utilizatorul trebuie să fie echipat cu un echipament individual de protecție (EIP) complet. Echipamentul de protecție trebuie să prevină următoarele riscuri:

- Dispozitiv de protecție a respirației contra substanțelor și amestecurilor periculoase pentru sănătate (gaze de ardere și vapori) sau luarea unor măsuri adecvate (aspirație etc.).
- Cască de protecție pentru sudori, cu dispozitiv de protecție adecvat contra radiațiilor ionizante (radiații IR și UV) și contra căldurii.
- Îmbrăcămintă de protecție pentru sudori (încălțăminte, mănuși și echipament pentru protecția corpului) pentru mediu de lucru cu căldură ridicată, cu efecte similare unei temperaturi a aerului de 100 °C sau mai mult, resp. pentru protecție în timpul lucrului la componente aflate sub tensiune și contra electrocutării.
- Dispozitiv de protecție a auzului contra zgomotului excesiv.



Pericol de vătămare corporală cauzat de iradiere sau încălzire excesivă!

Radiația emisă de arcul electric duce la vătămări ale pielii și ochilor.

Contactul cu piesele de sudat încinse și cu scânteile conduce la arsuri.

- Utilizați un scut de protecție la sudare, respectiv o cască de protecție la sudare (în funcție de aplicație)!
- Purtați un echipament de protecție uscat (de exemplu, scut de protecție la sudare, mănuși etc.) în conformitate cu prevederile în vigoare în țara de utilizare!
- Protejați persoanele neparticipante împotriva radiației și pericolului de orbire, cu ajutorul unei cortine de protecție la sudare sau a unui ecran de protecție la sudare corespunzător!

AVERTISMENT



Pericol de explozie!

Prin încălzire, materialele aparent inofensive aflate în containere închise pot cauza suprapresiune.

- Scoateți în afara zonei de lucru containerele cu lichide inflamabile sau explozive!
- Nu încălziți prin sudare sau tăiere lichide explozive, prafuri sau gaze!



Pericol de incendiu!

Temperaturile ridicate, scânteile, piesele incandescente și resturile fierbinți care apar în timpul operațiunii de sudură pot duce la formarea de flăcări.

- Asigurați-vă că nu există surse de foc în perimetrul de lucru!
- Nu purtați la dvs. obiecte ușor inflamabile, de exemplu chibrituri sau brichete.
- Asigurați-vă că există în perimetrul de lucru aparate adecvate pentru stingerea focului!
- Înainte de a începe operațiunea de sudură, îndepărtați resturile de material inflamabil ale pieselor.
- Continuați prelucrarea pieselor sudate numai după ce acestea s-au răcit. Evitați contactul cu materialul inflamabil!

ATENȚIE



Fum și gaze!

Fumul și gazele pot provoca dispnee și intoxicații! Pe lângă aceasta, vaporii de solvent (hidrocarburi clorurate) se pot transforma în fosgen toxic din cauza radiațiilor ultraviolete ale arcului electric!

- Asigurați circulația aerului proaspăt!
- Țineți la distanță vaporii de solvent de câmpul de radiații al arcului electric!
- Dacă este cazul, purtați mască de protecție!



Poluarea fonică!

Zgomotul peste 70 dBA poate cauza deteriorarea permanentă a auzului!

- Purtați echipament adecvat de protecție a auzului!
- Persoanele aflate în zona de lucru trebuie să poarte echipament adecvat de protecție a auzului!

⚠ ATENȚIE

Conform IEC 60974-10, aparatele de sudură sunt clasificate în două clase de compatibilitate electromagnetică (clasa CEM vă rugăm să o extrageți din Datele tehnice) > **consultați capitolul 8:**



Aparatele din **clasa A** nu sunt prevăzute pentru utilizarea în zone de locuit pentru care alimentarea cu energie electrică se realizează din rețeaua publică de alimentare de joasă tensiune. La asigurarea compatibilității electromagnetice pentru aparatele din clasa A, în aceste sectoare se pot produce dificultăți, atât din cauza interferențelor cu semnale parazite transmise pe rețea, cât și din cauza interferențelor radiate.



Aparatele din **clasa B** îndeplinesc cerințele CEM pentru zonele industriale și cele de locuit, inclusiv regiunile de locuințe cu conexiune la rețeaua publică de alimentare de joasă tensiune.

Instalarea și operarea

La operarea instalațiilor de sudură cu arc electric, în unele cazuri se pot produce interferențe electromagnetice, deși fiecare aparat de sudură respectă valorile limită de emisii conform standardului. Pentru interferențe care provin de la sudură este răspunzător utilizatorul.

Pentru **evaluarea** posibilelor probleme electromagnetice din mediul înconjurător, utilizatorul trebuie să aibă în vedere următoarele: (a se vedea și EN 60974-10 Anexa A)

- cablurile de rețea, de comandă, de semnal și cele de telecomunicații
- aparatele de radio și TV
- calculatoarele și alte echipamente de comandă
- echipamentele de siguranță
- sănătatea persoanelor din vecinătate, în special dacă acestea poartă stimulatoare cardiace sau aparate auditive
- echipamentele de etalonare și de măsurare
- rezistența la interferențe a altor echipamente din mediul înconjurător
- ora din zi la care trebuie executate lucrările de sudură

Recomandări pentru reducerea interferențelor emise

- Conexiunea la rețea, de ex. filtru de rețea suplimentar sau ecranarea prin intermediul unei țevi metalice
- Întreținerea dispozitivului de sudură cu arc electric
- Conductorii de sudură trebuie să fie pe cât de scurți posibil și apropiați între ei și să se desfășoare pe sol
- Egalizarea de potențial
- Legarea la pământ a piesei de sudat În cazurile în care nu este posibilă o legare la pământ directă a piesei de sudat, este recomandabil ca legătura să se realizeze prin intermediul unor condensatori.
- Ecranarea altor echipamente din mediul înconjurător sau a întregului echipament de sudură

**Câmpuri electromagnetice!**

Sursa de curent poate duce la apariția unor câmpuri electrice sau electromagnetice, care pot afecta funcționarea aparatelor electronice, cum ar fi computere, mașini cu comandă numerică, linii de telecomunicații, conducte de rețea și de semnalizare și stimulatoare cardiace.



- A se respecta normele de întreținere > **consultați capitolul 6.2!**
- Desfaceți complet conductele de sudură!
- Protejați prin ecrane aparatele sau instalațiile sensibile la radiații!
- Poate fi afectată funcționarea stimulatoarelor cardiace (dacă este cazul, solicitați sfat medical).

ATENȚIE



Obligațiile operatorului!

Pentru utilizarea aparatului, trebuie să respectați normele și legile naționale în vigoare!

- Implementarea la nivel național a directivei cadru 89/391/CEE privind introducerea de măsuri pentru promovarea îmbunătățirii securității și sănătății lucrătorilor la locul de muncă, precum și directivele individuale aferente.
- În special directiva 89/655/CEE privind cerințele minime de securitate și sănătate pentru folosirea de către lucrători a echipamentului de lucru la locul de muncă.
- Normele fiecărei țări privind securitatea în muncă și prevenirea accidentelor.
- Instalarea și operarea aparatului conform IEC 60974-9.
- Instruirea utilizatorului la intervale de timp regulate cu privire la munca în condiții de siguranță.
- Verificarea periodică a aparatului conform IEC 60974-4.



Garanția oferită de producător se pierde în cazul în care apar deteriorări din cauza folosirii unor componente străine!

- **Utilizați numai componente și opțiuni (surse de curent, pistoleți de sudură, suporturi de electrozi, telecomenzi, piese de schimb și de uzură etc.) oferite în programul nostru de livrare!**
- **Introduceți și blocați accesoriile în mufa de conectare numai atunci când aparatul nu este conectat la sursa de curent!**

Cerințe pentru conectarea la rețeaua publică de alimentare

Aparatele cu putere mare pot influența calitatea rețelei prin curentul pe care îl consumă din rețeaua de alimentare. Pentru unele tipuri de aparate se pot aplica astfel limitări de conectare sau cerințe referitoare la impedanța maximă posibilă a cablului sau la capacitatea de alimentare minimă necesară la interfața pentru rețeaua publică (punctul de cuplare comun PCC), făcându-se referire și la datele tehnice ale aparatelor. În acest caz, este răspunderea operatorului sau a utilizatorului aparatului să se asigure că acesta poate fi conectat, dacă este cazul după consultarea cu operatorul rețelei de alimentare.

2.5 Transport și instalare

AVERTISMENT



Pericol de accidentare în cazul manipulării necorespunzătoare a buteliilor de gaz protector!

Manipularea greșită și fixarea insuficientă a buteliilor de gaz protector pot duce la vătămări grave!

- Respectați indicațiile prevăzute de producător și regulamentul privind gazul comprimat!
- Este interzisă fixarea în zona supapei buteliei de gaz protector!
- Evitați încălzirea buteliei de gaz protector!

⚠ ATENȚIE**Pericol de accidente din cauza cablurilor de alimentare!**

În timpul transportului, cablurile de alimentare nedecuplate (cabluri de alimentare de la rețea, cabluri de comandă etc.) pot cauza pericole, de exemplu răsturnarea aparatelor conectate și rănirea persoanelor!

- Decuplați cablurile de alimentare înainte de transportul!

**Pericol de basculare!**

În timpul funcționării sau al amplasării, aparatul se poate înclina sau deteriora și pot fi rănite persoane. Siguranța de basculare este prevăzută până la un unghi de 10° (conform IEC 60974-1).

- Amplasați sau transportați aparatul pe suprafețe plane, fixe!
- Asigurați componentele instalate prin mijloace adecvate!

**Pericol de accidentare din cauza cablurilor amplasate necorespunzător!**

Cablurile amplasate necorespunzător (cablurile de alimentare, cablurile de comandă, cablurile de sudură sau pachetele de furtunuri intermediare) pot fi surse de împiedicare.

- Amplasați cablurile de alimentare plat, pe sol (evitați formarea buclilor).
- Evitați amplasarea pe căile de deplasare și transport.

**Pericol de vătămare corporală din cauza fluidului de răcire încălzit și al racordurilor la acesta!**

Fluidul de răcire utilizat și punctele de racordare la acesta se pot încălzi puternic în timpul funcționării (versiunea răcită cu apă). La deschiderea circuitului de agent de răcire, agentul de răcire evacuat poate duce la opăriri.

- Deschideți circuitul de agent de răcire exclusiv cu sursa de curent deconectată, respectiv cu aparatul de răcire deconectat!
- Purtați echipament de protecție corespunzător (mănuși de protecție)!
- Închideți racordurile deschise ale conductelor flexibile cu dopuri adecvate.

**Aparatele au fost concepute să funcționeze în poziție verticală!**

Operarea în spații nepermise poate cauza deteriorarea aparatului.

- **Transportul și operarea exclusiv în poziție verticală!**

**Realizarea unor racorduri incorecte poate duce la deteriorarea accesoriilor și a sursei de curent!**

- **Introduceți și blocați componentele de accesorii în mufele de conectare corespunzătoare numai atunci când aparatul de sudură este oprit.**
- **Descrieri detaliate se regăsesc în manualul de utilizare a accesoriilor corespunzătoare!**
- **După pornirea sursei de curent, accesoriile sunt recunoscute automat.**

**Capacele de protecție la praf protejează mufele de conectare și, implicit aparatul, de impurități și deteriorare.**

- **Dacă la conectare nu se adaugă niciun accesoriu, se va pune capacul de protecție la praf.**
- **În cazul în care capacul de protecție este defect sau a fost pierdut, acesta trebuie înlocuit!**

3 Utilizare în mod corespunzător

AVERTISMENT



Pericole din cauza utilizării necorespunzătoare!

Aparatul a fost fabricat în conformitate cu tehnologiile actuale și cu prevederile, respectiv normele în vigoare pentru utilizarea industrială și profesională. Este destinat numai procedeelor de sudură specificate pe plăcuța cu caracteristici. Dacă aparatul nu este utilizat în scopul prevăzut, pot apărea pericole pentru om, animale sau bunuri materiale. Nu ne asumăm nicio responsabilitate pentru daunele care decurg din aceasta!

- Aparatul trebuie utilizat exclusiv în scopul prevăzut, de către personalul competent și instruit!
- Nu modificați și nu reconstruiți aparatul în mod necorespunzător!

3.1 Domeniu de utilizare

3.1.1 Taurus Steel Puls S

Sistem de sudură cu arc voltaic pentru procedeul de sudură standard și cu impulsuri GMAW-în procedura secundară de sudură- manuală - cu electrod. Accesoriile pot extinde gama de funcții, dacă este cazul (Vezi documentația corespunzătoare din capitolul cu aceeași denumire).

3.1.2 Taurus Synergic S; Taurus Basic S

Sistem de sudură cu arc voltaic pentru procedeul de sudură standard GMAW-în procedura secundară de sudură-manuală- cu electrod. Accesoriile pot extinde gama de funcții, dacă este cazul (Vezi documentația corespunzătoare din capitolul cu aceeași denumire).

3.2 Utilizarea și operarea exclusiv cu următoarele aparate

Pentru operarea aparatului de sudură este necesar un dispozitiv corespunzător de alimentare cu sârmă (componenta sistemului)!

Următoarele componente de sistem pot fi combinate cu acest aparat:

	Drive 4X / D200 Basic S	Drive 4X / D200 Steel Synergic S	Drive 4X / D200 Steel puls S
Taurus xx5 Basic S	✔	✘	✘
Taurus xx5 Steel Synergic S	✘	✔	✘
Taurus xx5 Steel puls S	✘	✘	✔

3.3 Documente de referință

3.3.1 Garanție

Informații suplimentare puteți găsi în broșura atașată "Warranty registration", precum și din informațiile noastre privind garanția, întreținerea și verificarea, la adresa www.ewm-group.com!

3.3.2 Declarație de conformitate

Produsul menționat corespunde ca mod de construcție și concepție, directivelor CE:



- Directiva privind echipamentele de joasă tensiune (LVD)
- Directiva privind compatibilitate electromagnetică (CEM)
- Directiva RoHS privind restricționarea utilizării substanțelor periculoase - Restriction of Hazardous Substance (RoHS)

În cazul modificărilor neautorizate, reparațiilor necorespunzătoare, nerespectării termenelor la "Dispozitive de sudură în arc electric - inspectarea și verificarea în timpul operării" și / sau modificărilor nepermise ale construcției, neautorizate explicit de producător, această declarație își pierde valabilitatea. Fiecărui produs îi este anexată o declarație de conformitate specifică, în original.

3.3.3 Sudură în zone cu risc electric ridicat



În conformitate cu prevederile și normele IEC / DIN EN 60974 și VDE 0544, aparatele pot fi instalate în zone cu risc electric ridicat.

3.3.4 Documente de service (Piese de schimb și scheme de conexiuni)

AVERTISMENT



Sunt excluse reparațiile și modificările necorespunzătoare!

Pentru a fi evitate accidentele și deteriorarea aparatului, acesta poate fi reparat sau modificat numai de către personal competent și calificat!

Garanția se pierde dacă se intervine neautorizat asupra aparatului!

- În caz de reparații, apelați la persoane competente (personal de service specializat)!

Schemele de conexiuni sunt furnizate în original, odată cu aparatul.

Piese de schimb pot fi obținute de la dealerii autorizați.

3.3.5 Calibrare / validare

Prin prezenta se confirmă că acest produs a fost verificat cu aparate de măsură calibrate, conform standardelor în vigoare IEC/EN 60974, ISO/EN 17662, EN 50504 și respectă toleranțele admise. Interval de calibrare recomandat: 12 luni.

4 Descrierea aparatului – Privire de ansamblu

4.1 Vedere frontală / vedere posterioară

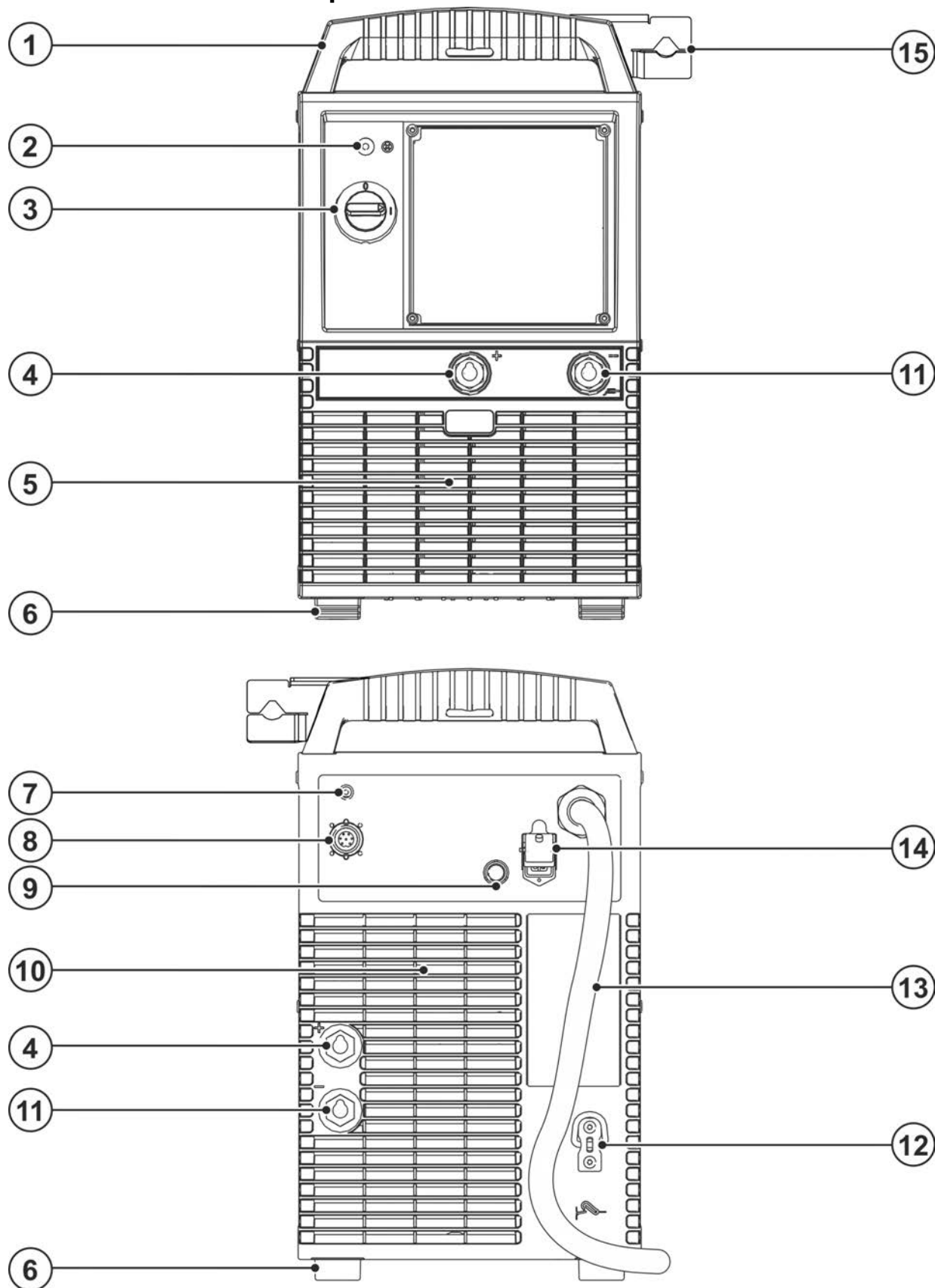











Figura 4-1

Capitol	Simbol	Descriere
1		Mâner de transport
2		Gata de utilizare semnal luminos Semnal luminos atunci când aparatul este pornit și gata de operare
3		Intrerupator principal, pornit/oprit
4		Mufă, curent de sudură „+“ Conexiunea accesoriilor depinde de proces. Respectați descrierea conexiunii pentru respectivul proces de sudură > <i>consultați capitolul 5.</i>
5		Intrare aer de răcire
6		Suportul aparatului
7		Tastă, Automat de siguranță Asigurare tensiune de alimentare motor avans sârmă (Resetați automatul activat)
8		Mufă de conectare cu 7 poli (digitală) Conectare dispozitiv de alimentare cu sârmă
9		Mufă de conectare cu 8 poli Conductă de comandă aparat de răcire
10		Ieșire aer de răcire
11		Mufă, curent de sudură „-“ Conexiunea accesoriilor depinde de proces. Respectați descrierea conexiunii pentru respectivul proces de sudură > <i>consultați capitolul 5.</i>
12		Bridă de reținere Reductor de sarcină pachet furtunuri intermediare
13		Cablu de alimentare de la rețea > consultați capitolul 5.3.1
14		Mufă de conectare, 4 poli Alimentarea cu tensiune a modului de răcire
15		Suport pistol de sudură

5 Design și funcționare

⚠️ AVERTISMENT



Pericol de vătămare corporală din cauza tensiunii electrice!

Atingerea componentelor parcurse de curent, de exemplu, a conexiunilor electrice poate duce la pierderea vieții!

- Respectați instrucțiunile de siguranță de pe primele pagini ale instrucțiunilor de operare!
- Punerea în funcțiune trebuie efectuată exclusiv de persoane, care dispun de cunoștințe corespunzătoare de utilizare a surselor de curent!
- Conectați cablurile de conexiune sau de alimentare cu aparatul oprit!

⚠️ ATENȚIE



Pericole cauzate de curentul electric!

Dacă se sudează alternativ cu procedee diferite și atât pistolul de sudură cât și suportul de electrozi rămân conectate la aparat, la toate conductele există mersul în gol respectiv tensiunea de sudură!

- La începutul și la întreruperi a lucrului depozitați din acest motiv întotdeauna izolat pistolul și suportul de electrozi.

Citiți și respectați instrucțiunile cuprinse în documentațiile tuturor componentelor sistemului, respectiv ale accesoriilor!

5.1 Transport și instalare

⚠️ AVERTISMENT



Pericol de accidentare din cauza transportului nepermis al aparatelor care nu pot fi manipulate cu macaraua!

Manipularea cu macaraua sau suspendarea aparatului sunt interzise! Aparatul poate cădea și poate accidenta persoane! Mănerile, chingile și suporturile sunt prevăzute exclusiv pentru transportul manual!

- Aparatul nu este adecvat pentru manipularea cu macaraua sau pentru suspendare!
- Utilizarea cu macarale, respectiv în stare suspendată, este, în funcție de versiunea aparatului, opțională și trebuie, dacă este nevoie, reechipată > consultați capitolul 9!

5.1.1 Condițiile mediului înconjurător



Aparatul va fi amplasat și pus în funcțiune numai pe o suprafață adecvată, rezistentă și plană (în aer liber conform IP 23)!

- Asigurați amplasarea pe un teren aderent, plan și iluminat a locului de muncă.
- Este obligatorie exploatarea în condiții de siguranță a aparatului în orice moment.



Deteriorări ale aparatelor cauzate de impurități!

Cantitățile neobișnuit de mari de praf, acizi, gaze sau substanțe corosive pot deteriora aparatul (respectați intervalele de întreținere > consultați capitolul 6.2).

- **Preveniți formarea unor cantități mari de fum, aburi, ulei pulverizat, pulberi rezultate la șlefuire și aerul ambiant coroziv!**

5.1.1.1 În funcțiune

Domeniul de temperaturi ale aerului ambiant:

- de la -25 °C până la +40 °C (de la -13 F până la 104 °F) ^[1]

umiditatea relativă a aerului:

- până la 50 %, la 40 °C (104 °F)
- până la 90 %, la 20 °C (68 °F)

5.1.1.2 Transport și depozitare

Depozitarea în spații închise, domeniul de temperaturi ale aerului ambiant:

- de la -30 °C până la +70 °C (de la -22 °F până la 158 °F) ^[1]

Umiditatea relativă a aerului

- până la 90 %, la 20 °C (68 °F)

^[1] Temperatură ambientală dependentă de agentul de răcire! Respectați domeniul de temperaturi ale agentului de răcire a pistolului!

5.1.2 Răcirea aparatului



Aerisirea insuficientă duce la scăderea eficienței și la deteriorarea aparatului.

- **Respectați condițiile de mediu!**
- **Nu astupați orificiul de intrare și ieșire pentru aerul de răcire!**
- **Respectați distanța minimă de 0,5 m de la obstacole!**

5.1.3 Conductorul de masă, generalități

ATENȚIE



Pericol de arsuri prin conectarea incorectă a curentului de sudură!

Ca urmare a unor mufe tăvănită pentru conexiunea la curentul de sudură care nu sunt blocate (conexiunile aparatului) sau a unor impurități pe conectorul piesei de sudat (vopsea, coroziune), aceste puncte de conectare și cablurile se pot încălzi și pot provoca arsuri la atingere!

- Verificați zilnic conexiunile curentului de sudură și blocați-le, dacă este cazul, prin rotire spre dreapta.
- Curățați temeinic conectorul piesei de sudat și fixați-l sigur! Nu folosiți componentele piesei de sudat pe post de conductor de întoarcere a curentului de sudură!

5.1.4 Răcire pistol de sudură

5.1.4.1 Racordul modului de răcire

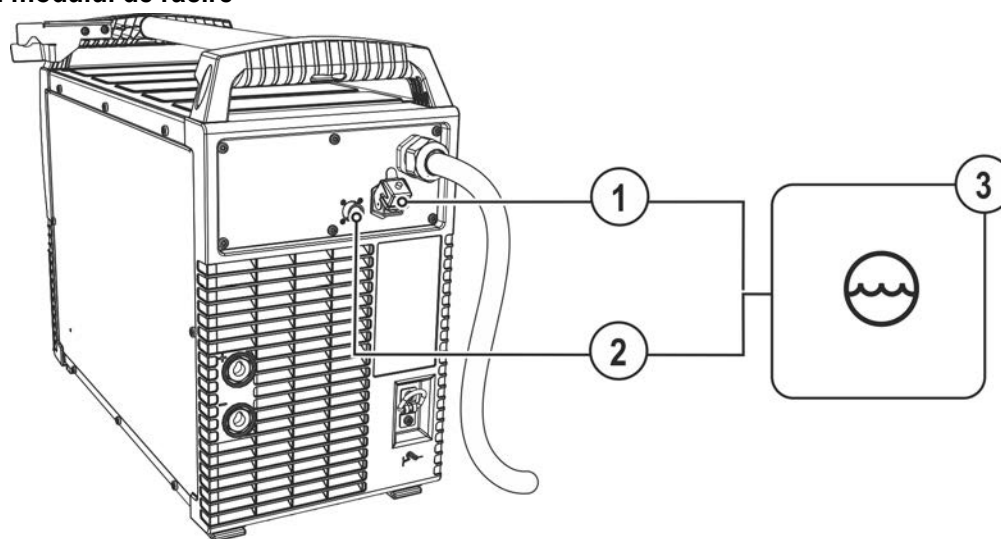


Figura 5-1

Capi tol	Simbol	Descriere
1		Mufă de conectare, 4 poli Alimentarea cu tensiune a modului de răcire
2		Mufă de conectare cu 8 poli Conductă de comandă aparat de răcire
3		Modulul de răcire

- Conectați și blocați fișa de alimentare cu 4 poli a aparatului de răcire la mufa de conectare cu 4 poli a aparatului de sudură.
- Conectați și blocați fișa cu 8 poli a conductorului de comandă a aparatului de răcire la mufa de conectare cu 8 poli a aparatului de sudură.

5.1.5 Conectați pachetul de furtunuri intermediare la sursa de curent

5.1.5.1 Reductor de sarcină pachet furtunuri intermediare



Reductor de sarcină neaplicat sau aplicat necorespunzător!

În cazul neaplicării sau aplicării necorespunzătoare a reductorului de sarcină, se pot deteriora mufele de conectare și ștecherile de conectare de pe dispozitiv sau pachetul de furtunuri intermediare. Reductorul de sarcină captează forțele de tracțiune ale cablurilor, ștecherelor și bușelor.

- Verificați funcția de descărcare prin tragere în toate direcțiile. Cablurile și furtunurile trebuie să aibă suficient joc când cablul de descărcare este tensionat.

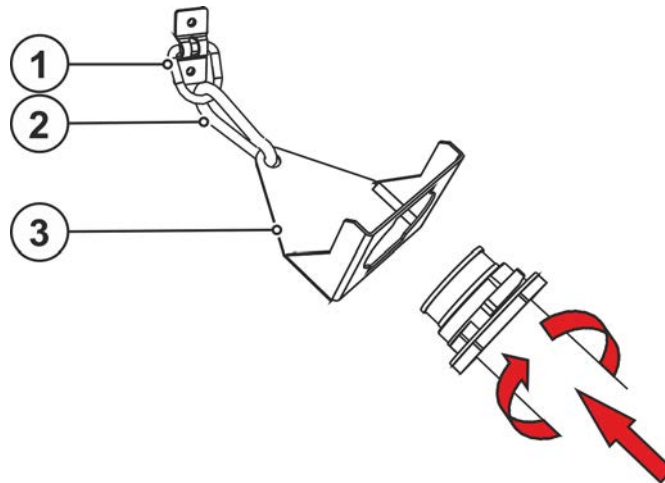


Figura 5-2

Capitol	Simbol	Descriere
1		Bridă de reținere Reductor de sarcină pachet furtunuri intermediare
2		Cârlig de carabină
3		Reductor de sarcină pachet furtunuri intermediare > consultați capitolul 5.2

- fixarea capătului de la setul de furtunuri cu cleme de prindere > consultați capitolul 5.1.5.1.

5.2 Conectare pachet furtunuri inetrmediare

Cablul de împământare al pachetului de furtunuri intermediare nu trebuie conectat la această serie de utilaje, la aparatul de sudură sau la dispozitivul de avans sârmă! Îndepărtați cablul de împământare sau împingeți-l înapoi în pachetul de furtunuri!

Unii electrozi din sârmă (de ex. sârma de umplură cu autoprotecție) se sudează cu polaritate negativă. În acest caz, cablul de curent de sudură se racordează la borna de curent de sudură „-“, cablul piesei se racordează la borna de curent de sudură„+“. Respectați indicațiile producătorului electrozilor!

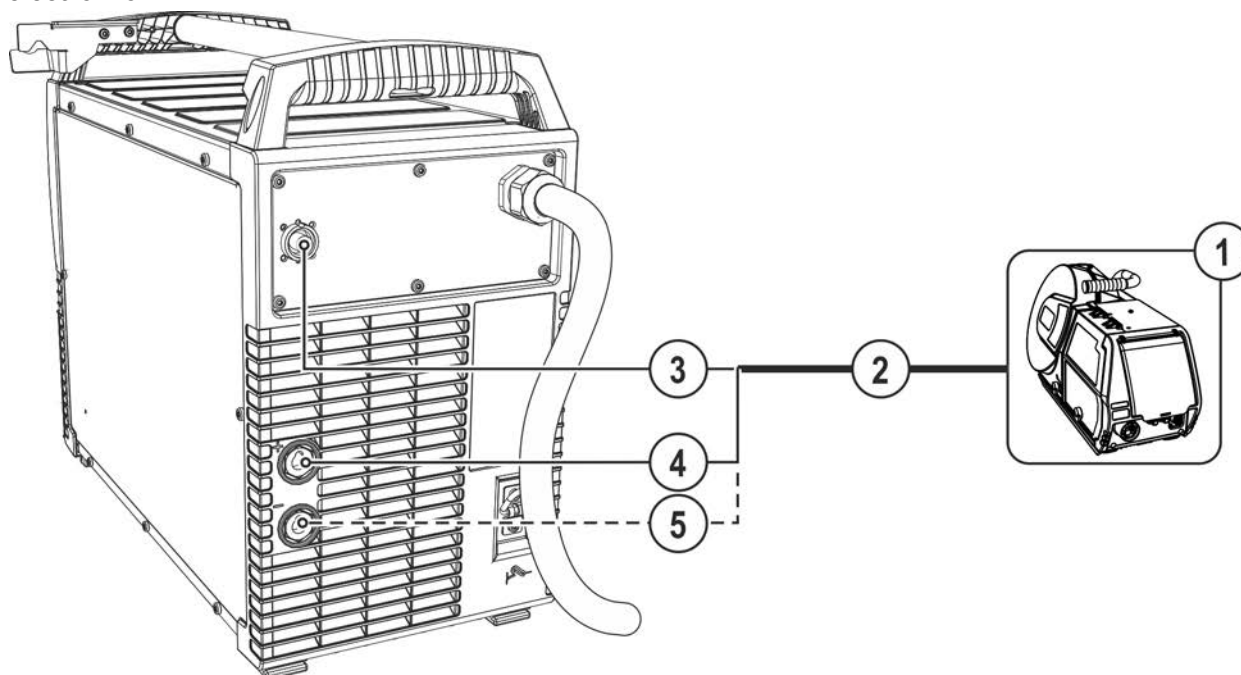


Figura 5-3

Capi tol	Simbol	Descriere
1		Dispozitiv de alimentare sârmă
2		Pachet de furtunuri intermediare
3		Mufă de conectare cu 7 poli (digitală) Conectare dispozitiv de alimentare cu sârmă
4		Mufă de conectare, curent de sudură „+“ • Sudură MIG/MAG standard(pachet de furtunuri intermediare)
5		Mufă de conectare, curent de sudură „-“ Racord ștecher de curent de sudură din pachetul de furtunuri intermediare • Sudură MIG/MAG sârmă tubulară • Sudură TIG

- fixarea capătului de la setul de furtunuri cu cleme de prindere.
- Introduceți fișa de curent de sudură în mufa de conectare curent de sudură și blocați-o printr-o rotire către dreapta.
- Introduceți fișa de cablu a conductei unității de comandă în mufa de conectare cu 7 poli și asigurați-o cu o piuliță cu niplu pentru furtun (stecherul se poate introduce în mufa de conectare doar într-o singură poziție).

5.3 Suportul aparatului de sudură

Articolele descrise în continuare se găsesc în pachetul de livrare al dispozitivului.

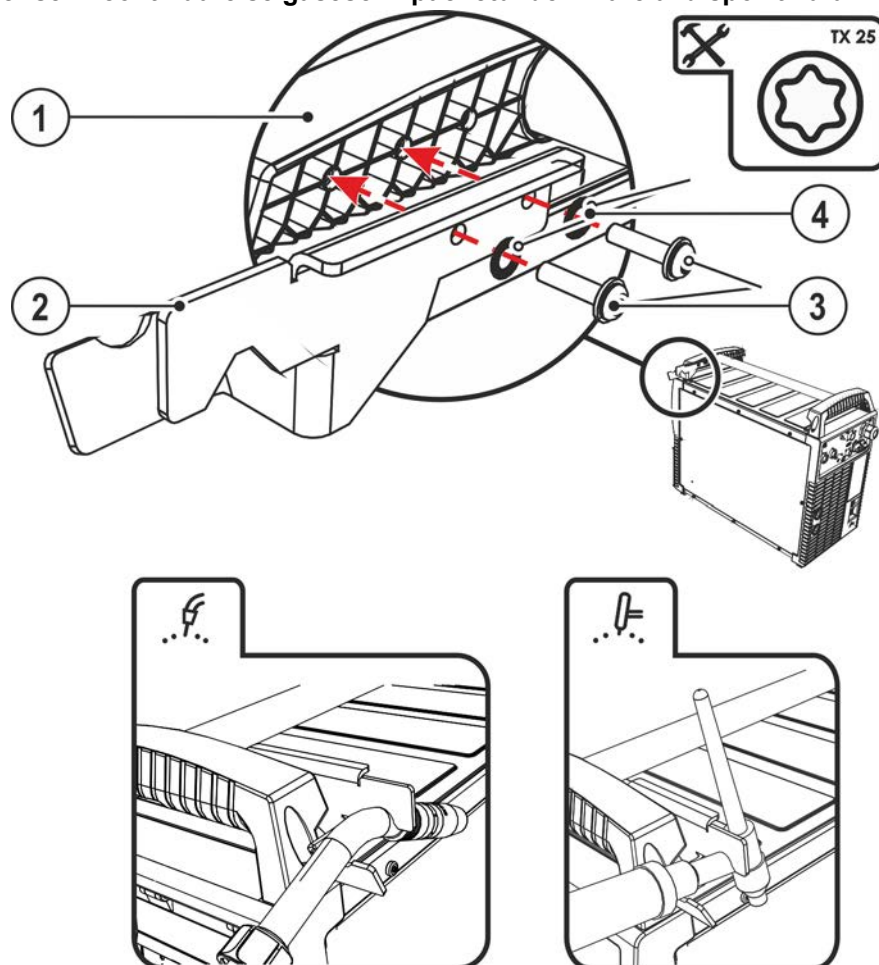


Figura 5-4

Capi tol	Simbol	Descriere
1		Suport transversal mâner de transport
2		Suport pistol de sudură
3		Șuruburi de fixare
4		Șaibe evantai

- Înșurubați suportul arzătorului cu șuruburile de fixare pe suportul transversal al mânerului de transport.
- Introduceți aparatul de sudură, conform ilustrației, în suportul aparatului de sudură.

5.3.1 Conexiunile de bază

⚠ PERICOL



Pericole din cauza conexiunii necorespunzătoare la rețea!

O conexiune necorespunzătoare la rețea poate produce accidentarea persoanelor, respectiv pagube materiale!

- Conectarea (ștecărul de conectare la rețea sau cablul), repararea sau ajustarea tensiunii utilajului trebuie efectuate de un electrician specialist, în conformitate legislația, respectiv prevederile legislative specifice țării în care se utilizează!
- Tensiunea de rețea indicată pe plăcuța cu date tehnice trebuie să corespundă cu tensiunea de alimentare.
- Utilizați utilajul conectat exclusiv la o priză cu conductor de protecție conectat conform prevederilor.
- Ștecărul de conectare la rețea, priza și cablul de alimentare trebuie verificate cu regularitate de un electrician specialist!
- La operarea generatorului, generatorul trebuie legat la pământ în conformitate cu instrucțiunile sale de operare. Rețeaua obținută trebuie să fie adecvată pentru modul de operare a utilajelor în conformitate cu clasa de protecție I.

5.3.1.1 Forma rețelei

Aparatul poate fi conectat și operat fie la

- un sistem trifazat cu 4 conductori cu conductor neutru împământat, fie la
- un sistem trifazat cu 3 conductori cu împământare în oricare loc, de ex. la un conductor extern.

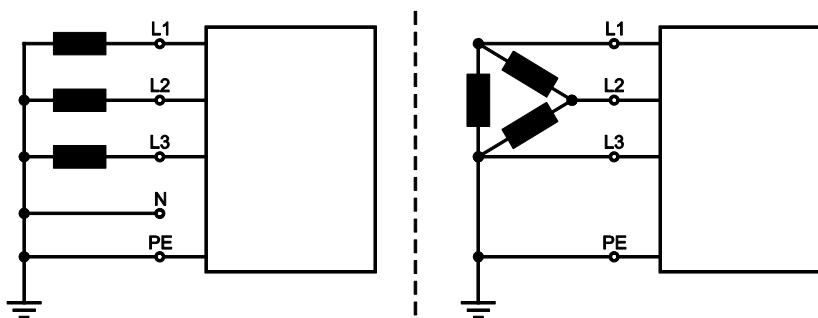


Figura 5-5

Legendă

Poz.	Denumire	Culoare de marcare
L1	Conductor exterior 1	maro
L2	Conductor exterior 2	negru
L3	Conductor exterior 3	gri
N	Conductor neutru	albastru
PE	Conductor de protecție	verde-galben

- Introduceți ștecherul de alimentare cu aparatul oprit în priza apropiată.

5.3.2 Indicații pentru pozarea cablurilor de curent de sudură

- Cablurile pentru curent de sudură pozate necorespunzător pot conduce la deranjamente (pâlpâire) ale arcului electric!
- Pozați cablul de masă și pachetul de furtunuri cât mai apropiate și cât mai paralele.
- Desfășurați complet cablurile pentru curent de sudură și dacă este cazul pachetele de furtunuri ale pistolului de sudură sau furtunuri intermediare.
- Desfășurați complet cablurile pentru curent de sudură și dacă este cazul pachetele de furtunuri ale pistolului de sudură sau furtunuri intermediare.
- În principiu, lungimea cablurilor nu trebuie să fie mai mare decât este necesar. Pentru rezultate de sudură optime, max. 30 m. (cablul de masă + pachetul cu furtunuri intermediare + cablul pistolului).

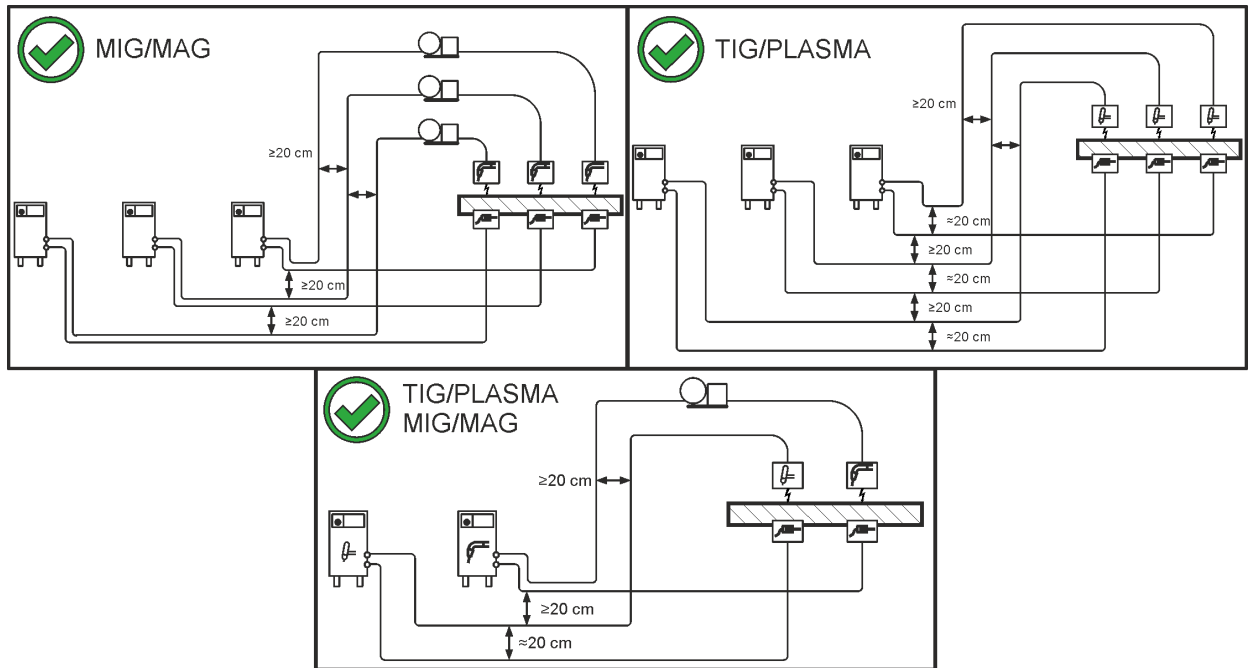


Figura 5-6

- Pentru fiecare aparat de sudură, utilizați un cablu de masă propriu pentru piesa de sudat!

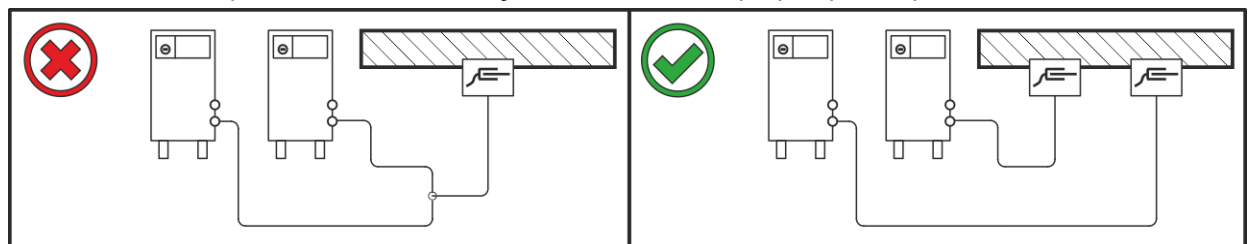


Figura 5-7

- Desfășurați complet cablurile pentru curent de sudură și dacă este cazul pachetele de furtunuri ale pistolului de sudură sau furtunuri intermediare.
- În principiu, lungimea cablurilor nu trebuie să fie mai mare decât este necesar.

Desfășurați complet cablurile pentru curent de sudură și dacă este cazul pachetele de furtunuri ale pistolului de sudură sau furtunuri intermediare.

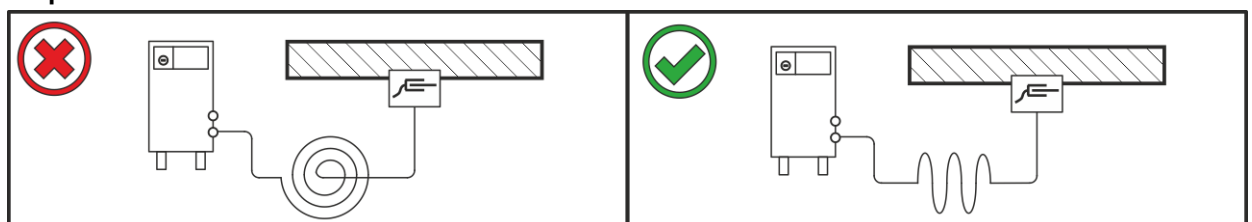


Figura 5-8

5.3.3 Curenți de sudură vagabonzi

⚠️ AVERTISMENT



Pericol de accidentare din cauza curenților de sudură vagabonzi!

Ca urmare a curenților de sudură vagabonzi pot fi distruși conductori de protecție, pot fi avariate aparate și echipamente electrice, supraîncălzite unele componente și, drept consecință, pot fi provocate incendii.

- Controlați regulat buna fixare și conectarea perfectă a tuturor racordurilor pentru curentul de sudură.
- Toate componentele conductive electric ale sursei de curent, cum ar fi carcasa, căruciorul de deplasare, suporturile de macara, trebuie instalate, fixate sau suspendate izolate electric!
- Fără izolație, nu așezați pe sursa de curent, căruciorul de deplasare, suporturile de macara niciun fel de alte echipamente, cum ar fi mașini de găurit, polizoare unghiulare etc.!
- Pistoletul de sudură și suportul electrodului trebuie depozitate întotdeauna izolate electric atunci când nu sunt utilizate!

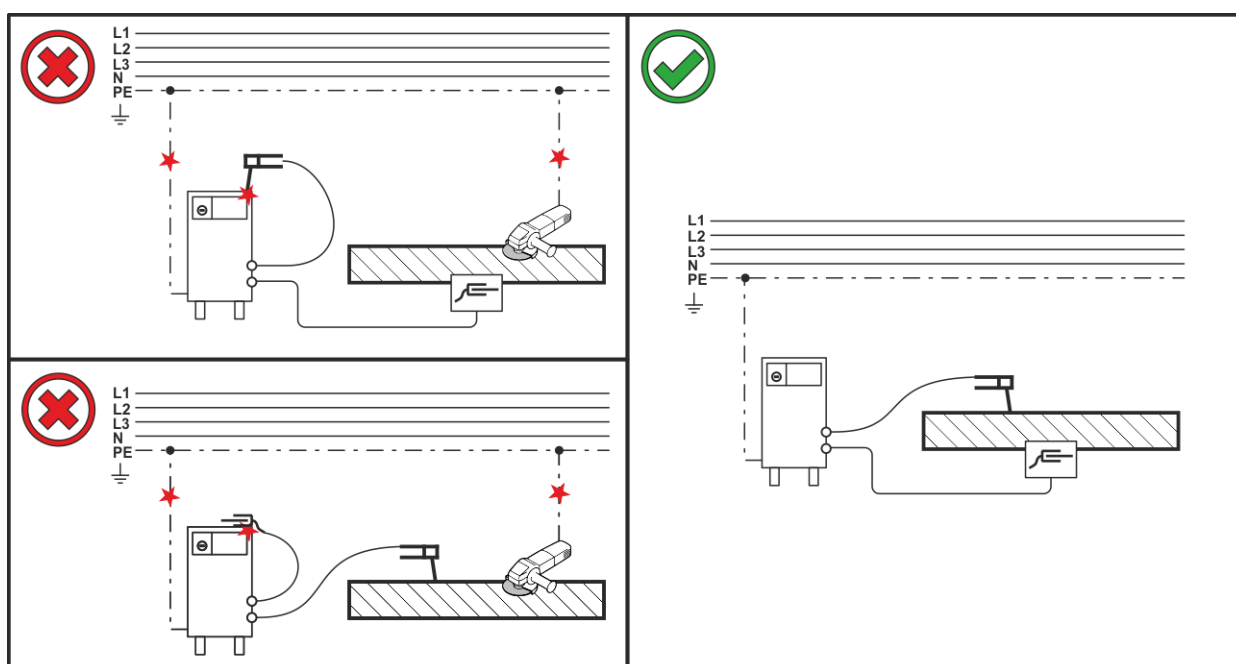


Figura 5-9

5.4 MIG/MAG-Sudură

5.4.1 Conector pentru cablu masa

Unii electrozi din sârmă (de ex. sârma de umplură cu autoprotecție) se sudează cu polaritate negativă. În acest caz, cablul de curent de sudură se racordează la borna de curent de sudură „-“, cablul piesei se racordează la borna de curent de sudură „+“. Respectați indicațiile producătorului electrozilor!

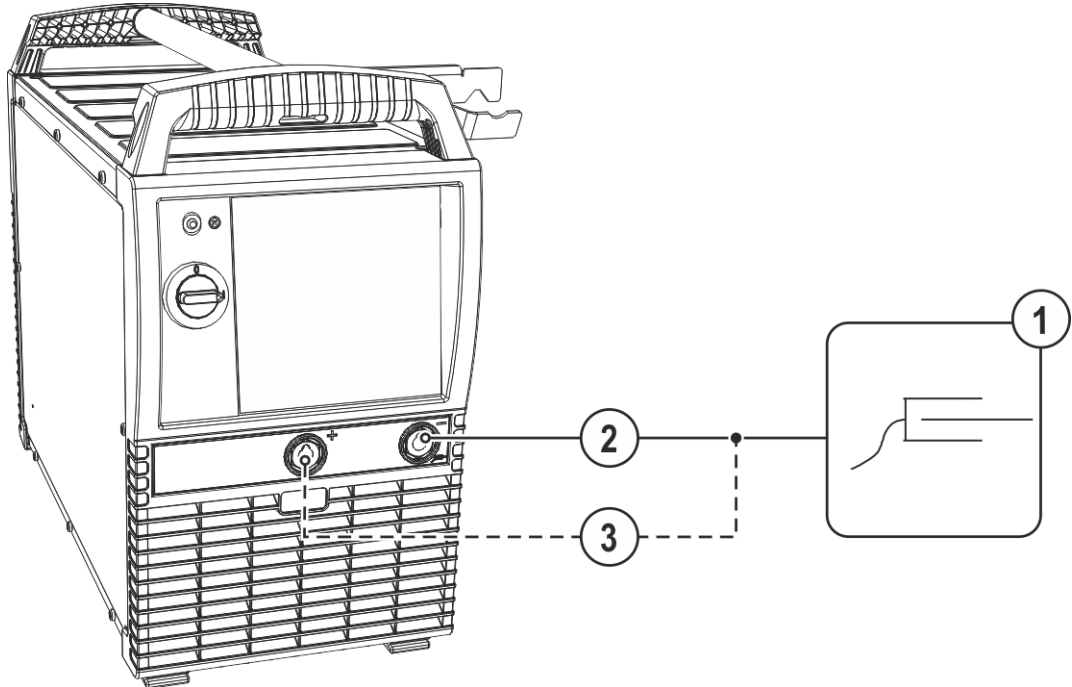


Figura 5-10

Capi tol	Simbol	Descriere
1		Piesa de sudat
2		Mufă de conectare, curent de sudură „-“ •----- Sudură MIG/MAG: Conector piesă
3		Mufă de conectare, curent de sudură „+“ •----- MIG/MAG-Sudură sârmă tubulară: Conector piesă

- Introduceți ștecherul cablului de masă în mufa de conectare, curent de sudură „-“ și blocați-l.

5.4.2 Conectare pistol de sudură

Pentru descrierea conexiunii consultați instrucțiunile corespunzătoare de operare „Dispozitiv avans sârmă”.

5.4.3 Alegerea sarcinilor de sudură

Pentru selectarea operațiunii de sudură, respectiv operarea aparatului, vedeți instrucțiunile de operare corespunzătoare „unității de comandă”.

5.5 Sudare cu electrod învelit

⚠ ATENȚIE



Pericol de strivire și de arsuri!

La înlocuirea electrozilor-bară există pericol de strivire și de arsuri!

- Purtați mănuși de protecție adecvate, uscate.
- Utilizați un clește izolat pentru a îndepărta electrozii consumați sau pentru a mișca piesele sudate.

5.5.1 Conector pentru cablu masa

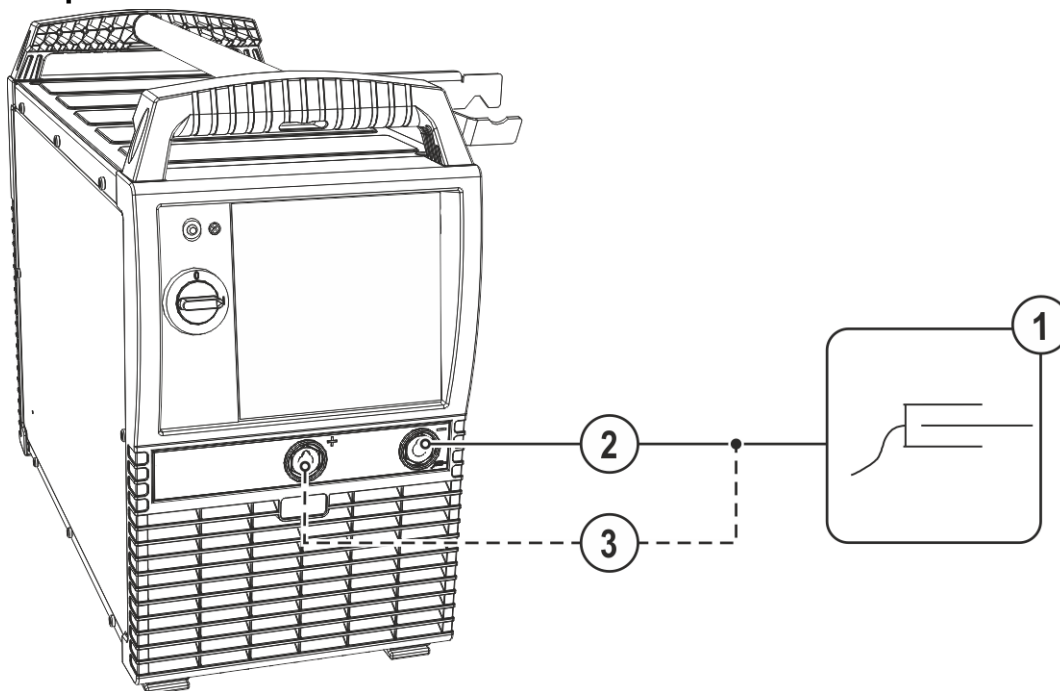


Figura 5-11

Capi tol	Simbol	Descriere
1		Piesa de sudat
2		Mufă de conectare curent de sudură „-”
3		Mufă de conectare, curent de sudură +

- Introduceți fișa cablului portelectrod în mufa corespunzătoare "+" sau "-" a curentului de sudare și blocați prin răsucire spre dreapta.

Polaritatea în concordanță cu instrucțiunile date pe cutia de ambalare de către producător.

5.5.1.1 Conectorul portelectrod

Pentru descrierea conexiunii consultați instrucțiunile corespunzătoare de operare „Dispozitiv avans sârmă”.

5.5.2 Alegerea sarcinilor de sudură

Pentru selectarea operațiunii de sudură, respectiv operarea aparatului, vedeți instrucțiunile de operare corespunzătoare „unității de comandă”.

5.6 Dălțuirea rosturilor

În timpul crăituirii, între un electrod de carbon și piesă este aprins un arc electric, care încinge piesa până la fluidizarea prin topire. Topitura fluidizată este suflată cu aer comprimat. Pentru crăituire sunt necesare suporturi speciale pentru electrozi cu racord la aer comprimat și electrozi de carbon.

5.6.1 Conector pentru cablu masa

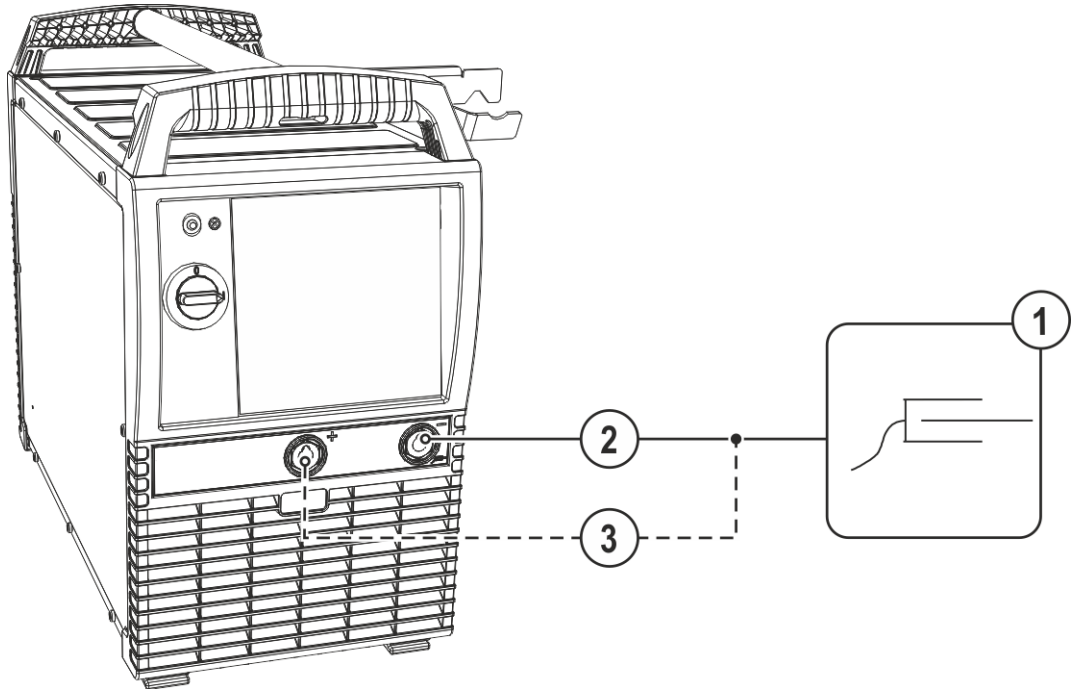





Figura 5-12

Capi tol	Simbol	Descriere
1		Piesa de sudat
2		Mufă de conectare curent de sudură „-”
3		Mufă de conectare, curent de sudură +

- Introduceți ștecărul cablului de masă în mufa de conectare pentru curentul de sudură „+” și blocați-l prin rotire către dreapta.

Polaritatea în concordanță cu instrucțiunile date pe cutia de ambalare de către producător.

5.7 Conexiune fuguire

Pentru descrierea conexiunii consultați instrucțiunile corespunzătoare de operare „Dispozitiv avans sârmă”.

5.7.1 Alegerea sarcinilor de sudură

Pentru selectarea operațiunii de sudură, respectiv operarea aparatului, vedeți instrucțiunile de operare corespunzătoare „unității de comandă”.

6 Întreținere, îngrijire și eliminare

6.1 Generalități

PERICOL



Pericol de accidentare din cauza tensiunii electrice prezente după oprire!

Lucrările efectuate la aparatul deschis pot duce la vătămări și deces!

În timpul funcționării, condensatoarele din aparat sunt încărcate cu tensiune electrică. Această tensiune persistă până la 4 minute după scoaterea ștecărului de conectare la rețea.

1. Opriți aparatul.
2. Scoateți ștecărul de conectare la rețea.
3. Așteptați cel puțin 4 minute, până se descarcă condensatoarele!

AVERTISMENT



Întreținerea, verificarea și reparațiile necorespunzătoare!

Întreținerea, verificarea și repararea produsului se efectuează exclusiv de către persoane competente și calificate. Persoana calificată este aceea care, pe baza pregătirii, a cunoștințelor și a experienței dobândite, poate recunoaște riscurile întâlnite și eventualele daune indirecte în timpul verificării surselor de curent de sudură și poate lua măsurile de siguranță necesare.

- A se respecta normele de întreținere > *consultați capitolul 6.2.*
- În cazul în care una dintre verificările de mai jos duce la un rezultat negativ, aparatul poate fi repus în funcțiune doar după reparare și o nouă verificare.

Lucrările de reparație și revizie au voie să fie efectuate numai de personal calificat autorizat, în caz contrar nu se acordă garanția. Pentru toate lucrările de service, adresați-vă dealerului specializat, furnizorului aparatului. Returnările în cazurile de garanție se pot realiza doar prin dealer-ul dvs. Folosiți numai piese de schimb originale. Când comandați piese de schimb, menționați tipul aparatului, numărul de serie și numărul de articol al aparatului, precum și denumirea tipului și numărul de articol al piesei de schimb.

Dacă sunt respectate condițiile de mediu prevăzute și în condiții normale de funcționare, acest aparat nu necesită operațiuni semnificative de întreținere, fiind suficient un minimum de îngrijire.

În cazul unui aparat murdar, durata de serviciu și durata de funcționare continuă se vor reduce. Intervalele de curățare depind în mod semnificativ de condițiile de mediu și de gradul aferent de murdărire a aparatului (totuși, curățarea se va face cel puțin semestrial).

6.1.1 Curățirea

- Curățați suprafețele exterioare cu o lavetă umedă (nu folosiți agenți de curățare agresivi).
- Suflați cu aer comprimat care nu conține ulei și apă canalul de ventilare și, dacă este necesar, lamelele răcitorului aparatului. Aerul comprimat poate da peste cap ventilatorul aparatului, astfel distrugându-l. Nu îndreptați aerul comprimat direct spre ventilatorul aparatului, pentru că îl puteți bloca mecanic.
- Verificați dacă există impurități în fluidul de răcire și, dacă este necesar, înlocuiți-l.

6.1.2 Filtru de praf

Ca urmare a scăderii debitului de aer de răcire se reduce și durata activă a aparatului de sudură. Filtrul de impurități trebuie demontat periodic și trebuie curățat prin suflare cu aer comprimat (în funcție de cantitatea de impurități).

6.2 Operațiuni de întreținere, Intervale

6.2.1 Operațiuni zilnice de întreținere

Verificarea vizuală

- Conducta de rețea și reductorul de sarcină
- Elemente de siguranță pentru buteliile de gaz
- Verificați pachetul de furtunuri și conexiunile electrice pentru a nu prezenta defecțiuni exterioare și eventual înlocuiți-le sau solicitați repararea acestora de către personalul calificat!
- Furtunuri de gaz și dispozitivele de comutare aferente (valvă electromagnetică)
- Verificați toate conexiunile și piesele de uzură pentru a fi așezate fix, iar în cazul în care sunt slăbite strângeți-le la loc.
- Verificați fixarea corespunzătoare a bobinei de sârmă.
- Role de transport și elementele lor de siguranță
- Elemente de transport (curea, urechi de ridicare, mâner)
- Diverse, stare generală

Verificarea funcționării

- Instalații de operare, anunțare, protecție și fixare (verificare funcții).
- Conducta de curent de sudură (verificați să fie amplasată pe o suprafață stabilă)
- Furtunuri de gaz și dispozitivele de comutare aferente (valvă electromagnetică)
- Elemente de siguranță pentru buteliile de gaz
- Verificați fixarea corespunzătoare a bobinei de sârmă.
- Îmbinările cu filet sau cu fișă ale racordurilor precum și piesele de uzură trebuie verificate în ceea ce privește poziția fixă, iar în cazul în care sunt slăbite trebuie strânse la loc.
- Îndepărtați stropii de sudură lipiți.
- Curățați regulat rolele de alimentare cu sârmă (în funcție de gradul de murdărire).

6.2.2 Operațiuni lunare de întreținere

Verificarea vizuală

- Deteriorarea carcasei (pereții din față, spate și laterali)
- Role de transport și elementele lor de siguranță
- Elemente de transport (curea, urechi de ridicare, mâner)
- Verificați furtunurile pentru agent de răcire precum și conexiunile acestora pentru a nu prezenta impurități

Verificarea funcționării

- Comutatoare de selectare, aparate de comandă, dispozitive de OPRIRE DE URGENȚĂ, dispozitiv de reducere a tensiunii, lumini de anunțare și control
- Verificați poziția fixă a elementelor de ghidare a sârmei (suportul rolor de sârmă, niplurile de alimentare cu sârmă, tubul de ghidare a sârmei). Se recomandă înlocuirea suportului rolor de avans pentru sârmă (eFeed) după 2000 de ore de funcționare; vedeți piesele uzate).
- Verificați furtunurile pentru agent de răcire precum și conexiunile acestora pentru a nu prezenta impurități
- Verificarea și curățarea pistolului de sudură. Depunerile din interiorul pistolului pot provoca scurtcircuite și prin urmare rezultatul sudurii poate fi afectat și pot fi cauzate defecțiuni ale pistolului!

6.2.3 Verificare anuală (Inspecție și verificare în timpul operării)

Trebuie efectuate verificări periodice conform normei IEC 60974-4 "Inspecții și verificări periodice". În afara normelor aplicabile menționate aici, în cazul inspecțiilor și al verificărilor trebuie respectate legile și prevederile naționale în vigoare.

Informații suplimentare puteți găsi în broșura atașată "Warranty registration", precum și din informațiile noastre privind garanția, întreținerea și verificarea, la adresa www.ewm-group.com!

6.3 Poziționarea echipamentului



Eliminare corespunzătoare!

Aparatul conține materii prime valoroase care sunt destinate reciclării și piese electronice care trebuie eliminate.

- **A nu se arunca la gunoiul menajer!**
- **Respectați prevederile în vigoare privind eliminarea!**
- Echipamentele electrice și electronice uzate nu mai pot fi eliminate ca deșeuri municipale nesortate în conformitate cu reglementările europene (Directiva 2012/19 / UE privind deșeurile de echipamente electrice și electronice). Acestea trebuie eliminate sortate. Simbolul pubelei de gunoi pe roți atrage atenția asupra necesității sortării.
Acest aparat trebuie debarasat pentru eliminare la deșeuri, respectiv pentru reciclare, în sistemele de sortare prevăzute special în acest scop.
- În Germania, în conformitate cu legea (Legea privind introducerea pe piață, returnarea și eliminarea ecologică a echipamentelor electrice și electronice (ElektroG)), un echipament vechi trebuie predat la un centru de prelucrare separată de deșeuri municipale nesortate. Autoritățile publice de gestionare a deșeurilor (municipalități) au creat centre de colectare în acest scop, unde echipamentele vechi din gospodăriile particulare sunt acceptate gratuit.
- Informații privind returnarea sau colectarea echipamentului vechi eliberat de autoritatea locală responsabilă sau de administrația municipalității.
- În plus, restituirea este posibilă pe tot teritoriul Europei și la dealerii EWM.

7 Remediere defecțiuni tehnice

Toate produsele sunt supuse unor controale severe specifice produselor finite. Dacă, totuși, ceva nu va funcționa la un moment dat, verificați produsul cu ajutorul următoarei prezentări. Dacă niciuna dintre metodele descrise de eliminare a defecțiunilor nu duce la funcționarea produsului, informați dealer-ul autorizat.

7.1 Mesaje de eroare (sursa de putere)

În funcție de posibilitățile de reprezentare, pe afișajul aparatului se reprezintă o defecțiune după cum urmează:

Tipul afișajului - sistem de comandă a aparatului	Reprezentare
Afișaj grafic	
două afișaje cu 7 segmente	
un afișaj cu 7 segmente	

Posibila cauză a defecțiunii este semnalizată de un număr corespunzător al defecțiunii (a se vedea tabelul). Unitatea de alimentare este oprită în cazul unei erori.

Afișarea numerelor defecțiunilor depinde de modelul aparatului (interfețe/funcții).

- Documentați eroarea utilajului și dacă este necesar, menționați-o personalului de service.
- În cazul în care, în timpul unei comenzi apar mai multe erori, se afișează întotdeauna eroarea numărul cel mai mic (Err). Dacă remediați această eroare, va apărea următoarea eroare în ordinea numerelor. Această procedură se repetă până la remedierea tuturor erorilor.

Legendă categorie (resetare eroare)

- Mesajul de eroare se șterge atunci când eroarea este remediată.
- Mesajul de eroare poate fi resetat prin acționarea butonului ◀.
- Mesajul de eroare poate fi resetat exclusiv prin oprirea și repornirea dispozitivului.

	Categorie			Eroare	Cauza posibilă	Remediere
	a)	b)	c)			
3	✓	✓	✗	Defecțiune taho	Defecțiune utilaj DV	Verificați conexiunile (racorduri, cabluri)
					Suprasarcină continuă a sistemului de antrenare a sârmei	Nu așezați nucleul sârmei în raze înguste; verificați funcționarea facilă a nucleului sârmei
4	✓	✗	✗	Temperatură excesivă	Sursa de curent se supraîncălzește	Lăsați sursa de curent să se răcească (comutator de rețea în poziția „1”)
					Ventilator blocat, murdar sau defect	Verificați, curățați sau înlocuiți ventilatorul
					Orificiile de admisie și de evacuare a aerului sunt blocate	Verificați orificiile de admisie și de evacuare a aerului
5	✗	✗	✓	Supratensiune rețea	Tensiunea de rețea este prea mare	Verificați tensiunile de rețea și egalizați-le cu tensiunile de branșare ale sursei de curent
6	✗	✗	✓	Subtensiune rețea	Tensiunea de rețea este prea mică	
7	✗	✓	✗	Deficit de agent de răcire	Debitul este prea mic (<= 0,7 l/min) / (<= 0.18 gal./min) ^{[1] [3]}	Verificați debitul agentului de răcire; curățați răcitorul de apă; îndreptați locurile îndoite din pachetul furtunului; ajustați limita debitului

Err	Categorie			Eroare	Cauza posibilă	Remediere
	a)	b)	c)			
					Cantitatea de agent de răcire este prea mică	Completați cu agent de răcire
					Pompa nu funcționează	Rotiți arborele pompei
					Aer în circuitul de agent de răcire	Aerisiți circuitul de agent de răcire
					Pachetul de furtunuri nu este umplut integral cu agent de răcire	Porniți/opriți aparatul (pompa funcționează timp de 2 minute)
					Operarea cu pistol de sudură răcit cu gaz	Conectați alimentarea cu agent de răcire și returnul agentului de răcire (utilizați punți pentru furtunuri); dezactivați răcitorul de apă
					Avarie a siguranței automate ^[4]	Resetați siguranța automată prin apăsare
8	✓	✓	✗	Eroare -gaz de protecție ^[2]	Lipsă gaz de protecție Presiune preliminară prea mică	Verificați alimentarea cu gaz de protecție Remediați locurile îndoite din pachetul de furtunuri; valoarea nominală: 4-6 bari presiune preliminară
9	✗	✗	✓	Supratensiune secundară	Supratensiune la ieșire: Eroare inverter	Informați service-ul
10	✗	✗	✓	Defecțiune la împământare (eroare PE)	Conexiunea dintre sârma de sudură și carcasa utilajului	Decuplați conexiunea electrică
11	✓	✓	✗	Oprire rapidă	Eliminarea semnalului logic „Robot pregătit” în timpul procesului	Remediați eroarea la unitatea de comandă suprapusă
22	✓	✗	✗	Supratemperatură a agentului de răcire ^[3]	Agent de răcire supraîncălzit ($\geq 70^{\circ}\text{C}$ / $\geq 158^{\circ}\text{F}$) ^[1] măsurat în returnul agentului de răcire	Lăsați sursa de curent să se răcească (comutator de rețea în poziția „1”)
					Ventilator blocat, murdar sau defect	Verificați, curățați sau înlocuiți ventilatorul
					Orificiile de admisie și de evacuare a aerului sunt blocate	Verificați orificiile de admisie și de evacuare a aerului
32	✗	✗	✓	Eroare I>0 ^[3]		Informați service-ul
33	✗	✗	✓	Eroare UIST ^[3]	Scurtcircuit în circuitul curentului de sudură, înainte de sudură	Remediați scurtcircuitul din circuitul curentului de sudură; decuplați senzorul de la tensiune externă
38	✗	✗	✓	Eroare IIST ^[3]	Scurtcircuit în circuitul curentului de sudură, înainte de sudură	Remediați scurtcircuitul în circuitul curentului de sudură
48	✗	✓	✗	Eroare aprindere	În timpul pornirii procesului cu un aparat automatizat, s-a produs o aprindere	Verificați avansul sârmei; verificați conexiunile cablului de sarcină în circuitul curentului de sudură; dacă este cazul, curățați suprafețele corodate de la piesa de prelucrat, înainte de sudură

Err	Categorie			Eroare	Cauza posibilă	Remediere
	a)	b)	c)			
49	✗	✓	✗	Ruperea arcului electric	În timpul unei lucrări de sudură cu o instalație automată, s-a produs o rupere a arcului electric	Verificați avansul sârmei; ajustați viteza de sudură.
51	✓	✗	✗	Opreire de urgență	S-a activat circuitul de comandă pentru oprirea de urgență a sursei de curent.	Dezactivați din nou circuitul de comandă pentru oprirea de urgență (deblocați circuitul de protecție)
52	✗	✗	✓	Lipsă utilaj DV	După pornirea instalației automatizate, nu s-a recunoscut niciun utilaj DV	Verificați și conectați cablurile de comandă ale utilajelor-DV; corectați codurile numerice ale utilajelor DV automatizate (la 1DV: asigurați numărul 1; la 2DV câte un DV cu numărul 1 și un DV cu numărul 2)
53	✗	✓	✗	Lipsă utilaj DV 2	Dispozitivul de avans pentru sârmă 2 nu este recunoscut	Verificați, respectiv conectați cablurile de comandă ale utilajelor -DV
54	✗	✗	✓	Eroare VRD ^[2]	Eroare de reducere a tensiunii de mers în gol	dacă este cazul, decuplați aparatul extern de la circuitul de curent de sudură; informați service-ul
55	✗	✓	✗	Supracurent DV	Recunoașterea supracurentului la acționarea avansului pentru sârmă	Nu așezați nucleul sârmei în raze înguste; verificați funcționarea facilă a nucleului sârmei
56	✗	✗	✓	Defectarea fazelor rețelei	O fază a tensiunii de rețea s-a defectat	Verificați conexiunea la rețea, ștecărul de conectare la rețea și siguranțele de rețea
57	✗	✓	✗	Eroare taho slave	Defecțiune utilaj DV (sistem de acționare-slave)	Verificați conexiunile, cablurile, îmbinările
					Suprasarcină continuă a sistemului de antrenare a sârmei (sistem de acționare-slave)	Nu așezați nucleul sârmei în raze înguste; verificați funcționarea facilă a nucleului sârmei
58	✗	✓	✗	Scurtcircuit	Verificați dacă circuitul de curent de sudură este scurtcircuitat	Verificați circuitul de curent de sudură; scoateți pistolul izolat
59	✗	✗	✓	Aparat incompatibil	Un aparat conectat la sistem este incompatibil	Vă rugăm să deconectați aparatul incompatibil de la sistem
60	✗	✗	✓	Software incompatibil	Software-ul unui aparat nu este compatibil	Informați service-ul
61	✗	✓	✗	Monitorizarea sudurii	Valoarea reală a unui parametru de sudură este în afara câmpului de toleranțe indicat	Respectați câmpul de toleranțe; ajustați parametri de sudură
62	✗	✗	✓	Componenta sistemului ^[3]	Nu s-a găsit componenta sistemului	Informați service-ul

[1] din fabrică


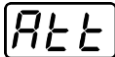
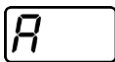
[2] opțiune

[3] exclusiv seria de aparate Titan XQ

[4] fără serie de aparate Titan XQ

7.2 Mesaje de avertizare

Un mesaj de avertizare este afișat în funcție de posibilitățile de reprezentare pe afișajul aparatului, după cum urmează:

Tipul afișajului - sistem de comandă a aparatului	Reprezentare
Afișaj grafic	
două afișaje cu 7 segmente	
un afișaj cu 7 segmente	

Posibila cauză a avertizării este semnalizată de un număr corespunzător al avertizării (a se vedea tabelul).

- Dacă apar mai multe avertizări, acestea sunt afișate succesiv.
- Documentați avertizarea utilajului și dacă este necesar, menționați-o personalului de service.

Nr.	Avertizare	Cauza posibilă
1	Temperatură excesivă	Pe scurt, există amenințarea opririi din cauza temperaturii excesive.
4	Gaz de protecție ^[2]	Verificați alimentarea cu gaz de protecție.
5	Debit de agent de răcire ^[3]	Debit ($\leq 0,7\text{l/min}$ / $\leq 0.18\text{ gal./min}$) ^[1]
6	sârmă puțină	Pe bobină a rămas puțină sârmă.
7	Magistrală-CAN defectă	Aparatul de avans pentru sârmă nu este conectat, siguranța automată motorul de avans pentru sârmă (resetați siguranța automată declanșată prin acționare).
8	Circuitul de curent de sudură	Inductivitatea circuitului de curent de sudură este prea mare pentru sarcina de sudură selectată.
10	Invertor parțial	Unul dintre invertoarele parțiale nu furnizează curent de sudură.
11	Temperatură excesivă a agentului de răcire ^[3]	Agent de răcire ($\geq 65\text{ °C}$ / $\geq 149\text{ °F}$) ^[1]
12	Monitorizarea sudurii	Valoarea reală a unui parametru de sudură este în afara câmpului de toleranțe indicat.
13	Eroare de contact	Rezistența din circuitul curentului de sudură este prea mare. Verificați conexiunea la masă.
32	Defecțiune taho	Defecțiune a aparatului de avans pentru sârmă, suprasarcină continuă a sistemului de acționare a sârmei.
33	Supracurent DV	Recunoașterea supracurentului sistemului principal de acționare DV.
34	JOB necunoscut	Selectarea JOB-ului nu a fost efectuată, deoarece numărul JOB-ului nu este cunoscut.
35	Supracurent DV slave	Suprasarcină a sistemului de acționare DV slave (sistemul de acționare frontal, sistemul Push/Push sau sistemul de acționare intermediar).
36	Eroare taho slave	Defecțiune sistem de acționare DV, suprasarcină a sistemului de acționare DV slave (sistemul de acționare frontal, sistemul Push/Push sau sistemul de acționare intermediar).
37	Magistrală-FST defectă	Aparatul de avans pentru sârmă nu este conectat, siguranța automată motorul de avans pentru sârmă (resetați siguranța automată declanșată prin acționare).

^[1] din fabrică

[2] opțiune

[3] exclusiv seria de aparate Titan XQ

7.3 Listă de verificare pentru remedierea defecțiunilor tehnice

Premisa de bază pentru funcționarea ireproșabilă o reprezintă utilizarea echipamentelor adaptate la material și la gazul de proces!

Legendă	Simbol	Descriere
	↘	Defecțiune / Causă
	✘	Remediu

Defecțiuni de funcționare

- ↘ Siguranța de protecție a rețelei se declanșează - siguranță principală necorespunzătoare
 - ✘ Instalați o siguranță de protecție recomandată > *consultați capitolul 8.*
- ↘ După pornire, aparatul nu accelerează (ventilatorul aparatului și pompa de agent de răcire, dacă este cazul, nu funcționează).
 - ✘ Conectați cablul de comandă al aparatului de avans al sârmei.
- ↘ Toate indicatoarele luminoase ale comenzii aparatului luminează după pornire
- ↘ Nici indicator luminos a comenzii aparatului nu luminează după pornire
- ↘ Lipsă randament de sudură
 - ✘ Cădere faze, verificați conexiunea la rețea (siguranțe)
- ↘ Aparatul repornește permanent
- ↘ Aparatul de avans pentru sârmă nu funcționează
- ↘ Sistemul nu accelerează
 - ✘ Realizați conexiunile cu cablurile de comandă resp. verificați instalarea corectă.
- ↘ Conexiuni slăbite ale curentului de sudură
 - ✘ Strângeți conexiunile electrice pe partea pistolului și/sau a piesei
 - ✘ Înșurubați corespunzător duza de curent

Defecțiuni agent de răcire/fără debit agent de răcire

- ↘ Debit agent răcire insuficient
 - ✘ Verificați nivelul agentului de răcire și eventual completați cu agent de răcire
- ↘ Aer în circuitul de agent de răcire
 - ✘ Aerisirea circuitului de agent de răcire

Probleme la transportul sârmei

- ↘ Duză de contact înfundată
 - ✘ Curățați, pulverizați cu spray de protecție pentru sudură și înlocuiți în caz de nevoie
- ↘ Reglarea frânei de bobină
 - ✘ Verificați resp. corectați reglajele
- ↘ Reglarea unităților de presiune
 - ✘ Verificați resp. corectați reglajele
- ↘ Role de sârmă uzate
 - ✘ Verificați, iar în caz de nevoie înlocuiți
- ↘ Motor de avans fără tensiune de alimentare (Siguranța automată s-a declanșat din cauza suprasarcinii)
 - ✘ Resetați siguranța activată (parte posterioară sursă de curent) prin acționarea butonului
- ↘ Pachete de furtunuri îndoite
 - ✘ Poziționați întins pachetul cu furtunuri de pistol.
- ↘ Tubajul sau spirala de ghidaj a sârmei prezintă impurități sau semne de uzură
 - ✘ Curățați tubajul sau spirala, înlocuiți tubajele îndoite sau uzate

8 Date tehnice

Caracteristicile de exploatare și garanția sunt valabile doar pentru piesele originale de schimb și de uzură!

8.1 Taurus 355

	MIG/MAG	Manual E
Hegesztőáram (I ₂)	5 A ... 350 A	
Szabvány szerinti ívfeszültség (U ₂)	14,3 V ... 31,5 V	20,2 V ... 34,0 V
Bekapcsolási idő BI 40° C esetén ^[1]	350 A (60 %) / 300 A (100 %)	
Üresjáratú feszültség (U ₀)	79 V	
Hálózati feszültség (Tolerance)	3 x 400 V (-25 % ... +20 %)	
Frekvencia	50/60 Hz	
hálózati biztosító ^[2]	3 x 16 A	3 x 20 A
Hálózati csatlakozóvezeték	H07RN-F4G6	
max. Putere racord (S ₁)	13,9 kVA	15,0 kVA
Putere generator (Recomandare)	20,0 kVA	
Cos Phi / hatásfok	0,99 / 88 %	
Érintésvédelmi osztály / Levezetési osztály	I / III	
Szennyezettségi fok	3	
Szigetelési osztály / védettségi fokozat	H / IP 23	
FI relé	Tip B (recomandat)	
Zajszint ^[3]	<70 dB(A)	
Környezeti hőmérséklet ^[4]	-25 °C ... +40 °C	
A gép hűtése / Hegesztőpisztoly hűtés	ventilátor (AF) / gáz vagy víz	
Testkábel (min.)	70 mm ²	
EMC osztály	A	
Biztonsági jelölés	CE / [S] / ENEC	
Alkalmazott szabványok	lásd megfeleléségi nyilatkozat (készülék dokumentáció)	
Dimensiuni (l x b x h) L / B / H	625 x 298 x 531 mm / 24.6 x 11.7 x 20.9 inch	
Súly	41 kg / 90.4 lb	

^[1] Terhelési játék: 10 min (60% BI \triangleq 6 min hegesztés, 4 min szünet).

^[2] Olvadóbiztosítók használata javasolt DIAZED xxA gG. Megszakítók használata esetén a „C” kioldási karakterisztikát kell alkalmazni!

^[3] Zajszint üresjáratban és szabványterhelés mellett történő működés során (IEC 60974- 1 szerint) a maximális munkapontban.

^[4] A környezeti hőmérséklet a hűtőfolyadéktól függ! Figyelembe kell venni a hűtőfolyadék hőmérséklettartományát!

8.2 Taurus 405

	MIG/MAG	Manual E
Hegesztőáram (I ₂)	5 A ... 400 A	
Szabvány szerinti ívfeszültség (U ₂)	14,3 V ... 34 V	20,2 V ... 36,0 V
Bekapcsolási idő BI 40° C esetén ^[1]	400 A (100 %)	
Üresjáratú feszültség (U ₀)	79 V	
Hálózati feszültség (Tolerance)	3 x 400 V (-25 % ... +20 %)	
Frekvencia	50/60 Hz	
hálózati biztosító ^[2]	3 x 25 A	3 x 32 A
Hálózati csatlakozóvezeték	H07RN-F4G6	
max. Putere racord (S ₁)	17,2 kVA	18,2 kVA
Putere generator (Recomandare)	25 kVA	
Impedanță maximă rețea (@PCC) ^[3]	70,5 mOhm	
Cos Phi / hatásfok	0,99 / 90 %	
Érintésvédelmi osztály / Levezetési osztály	I / III	
Szennyezettségi fok	3	
Szigetelési osztály / védettségi fokozat	H / IP 23	
FI relé	Tip B (recomandat)	
Zajszint ^[4]	<70 dB(A)	
Környezeti hőmérséklet ^[5]	-25 °C ... +40 °C	
A gép hűtése / Hegesztőpisztoly hűtés	ventilátor (AF) / gáz vagy víz	
Testkábel (min.)	70 mm ²	
EMC osztály	A	
Biztonsági jelölés	CE / [S] / [E]	
Alkalmazott szabványok	lásd megfelelőségi nyilatkozat (készülék dokumentáció)	
Dimenziuni (l x b x h) L / B / H	625 x 298 x 531 mm / 24.6 x 11.7 x 20.9 inch	
Súly	41 kg / 90.4 lb	

^[1] Terhelési játék: 10 min (60% BI \pm 6 min hegesztés, 4 min szünet).


^[2] Olvadábbiztosítók használata javasolt DIAZED xxA gG. Megszakítók használata esetén a „C” kioldási karakterisztikát kell alkalmazni!

^[3] A jelen hegesztőberendezés nem felel meg az IEC 61000-3-12 szabványnak. Amennyiben egy nyilvános kiefeszültségű rendszerre kerül csatlakoztatásra, úgy a hegesztőberendezés telepítője vagy felhasználója felelős annak biztosításáért, hogy a hegesztőberendezést az áramellátó hálózat üzemeltetőjével történő egyeztetést követően csatlakoztatni lehessen.

^[4] Zajszint üresjáratban és szabványterhelés mellett történő működés során (IEC 60974- 1 szerint) a maximális munkapontban.

^[5] A környezeti hőmérséklet a hűtőfolyadéktól függ! Figyelembe kell venni a hűtőfolyadék hőmérséklettartományát!

8.3 Taurus 505

	MIG/MAG	Manual E
Hegesztőáram (I_2)	5 A ... 500 A	
Szabvány szerinti ívfeszültség (U_2)	14,3 V ... 39,0 V	20,2 V ... 40,0 V
Bekapcsolási idő BI 40° C esetén ^[1]	500 A (60 %) / 430 A (100 %)	
Üresjáratú feszültség (U_0)	79 V	
Hálózati feszültség (Tolerance)	3 x 400 V (-25 % ... +20 %)	
Frekvencia	50/60 Hz	
hálózati biztosító ^[2]	3 x 32 A	
Hálózati csatlakozóvezeték	H07RN-F4G6	
max. Putere racord (S_1)	24,6 kVA	25,2 kVA
Putere generator (Recomandare)	34,0 kVA	
Impedanță maximă rețea (@PCC) ^[3]	98 mOhm	
Cos Phi / hatásfok	0,99 / 90 %	
Érintésvédelmi osztály / Levezetési osztály	I / III	
Szennyezettségi fok	3	
Szigetelési osztály / védettségi fokozat	H / IP 23	
FI relé	Tip B (recomandat)	
Zajszint ^[4]	<70 dB(A)	
Környezeti hőmérséklet ^[5]	-25 °C ... +40 °C	
A gép hűtése / Hegesztőpisztoly hűtés	ventilátor (AF) / gáz vagy víz	
Testkábel (min.)	95 mm ²	
EMC osztály	A	
Biztonsági jelölés	CE /  / ENEC	
Alkalmazott szabványok	lásd megfelelőségi nyilatkozat (készülék dokumentáció)	
Dimenziuni (l x b x h) L / B / H	625 x 298 x 531 mm / 24.6 x 11.7 x 20.9 inch	
Súly	45 kg / 99.2 lb	

^[1] Terhelési játék: 10 min (60% BI \triangleq 6 min hegesztés, 4 min szünet).

^[2] Olvadásbiztosítók használata javasolt DIAZED xxA gG. Megszakítók használata esetén a „C” kioldási karakterisztikát kell alkalmazni!

^[3] A jelen hegesztőberendezés nem felel meg az IEC 61000-3-12 szabványnak. Amennyiben egy nyilvános kiefeszültségű rendszerre kerül csatlakoztatásra, úgy a hegesztőberendezés telepítője vagy felhasználója felelős annak biztosításáért, hogy a hegesztőberendezést az áramellátó hálózat üzemeltetőjével történő egyeztetést követően csatlakoztatni lehessen.

^[4] Zajszint üresjáratban és szabványterhelés mellett történő működés során (IEC 60974- 1 szerint) a maximális munkapontban.

^[5] A környezeti hőmérséklet a hűtőfolyadéktól függ! Figyelembe kell venni a hűtőfolyadék hőmérséklettartományát!

9 Accesorii

Accesoriile diferite în funcție de putere, cum ar fi pistoletele de sudură, cablul de piesă, suportul pentru electrozi sau pachetul de furtunuri intermediare sunt disponibile la reprezentantul comercial autorizat.

9.1 Componenta sistemului

Tip	Denumire	Număr articol
Drive 4X Steel puls S	Dispozitiv de avans pentru sârmă, răcit cu apă, conector central	090-005593-00502
Drive 4X Steel Synergic S	Dispozitiv de avans pentru sârmă, răcit cu apă, conector central	090-005595-00502
Drive 4 Basic S	Dispozitiv de avans pentru sârmă, răcit cu apă, conector central	090-005597-00502

9.1.1 Răcire pistol de sudură

Tip	Denumire	Număr articol
cool50-2 U40	Modulul de răcire	090-008603-00502
cool50-2 U42	Modul de răcire cu pompă amorsată	090-008796-00502

9.2 Sistemele de transport

Tip	Denumire	Număr articol
ON WAK TG.0003/TG.0004/ TG.0009/ K.0002	Set de montare a roților de antrenare	092-001356-00000
Trolley 35.2-2	Cărucior de transport	090-008296-00000
Trolley 39-1	Cărucior de transport, sursa de curent	090-008708-00000
Trolley 55-5	Căruciorul de transport, montat	090-008632-00000
Trolley 55-6	Cărucior de transport, montat	090-008825-00000
ON TR Trolley 55	Traverse und Aufnahme für Drahtvorschubgerät Trolley 55-5 und Trolley 55-6	092-002700-00000
ON PS Trolley 55-5 / 55-6	Consolă rotativă	092-002712-00000
ON Case	Werkzeugbox zur Montage an Fahrwagen Trolley 55-5/6	092-002899-00000

9.3 Opțiuni

Tip	Denumire	Număr articol
ON Filter TG.0004/TG.0009/K.0002	Filtru impurități pentru admisie aer	092-002698-00000
ON FC CS 405/505	Picioarele de susținere pentru transportul cu mijloacele de transport uzinale	092-007896-00000
ON WAK CS 405/505	Set de montaj rolă pentru CS 505	092-007897-00000
ON CS TG.0004	Consolă macara, protecție transport-/cadru	092-007895-00032

9.4 Accesorii generale

Tip	Denumire	Număr articol
32A 5POLE/CEE	Ștecher aparat	094-000207-00000
DM 842 Ar/CO2 230bar 30l D	Reductor de presiune cu manometru	394-002910-00030

10 Anexă

10.1 Căutare dealer

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



"More than 400 EWM sales partners worldwide"