



**CZ**

řízení

L1.04 - RC XQ Expert 2.0 Rob

L1.05 - RC XQ Expert 2.0 Rob

099-00L104-EW512

Dbejte na dodatkové systémové dokumenty!

10.03.2020

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

[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)



## Všeobecné pokyny

### VÝSTRAHA



**Přečtěte si návod k obsluze!**

**Návod k obsluze vás seznámí s bezpečným zacházením s výrobky.**

- Přečtěte si a dodržujte návod k obsluze všech systémových komponent, zejména bezpečnostní a výstražné pokyny!
- Dodržujte předpisy bezpečnosti práce a ustanovení specifická pro vaši zemi!
- Návod k obsluze uchovávejte na místě nasazení přístroje.
- Bezpečnostní a výstražné štítky na přístroji informují o možných nebezpečích. Musí být stále znatelné a čitelné.
- Přístroj je vyroben podle současného stavu techniky a pravidel, popř. norem a může být provozován, udržován a opravován jen kvalifikovanými osobami.
- Technické změny podmíněné dalším vývojem přístrojové techniky mohou vést k různému chování při svařování.

**S otázkami k instalaci, uvedení do provozu, provozu a specifikům v místě a účelu použití se obračejte na vašeho prodejce nebo na náš zákaznický servis na čísle +49 2680 181-0.**

**Seznam autorizovaných prodejců najdete na stránkách [www.ewm-group.com/en/specialist-dealers](http://www.ewm-group.com/en/specialist-dealers).**

Ručení v souvislosti s provozem tohoto zařízení je omezeno výhradně na jeho funkci. Jakékoliv další ručení jakéhokoliv druhu je výslovně vyloučeno. Toto vyloučení ručení je uživatelem uznáno při uvádění zařízení do provozu.

Dodržování tohoto návodu, ani podmínky a metody při instalaci, provozu, používání a údržbě přístroje nemohou být výrobcem kontrolovány.

Neodborné provedení instalace může vést k věcným škodám a následkem toho i k ohrožení osob. Proto nepřejímáme žádnou odpovědnost a ručení za ztráty, škody nebo náklady, které plynou z chybné instalace, nesprávného provozu a chybného používání a údržby, nebo s nimi jakýmkoli způsobem souvisejí.

© **EWM AG**

Dr. Günter-Henle-Straße 8

56271 Mündersbach, Německo

Tel.: +49 2680 181-0, Fax: -244

E-mail: [info@ewm-group.com](mailto:info@ewm-group.com)

**[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)**

Autorské právo k tomuto dokumentu zůstává výrobcí.

Rozmnožování, i částečné, pouze s písemným souhlasem.

Obsah tohoto dokumentu byl důkladně prozkoumán, zkontrolován a zpracován, přesto zůstávají vyhrazeny změny, chyby a omyly.

# 1 Obsah

<b>1</b>	<b>Obsah .....</b>	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>Pro Vaši bezpečnost .....</b>	<b>5</b>
2.1	Pokyny k používání této dokumentace .....	5
2.2	Vysvětlení symbolů .....	6
2.3	Část souhrnné dokumentace .....	7
<b>3</b>	<b>Použití k určenému účelu .....</b>	<b>8</b>
3.1	Oblast použití .....	8
3.2	Použití a provoz výhradně s následujícími přístroji .....	8
3.3	Související platné podklady .....	8
3.4	Stav softwaru .....	8
<b>4</b>	<b>Rychlý přehled .....</b>	<b>9</b>
4.1	Řízení přístroje – Ovládací prvky .....	9
4.2	Symbole na obrazovce .....	10
4.3	Displej přístroje .....	11
4.3.1	Skutečné hodnoty, požadované hodnoty, uchované hodnoty .....	11
4.3.2	Hlavní obrazovka .....	12
4.3.2.1	Skutečné hodnoty .....	12
4.3.2.2	Požadované hodnoty .....	12
4.3.2.3	Variety hlavní obrazovky .....	12
4.3.3	Počáteční obrazovka .....	13
4.3.3.1	Změna jazyka systému .....	14
4.4	Obsluha řídicí jednotky přístroje .....	14
4.4.1	Nastavení svařovacího výkonu .....	15
4.5	Tlačítka přímé volby .....	15
4.6	Kontextově závislá tlačítka .....	15
4.7	Změna základního nastavení (nabídka konfigurace přístroje) .....	15
4.7.1	Funkce zablokování .....	15
4.8	Konfigurace přístroje (Systém) .....	16
4.8.1	Režim úspory energie (Standby) .....	16
4.8.2	Oprávnění k přístupu (Xbutton) .....	17
4.8.2.1	Informace pro uživatele .....	17
4.8.2.2	Aktivace práv klíče Xbutton .....	17
4.8.3	Stavové informace .....	18
4.8.3.1	Chyby a varování .....	18
4.8.3.2	Provozní hodiny .....	19
4.8.3.3	Součásti systému .....	19
4.8.3.4	Teploty .....	19
4.8.3.5	Hodnoty senzorů .....	19
4.8.4	Systémová nastavení .....	20
4.8.4.1	Datum .....	20
4.8.4.2	Čas .....	20
4.8.4.3	Vodní chladič .....	20
4.8.4.4	Řízení .....	20
4.8.5	Nastavení ovl. panelu .....	21
4.8.6	Nulování odporu vodiče .....	22
4.8.7	Přístroj Xnet .....	24
4.8.7.1	Spojit mob. přístroj .....	24
4.8.7.2	Identifikace součásti .....	24
4.8.7.3	Detaily součásti .....	24
4.8.7.4	Chyby a varování .....	25
4.8.7.5	Stavové informace .....	25
4.8.7.6	Síť .....	25
4.8.7.7	Vymazání systémové paměti .....	25
4.8.7.8	Vrácení na výrobní nastavení .....	25
4.9	Offline přenos dat (USB) .....	26
4.9.1	Ulož JOB(y) .....	26
4.9.2	Nahraj JOB(y) .....	26
4.9.3	Ulož konfiguraci .....	26

4.9.3.1	Systém.....	26
4.9.3.2	Přístroj Xnet.....	26
4.9.4	Zaveď konfiguraci .....	27
4.9.4.1	Systém.....	27
4.9.4.2	Přístroj Xnet.....	27
4.9.5	Načítání jazyků a textů .....	27
4.9.6	Záznam na USB paměť .....	27
4.9.6.1	Registrovat USB paměť .....	27
4.9.6.2	Start záznamu .....	27
4.9.6.3	Stop záznamu .....	27
4.10	Správa svařovacích úkolů (Menu) .....	28
4.10.1	Výběr úkolu JOB (materiál / drát/ plyn).....	28
4.10.2	JOB - manažer.....	28
4.10.2.1	Zkopíruj JOB dle čísla .....	28
4.10.2.2	Vynulování aktuálního JOBU .....	28
4.10.2.3	Vynulování všech JOBů .....	28
4.10.3	Běh programu .....	29
4.10.3.1	Svařování MIG/MAG .....	29
4.10.3.2	Rozšířená nastavení .....	30
4.10.4	Seřizovací provoz .....	31
4.10.5	Asistent svařovacích dat WPQR .....	32
4.10.6	Monitorování svařování .....	33
4.10.7	Parametry procesu .....	34
4.10.7.1	Parametry zapálení .....	34
4.10.7.2	Zpětné zapálení drátu .....	34
4.10.7.3	Rozsah nastavení PD.....	34
4.10.7.4	Zpracování signálů procesu .....	34
4.10.8	JOB - zobrazit nastavení .....	35
4.11	Online přenos dat (připojení do sítě).....	35
4.11.1	Kabelová místní síť (LAN) .....	35
4.11.2	Bezdrátová místní síť (WiFi) .....	35
<b>5</b>	<b>Metoda svařování .....</b>	<b>36</b>
5.1	Svařování MIG/MAG .....	36
5.1.1	Druhy provozu .....	36
5.1.1.1	Vysvětlení značek a funkcí.....	36
5.1.2	coldArc / coldArc puls .....	41
5.1.3	forceArc / forceArc puls .....	41
5.1.4	rootArc / rootArc puls .....	42
5.1.5	wiredArc .....	42
5.1.6	acArc puls XQ .....	43
<b>6</b>	<b>Odstraňování poruch .....</b>	<b>45</b>
6.1	Zobrazit verzi programového vybavení řízení přístroje .....	45
6.2	Výstražná hlášení.....	46
6.3	Hlášení chyb .....	47
6.4	Reset svařovacích úkolů (jobů) na výrobní nastavení .....	49
<b>7</b>	<b>Dodatek .....</b>	<b>50</b>
7.1	Přehled parametrů – rozsahy nastavení .....	50
7.2	JOB-List.....	51
7.3	Najít prodejce .....	59

## 2 Pro Vaši bezpečnost

### 2.1 Pokyny k používání této dokumentace

#### NEBEZPEČÍ

**Pracovní a provozní postupy, které je nutno přesně dodržet k vyloučení bezprostředně hrozících těžkých úrazů nebo usmrcení osob.**

- Bezpečnostní upozornění obsahuje ve svém nadpisu signálové slovo „NEBEZPEČÍ“ s obecným výstražným symbolem.
- Kromě toho je nebezpečí zvýrazněno symbolem na okraji stránky.

#### VÝSTRAHA

**Pracovní nebo provozní postupy, které je nutno přesně dodržet k vyloučení bezprostředně hrozících těžkých úrazů nebo usmrcení osob.**

- Bezpečnostní pokyn obsahuje ve svém nadpisu signální slovo „VÝSTRAHA“ s obecným výstražným symbolem.
- Kromě toho je nebezpečí zvýrazněno symbolem na okraji stránky.

#### POZOR

**Pracovní a provozní postupy, které je nutno přesně dodržet k vyloučení možných lehkých úrazů osob.**

- Bezpečnostní pokyn obsahuje ve svém nadpisu návestí „POZOR“ s obecným výstražným symbolem.
- Nebezpečí je zvýrazněno piktogramem na okraji stránky.



**Technické zvláštnosti, které musí mít uživatel na zřeteli, nemá-li dojít k poškození majetku nebo zařízení.**

Pokyny pro jednání a výčty, které Vám krok za krokem určují, co je v dané situaci nutno učinit, poznáte dle odrážek např.:

- Zdířku vedení svařovacího proudu zasuňte do příslušného protikusu a zajistěte.

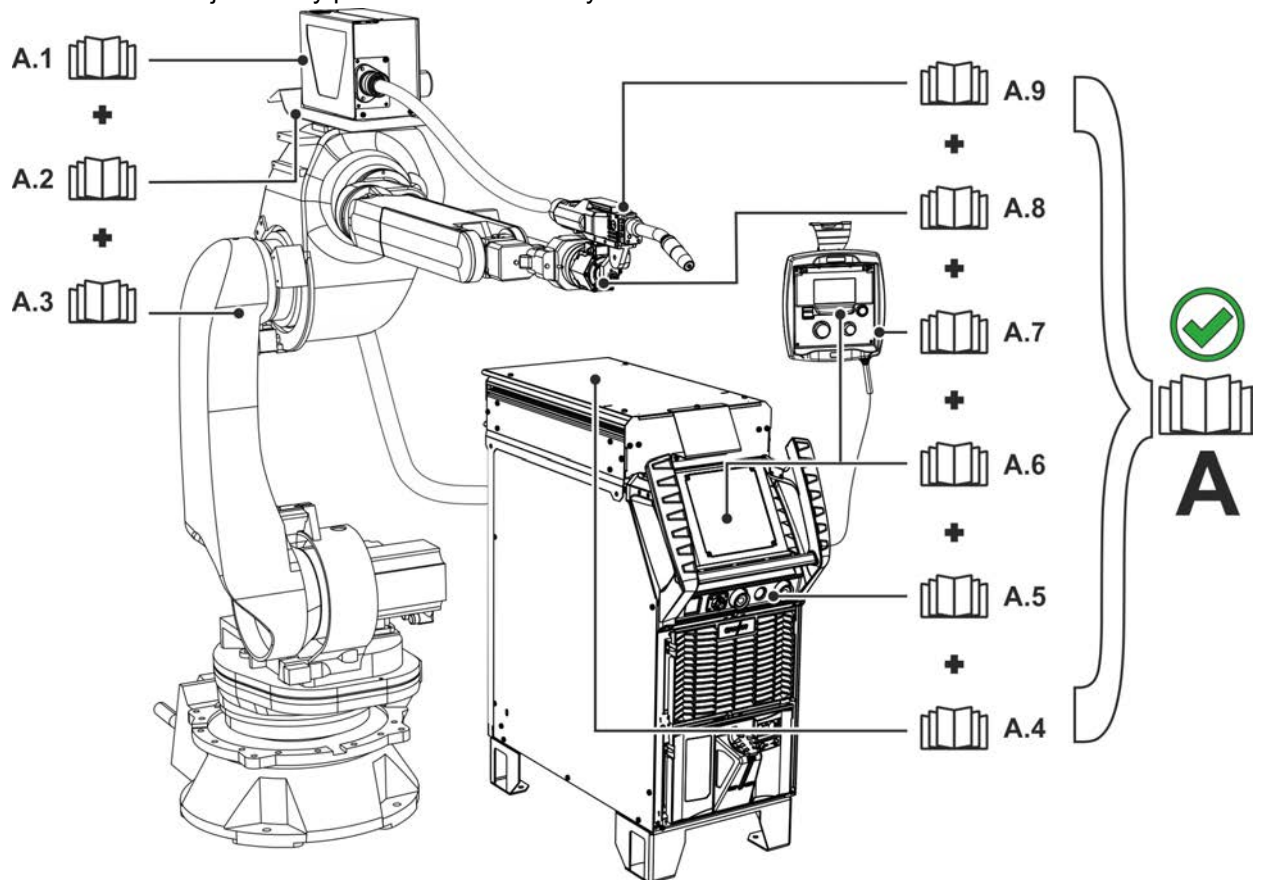
## 2.2 Vysvětlení symbolů

Symbol	Popis	Symbol	Popis
	Věnujte pozornost technickým zvláštnostem		Stisknout a pustit (dotknout se)
	Vypnutí přístroje		Pustit
	Zapnutí přístroje		Stisknout a přidržet
	Chybně/neplatné		Zapnout
	Správně/platné		Otáčet
	Vstup		Nastavitelná číselná hodnota
	Navigace		Kontrolka svítí zeleně
	Výstup		Kontrolka bliká zeleně
	Znázornění času (příklad: 4 s čekat/tisknout)		Kontrolka svítí červeně
	Přerušeni v zobrazení nabídky (možnost dalších nastavení)		Kontrolka bliká červeně
	Nástroj není nutný/nepoužívat		
	Nástroj je nutný/použít		

## 2.3 Část souhrnné dokumentace

Tento návod k obsluze je součástí souhrnné dokumentace a je platný pouze ve spojení se všemi dílčími dokumenty! Přečtěte si a dodržujte návody k obsluze všech systémových komponent, zejména bezpečnostní pokyny!

Obrázek zobrazuje obecný příklad svařovacího systému.



Obrázek 2-1

Poz.	Návod k obsluze
A.1	Podavač drátu, oddělovací box pro média
A.2	Návod k přestavbě – volitelné příslušenství
A.3	Robot
A.4	Rozhraní robota
A.5	Zdroj proudu
A.6	Řízení
A.7	Dálkový ovladač
A.8	Ochrana proti kolizi
A.9	Svařovací hořák
A	Kompletní dokumentace

## 3 Použití k určenému účelu

### ⚠ VÝSTRAHA



**Nebezpečí v důsledku neúčelového použití!**

Přístroj je vyroben podle současného stavu techniky a pravidel, popř. norem pro použití v průmyslu a řemesle. Je určen pouze pro metody svařování uvedené na typovém štítku. V případě neúčelového použití může od přístroje hrozit nebezpečí pro osoby, zvířata a věcné škody. Za všechny z toho vyplývající škody se nepřijímá žádné ručení!

- Přístroj používat výhradně účelově a poučeným, odborným personálem!
- Na přístroji neprovádět žádné neodborné změny nebo přestavby!

### 3.1 Oblast použití

Řídicí jednotka pro multiprocesní svářečky k obloukovému svařování pro tyto metody svařování:

Přístrojová řada	Hlavní metoda svařování MIG/MAG									
	Standardní svařovací oblouk					Impulsní oblouk				
	MIG/MAG XQ	MIG/MAG puls XQ	coldArc XQ	forceArc XQ	rootArc XQ	forceArc puls XQ	rootArc puls XQ	coldArc puls XQ	acArc puls XQ	Positionweld
Titan XQR AC	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Titan XQR	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✓

### 3.2 Použití a provoz výhradně s následujícími přístroji

Navzájem můžete kombinovat následující systémové součásti:

Tento popis smí být aplikován výhradně na přístroje s řídicí jednotkou RC XQ Expert 2.0 Rob .

Řídicí jednotka přístroje	RC XQ Expert 2.0 Rob	RC XQ Expert 2.0 Rob LG	RC XQ Expert 2.0 Rob WLG
Popis	bez připojení k síti	Varianta se sítí LAN	Varianta se sítí WiFi a LAN

### 3.3 Související platné podklady

- Návody k obsluze spojených svářeček
- Dokumenty volitelných rozšíření

### 3.4 Stav softwaru

Tento návod popisuje následující verzi softwaru:

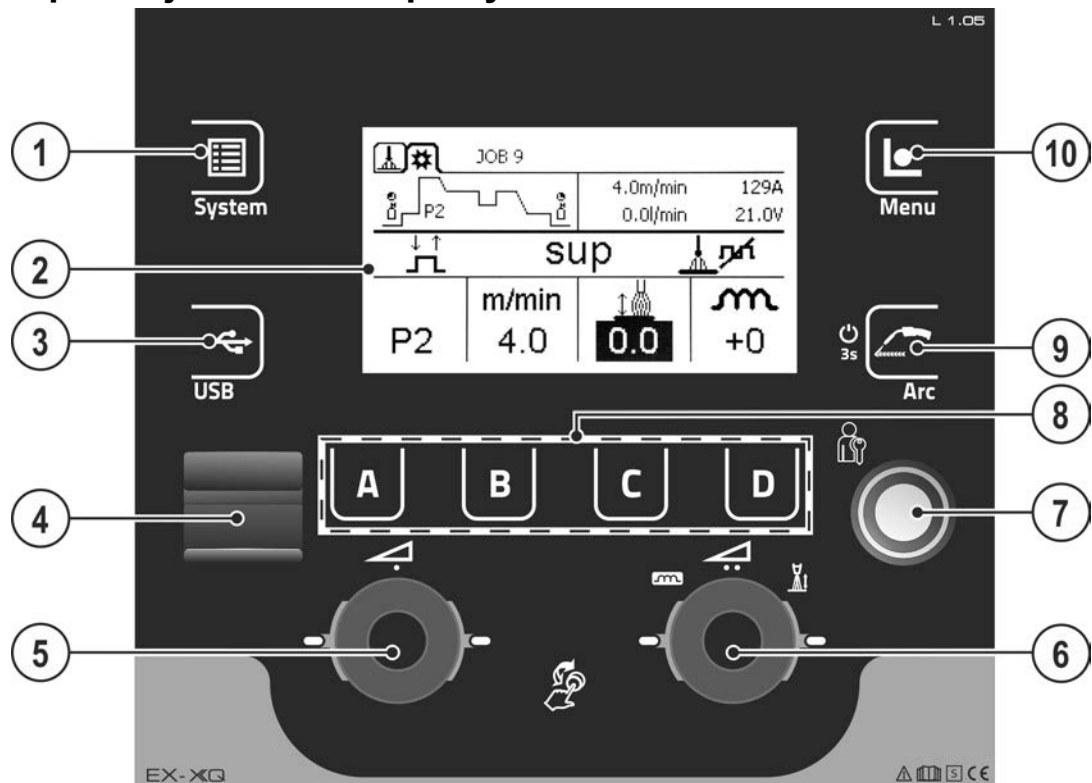
2.1.0.0

**Softwarová verze řídicí jednotky přístroje se zobrazuje v průběhu spouštění na počáteční obrazovce.**





## 4 Rychlý přehled

### 4.1 Řízení přístroje – Ovládací prvky




























Obrázek 4-1

Pol.	Symbol	Popis
1		<b>Tlačítko Systémová nastavení</b> Zobrazení systému a konfigurace systémových nastavení.
2		<b>Displej přístroje</b> Grafické zobrazení přístroje k zobrazení všech funkcí přístroje, nabídek, parametrů a jejich hodnot.
3		<b>Tlačítko rozhraní USB</b> Ovládání a nastavení rozhraní USB.
4		<b>Rozhraní USB</b> Přenos dat offline (možnost připojení USB flash disku – přednostně průmyslového).
5		<b>Otočný ovladač (Click-Wheel) svařovacího výkonu</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>•----- Nastavení svařovacího výkonu</li> <li>•----- Nastavení různých hodnot parametrů v závislosti na předběžném výběru. (Při zapnutém podsvícení pozadí jsou nastavení možná.)</li> </ul>
6		<b>Otočný ovladač (Click-Wheel) korekce elektrického oblouku</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>•----- Nastavení korekce délky elektrického oblouku</li> <li>•----- Nastavení dynamiky svařovacího oblouku</li> </ul> Při zapnutém podsvícení pozadí jsou nastavení možná.
7		<b>Rozhraní Xbutton</b> Povolení svařování s uživatelsky definovanými právy na ochranu proti neoprávněnému použití.
8	A B C D	<b>Tlačítka A B C D (obsazení podle kontextu)</b>

Pol.	Symbol	Popis
9		<b>Tlačítko Arc</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Výchozí situace – hlavní obrazovka: Přejchod mezi hlavními obrazovkami typu 1 a 2.</li> <li>• Výchozí situace – libovolná podnabídka: Zobrazení přejde zpět na hlavní obrazovku.</li> <li>• Stisknout a přidržet: Po 3 vteřinách přejde přístroj do režimu úspory energie. Pro odblokování znovu na 3 s stisknout a přidržet.</li> </ul>
10		<b>Tlačítko Nabídka</b>

## 4.2 Symboly na obrazovce

Symbol	Popis
	Ochranný plyn
	Druh materiálu
	Zavádění drátu
	Zpětný pohyb drátu
	Rozšířená nastavení
	Seřizovací provoz
	2taktní druh provozu
	2taktní speciál druh provozu
	4taktní druh provozu
	4taktní speciální druh provozu
<b>JOB</b>	Svařovací úkol
sup	superPuls
	superPuls vypnutý
	Porucha
	Chyba teploty
	Provozní režim bodového svařování
	Tloušťka materiálu
	Zablokováno, s aktuálními přístupovými právy není vybraná funkce k dispozici – zkontrolujte přístupová práva.
	Rychlost drátu
	Korekce délky svařovacího oblouku
kW	Svařovací výkon
<b>P</b>	Program (P0-P15)
	Varování, může být předstupněm poruchy
	Kabelová místní síť (LAN)
	Bezdrátová místní síť (WiFi)
	Uživatel přihlášen
	Není možné, zkontrolujte priority
	Xbutton-Přihlášení
	Xbutton-Odhlášení

Symbol	Popis
	Dyn. svař. obl.
	Číslo verze Xbutton nerozpoznáno
	Přerušit proces
	Potvrdit proces
	Průměr drátu (přídavný materiál)
	Navigace nabídkou, o jednu nabídku zpět
	Rozšířit obsah zobrazení.
	Uložení dat na USB médium
	Načtení dat z USB média
	Záznam dat na USB
	Tlačítka k přepínání typu obrazovky 3/4
	Svařování impulzním svařovacím obloukem
	Standardní svařování svařovacím obloukem
	Metoda svařování
	Aktualizovat
	Po svařování jsou zobrazeny poslední hodnoty svařování (uchované hodnoty) z hlavního programu
	Informace
	Svařovací proud
	Svařovací napětí
	Proud motoru k posuvu drátu
	Doba trvání svařování
	Plazmový plyn
	Rychlost posuvu drátu
	Hodnota správná, resp. vhodná

### 4.3 Displej přístroje

Na displeji přístroje se v textové nebo grafické podobě zobrazují všechny informace potřebné pro uživatele.

#### 4.3.1 Skutečné hodnoty, požadované hodnoty, uchované hodnoty

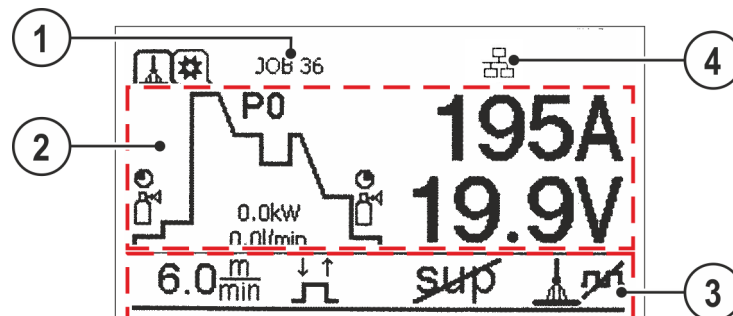
Parametry	před svařováním	během svařování		po svařování	
	Zadaná hodnota	Skutečná hodnota	Zadaná hodnota	Uchovaná hodnota	Zadaná hodnota
Svařovací proud	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Tloušťka materiálu	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Rychlost drátu	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Svařovací napětí	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

## 4.3.2 Hlavní obrazovka

Hlavní obrazovka obsahuje všechny informace potřebné pro proces svařování před jeho zpracováním, během něj i po procesu svařování. Navíc se neustále zobrazují stavové informace o stavu přístroje. Přidělení kontextově závislých tlačítek se rovněž zobrazuje na hlavní obrazovce.

Uživatel má k dispozici různé volitelné hlavní obrazovky.

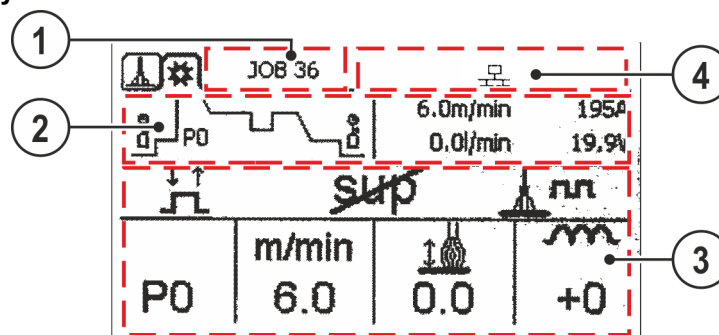
### 4.3.2.1 Skutečné hodnoty



Obrázek 4-2

Pol.	Symbol	Popis
1		<b>Informace k vybranému svařovacímu úkolu</b> Číslo JOB
2		<b>Rozsah zobrazení svařovacích dat</b> Svařovací proud a napětí, aktuální stav svařovacího procesu.
3		<b>Rozsah zobrazení parametrů procesu</b> Rychlost drátu, typ provozu atd.
4		<b>Rozsah zobrazení stavů systému</b> Stav sítě, chybový stav atd.

### 4.3.2.2 Požadované hodnoty



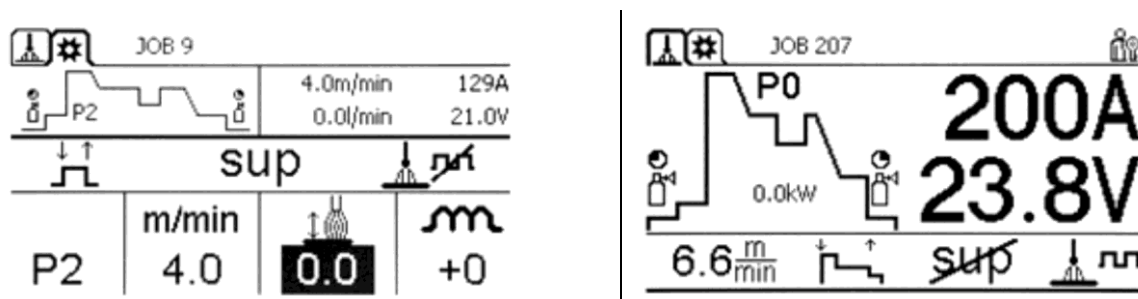
Obrázek 4-3

Pol.	Symbol	Popis
1		<b>Informace k vybranému svařovacímu úkolu</b> Číslo JOB
2		<b>Rozsah zobrazení parametrů procesu</b> Rychlost drátu, typ provozu atd.
3		<b>Rozsah nastavení parametrů procesu</b> Typ provozu, korekce napětí na oblouku, program, druh svařování atd.
4		<b>Rozsah zobrazení stavů systému</b> Stav sítě, chybový stav atd.

### 4.3.2.3 Varianty hlavní obrazovky

Typ hlavní obrazovky 1

Typ hlavní obrazovky 2



Obrázek 4-4

Volba odpovídající varianty (typ hlavní obrazovky) se provádí v nabídce Konfigurace zařízení (systém) . Mezi typy hlavní obrazovky 1 a 2 lze také přecházet přímo v hlavním okně (tlačítka vlevo nahoře v okně nebo s tlačítkem Arc).

### 4.3.3 Počáteční obrazovka

Během spouštění se na obrazovce zobrazuje název řídicí jednotky, verze softwaru přístroje a výběr jazyka.



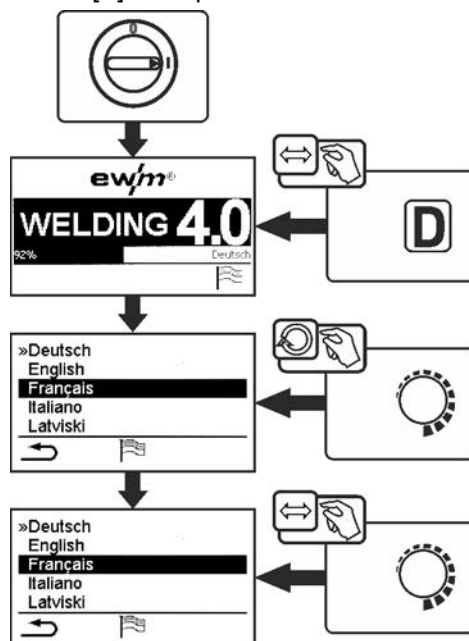
Obrázek 4-5

Pol.	Symbol	Popis
1		<b>Název řídicí jednotky přístroje</b>
2		<b>Postupový proužek</b> Zobrazuje postup načítání během spouštění přístroje
3		<b>Zobrazení vybraného systémového jazyka</b> Systémový jazyk lze změnit v průběhu spouštění.
4		<b>Verze řídicího softwaru</b>

## 4.3.3.1 Změna jazyka systému

Uživatel může během spouštění řídicí jednotky přístroje zvolit resp. změnit systémový jazyk.

- Příklad vypnout a opětovně zapnout.
- Během fáze spouštění (viditelný nápis WELDING 4.0) stiskněte tlačítko [D] závislé na kontextu.
- Požadovaný jazyk zvolte otáčením ovládacím knoflíkem.
- Vybraný jazyk potvrďte stisknutím tlačítka řídicí jednotky (uživatel může nabídku také opustit stisknutím kontextově závislého tlačítka [A] i bez provedení změn.



Obrázek 4-6

## 4.4 Obsluha řídicí jednotky přístroje

Primární ovládání se provádí centrálním ovládacím knoflíkem pod displejem přístroje.



Příslušný bod nabídky zvolte otáčením (navigací) a stisknutím (potvrzením) centrálního ovládacího knoflíku. Navíc resp. alternativně lze kontextově závislá tlačítka pod displejem přístroje používat k potvrzení.

#### 4.4.1 Nastavení svařovacího výkonu

Nastavení svařovacího výkonu se provádí otočným knoflíkem (click wheel) pro svařovací výkon. Kromě toho lze upravovat parametry v průběhu funkce nebo měnit nastavení v různých nabídkách zařízení.

##### Nastavení MIG/MAG

Svařovací výkon (pronikání tepla do materiálu) lze měnit nastavením těchto tří parametrů:

- rychlost pohybu drátu 
- tloušťka materiálu 
- svařovací proud A

Tyto tři parametry jsou navzájem na sobě závislé a mění se vždy všechny najednou. Směrodatnou veličinou je rychlost pohybu drátu v m/min. Tuto rychlost lze měnit v krocích po 0,1 m/min. Příslušný svařovací proud a příslušná tloušťka materiálu se vypočítají z rychlosti pohybu drátu.

Zobrazený svařovací proud a tloušťku materiálu je zde třeba považovat za směrné hodnoty pro potřeby uživatele; ve skutečnosti jsou zaokrouhleny na celé ampéry (proud) a 0,1 mm (tloušťka).

Změna rychlosti drátu, například o 0,1 m/min, má – podle zvoleného průměru svařovacího drátu – za následek větší či menší změnu zobrazené hodnoty svařovacího proudu nebo tloušťky materiálu. Zobrazená hodnota svařovacího proudu a tloušťky materiálu jsou rovněž závislé na zvoleném průměru drátu. Například při změně rychlosti pohybu drátu o 0,1 m/min a volbě drátu o průměru 0,8 mm je změna svařovacího proudu, resp. tloušťky materiálu menší, než při změně rychlosti drátu o 0,1 m/min a volbě průměru drátu 1,6 mm.

V závislosti na průměru svařovacího drátu je možné, že se vyskytnou menší nebo i větší skoky v zobrazení tloušťky materiálu, resp. svařovacího proudu, nebo že se změny v nich projeví až po několika „cvaknutích“ rotačního snímače. Jak již bylo řečeno, důvodem je změna rychlosti drátu vždy o 0,1 m/min na jedno cvaknutí snímače a z toho vyplývající změna proudu, resp. tloušťky materiálu, v závislosti na zvoleném průměru svařovacího drátu.

Dále je třeba mít na paměti, že směrná hodnota svařovacího proudu zobrazená před svařováním se během svařování může vlivem skutečného délka volného drátu (délky volného drátu, s nímž se svařuje) od této směrné hodnoty odchýlit.

Důvodem je přehřívání volného drátu svařovacím proudem. Například je přehřátí svařovacího drátu při delším délka volného drátu větší. Pokud se tedy stickout (délka volného drátu) zvětší, bude v důsledku většího přehřátí drátu skutečný svařovací proud menší. Při menší volné délce drátu bude skutečný svařovací proud vyšší. Díky tomu má svářeč možnost změnou vzdálenosti svařovacího hořáku ovlivnit v omezené míře pronikání tepla do součásti.

##### Nastavení WIG/MMA:


Svařovací výkon se nastavuje parametrem „Svařovací proud“, a to v krocích po 1 ampéru.

#### 4.5 Tlačítka přímé volby

Vpravo a vlevo vedle displeje jsou uspořádána různá tlačítka k přímé volbě nejdůležitějších nabídek.

#### 4.6 Kontextově závislá tlačítka

Dolní tlačítka jsou takzvané kontextově závislé ovládací prvky. Možnosti výběru těmito tlačítky se přizpůsobují příslušnému obsahu obrazovky.


Když se na displeji zobrazí symbol , může se uživatel opět vrátit o jeden bod nabídky nazpět (často přiděleno tlačítku [A]).

#### 4.7 Změna základního nastavení (nabídka konfigurace přístroje)

V nabídce konfigurace přístroje lze upravovat základní funkce svařovacího systému. Nastavení by mělo zásadně měnit jen zkušený uživatelé.

##### 4.7.1 Funkce zablokování

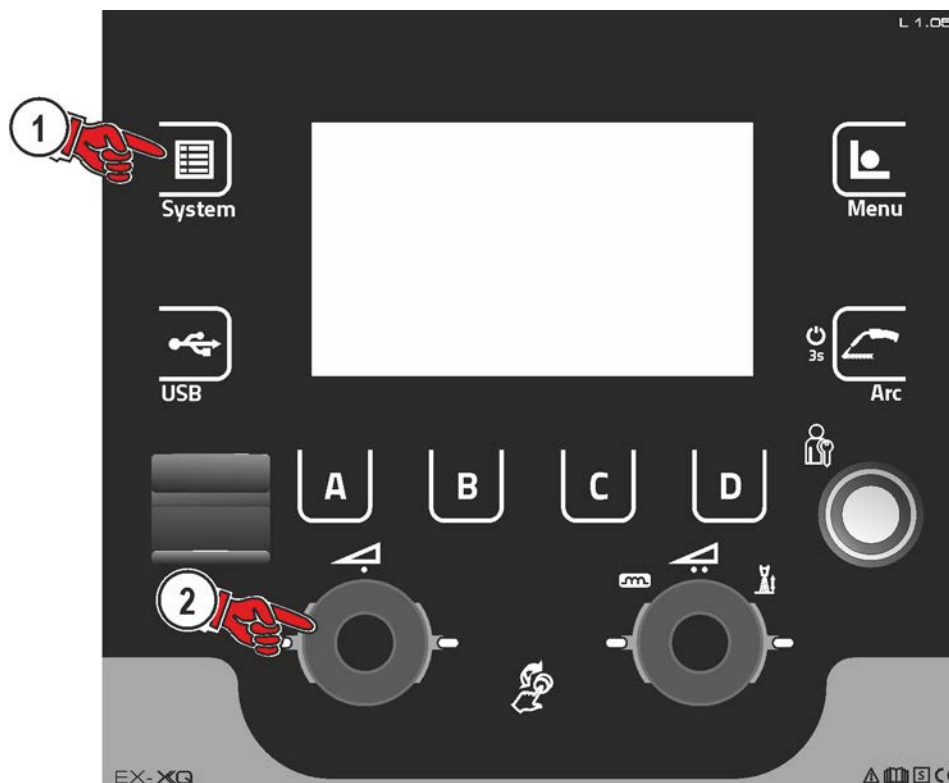
Funkce zablokování slouží k ochraně před nechtěnou změnou nastavení přístroje.

Applikátor může dlouhým stisknutím tlačítka z každé řídicí jednotky přístroje resp. komponenty příslušenství se symbolem  zapnout nebo vypnout funkci zablokování.

## 4.8 Konfigurace přístroje (Systém)

V nabídce System může uživatel provádět základní konfiguraci přístroje.

**Přístup k nabídce:**



Obrázek 4-7

### 4.8.1 Režim úspory energie (Standby)

Režim úspory energie je možné aktivovat nastavitelným parametrem v nabídce konfigurace (režim úspory energie závislý na času). Při aktivním režimu úspory energie displej řídicí jednotky přístroje Expert XQ 2.0 ztmavne a na displejích přístroje podavače drátu se zobrazí pouze střední příčný segment displeje. Libovolným stisknutím ovládacího prvku (např. klepnutím na tlačítko hořáku) se deaktivuje režim úspory energie a přístroj se znovu přepne do pohotovostního režimu ke svařování.

Bod nabídky/parametry	Hodnota	Poznámka
Časová automatika [min.]	Vypnuto	Funkce vypnuta
	5-60	Doba nepoužívání do aktivace režimu úspory energie.
Odhlášení uživatele v režimu Standby	ano	Uživatel je při aktivním režimu úspory energie odhlášen.
	ne	Uživatel není při aktivním režimu úspory energie odhlášen.

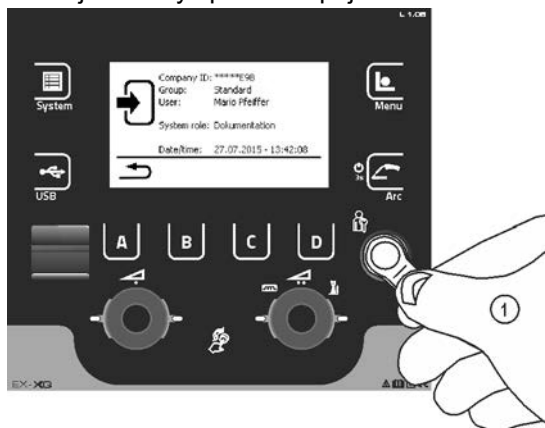


## 4.8.2 Oprávnění k přístupu (Xbutton)

Aby byly parametry svařování zajištěny před neoprávněným přístupem nebo před neúmyslnou změnou, svařovací systém disponuje dvěma možnostmi:

- 1 Klíčový spínač (instalován podle provedení přístroje). Je-li klíč v poloze 1, lze veškeré funkce a parametry neomezeně nastavovat. Je-li klíč v poloze 0, nelze měnit přednastavené parametry svařování resp. funkce (viz příslušná dokumentace).
- 2 Xbutton. Každému uživateli lze zadat přístupová práva k libovolně definovatelným oblastem řízení přístroje. Uživatel k tomu potřebuje digitální klíč (Xbutton), aby se mohl přihlásit k přístroji pomocí rozhraní Xbutton. Konfiguraci tohoto klíče provádí systémový uživatel (dozor nad svařováním).

S aktivní funkcí Xbutton se deaktivuje klíčový spínač resp. jeho funkce.



Obrázek 4-8

K aktivaci práv Xbutton jsou třeba následující kroky:

1. Klíčový spínač přepněte do polohy 1.
2. Přihlaste se pomocí Xbutton včetně práv správce.
3. Bod nabídky "Práva Xbutton aktivní:" nastavte na hodnotu "ano".

Tento postup zabrání tomu, aby se obsluha nedopatřením nevyblokovala, aniž by měla Xbutton s právy správce.

### 4.8.2.1 Informace pro uživatele

Zobrazují se uživatelské informace (například ID číslo firmy, uživatelské jméno, skupina atd.)

### 4.8.2.2 Aktivace práv klíče Xbutton

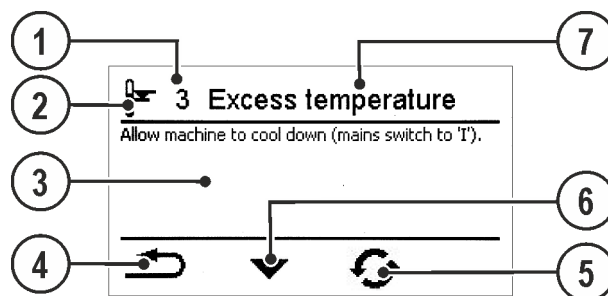
Vedení v nabídce:

Bod nabídky / parametry	Hodnota	Poznámka
Xbutton práva aktivní:	ano	Přístupová práva aktivní
	ne	Klíčový spínač aktivní
Vynulovat konfiguraci Xbutton:	ano	ID číslo firmy, skupina a přístupová práva v odhlášeném stavu se vynulují zpět na tovární nastavení a práva Xbutton se deaktivují.
	ne	

### 4.8.3 Stavové informace

V této nabídce se může uživatel informovat o aktuálních systémových poruchách a varováních.

#### 4.8.3.1 Chyby a varování



Obrázek 4-9

Pol.	Symbol	Popis
1		Číslo chyby
2		<b>Symbole chyb:</b> ----- Varování (předstupeň poruchy) ----- Porucha (proces svařování se zastaví) ----- Specifické (například chyba teploty)
3		Podrobný popis chyby
4		<b>Navigace nabídkou</b> O jednu nabídku zpět
5		<b>Vynulování hlášení</b> Hlášení lze vynulovat
6		<b>Navigace pomocí nabídek (jestliže existuje)</b> Listovat dál na další stranu resp. hlášení
7		Název chyby

## 4.8.3.2 Provozní hodiny

Bod nabídky/parametry	Hodnota	Poznámka
Možné zpětné dosazení doby zapnutí:	0:00 h	Hodnoty lze zpětně dosadit stisknutím a otáčením centrálního ovládacího knoflíku
Možné zpětné dosazení doby svařovacího oblouku:	0:00 h	
Doba zapnutí celkem:	0:00 h	
Doba svařovacího oblouku celkem:	0:00 h	

## 4.8.3.3 Součásti systému

Zobrazuje se seznam všech komponent existujících v systému, a to s číslem ID, softwarovou verzí a názvem.

## 4.8.3.4 Teploty

Bod nabídky / parametr	Hodnota	Poznámka
Vnitřek skříně	-	-
Transformátor na sekundární straně	-	-
Chladicí těleso RCC	-	-
Zpětný tok chladicího prostředku	-	-
Primární chladicí těleso	-	-
Ohřev drátu Unit 1	-	Hlášení "---", pokud ohřev drátu není instalován
Ohřev drátu Unit 2	-	
Teplota 8	-	volný
Teplota 9	-	volný
Teplota 10	-	volný

## 4.8.3.5 Hodnoty senzorů

Bod nabídky / parametr	Hodnota	Poznámka
Průtok chladicího prostředku	-	-
Rezerva drátu Unit 1	0 až 100 %	Hlášení „---“, pokud snímač drátu není instalován, resp. hodnota nemohla být zjištěna (je nutné min. jedno otočení kladek).
Rezerva drátu Unit 2		

## 4.8.4 Systémová nastavení

Zde může uživatel provádět rozšířená nastavení systému.

### 4.8.4.1 Datum

Bod nabídky / parametry	Hodnota	Poznámka
rok:	2014	
měsíc:	10	
den:	28	
Formát data:	DD.MM.RRRR	
	RRRR.MM.DD	

### 4.8.4.2 Čas

Bod nabídky / parametry	Hodnota	Poznámka
Hodina:	0-24	
Minuta:	0-59	
Časová zóna (UTC +/-):	-12h - +14h	
Letní čas:	Ano	
	Ne	
Formát zobrazení času:	24 h	
	12 h AM/PM	

### 4.8.4.3 Vodní chladič

Trvalé vypnutí vodního chlazení může mít za následek poškození svařovacího hořáku.

Bod nabídky / parametr	Hodnota	Poznámka
Vodní chlazení - čas doběhu [min.]:	1-60 min	
Vodní chlazení - ovládání:	Automaticky	
	Trvalé zap.	
	Trvalé vyp.	
Mez chyby teploty	50-80 °C	
Monitorování průtoku	Zapnuto	
	Vypnuto	
Mez chyby průtoku	0.5-2.0 l/min	
Reset na výrobní nastavení	ne	
	ano	Resetuje parametry vodního chlazení na původní tovární nastavení.

### 4.8.4.4 Řízení

Bod nabídky / parametr	Hodnota	Poznámka
Provoz bez podavače drátu je možný (Tímto parametrem je chování systému řízeno v závislosti na připojeném podavači drátu.)	ne (z výroby)	Podavač drátu (DV) může být vyměněn za provozu. Provoz bez připojeného podavače drátu není možný.
	ano	Svářečský systém může být v provozu bez připojeného podavače.

**4.8.5 Nastavení ovl. panelu**

Položka nabídky / parametr	Hodnota	Poznámka
Typ hlavní obrazovky	1-2	
Automatická volba svař. výkonu	Vyp -30 s	
Jas displeje:	0 až 100 %	
Kontrast displeje:	0 až 100 %	
Displej negativní:	ne	
	ano	
Volitelný 2-takt	ne	
	ano	
Volitelný 2-takt speciální	ne	
	ano	
Volitelné bodové svařování	ne	
	ano	
Volitelný 4-takt speciální	ne	
	ano	
P0 může změnit RC XQ Expert 2.0 Rob :	ne	
	ano	
Zobrazení prům. hodnoty při superPuls:	ano	S aktivním superPuls může být svařovací výkon zobrazen jako průměrná hodnota.
	ne	Svařovací výkon může být zobrazen také při aktivním superPuls v programu A.
Funkce uchování hodnot:	Zapnuto	
	Vypnuto	
Jazyk	Němčina	
Měrné jednotky	metrické	
	imperiální	
Soubory číslovat průběžně	ne	
	ano	
RC XQ Expert 2.0 Rob obnovit na tovární nastavení	ano	Vynulují se pouze parametry, které se týkají položky RC XQ Expert 2.0 Rob (například nastavení zobrazení, jazyků a textů). To se netýká systémových parametrů jako například aktivace Xbutton nebo JOB.
	ne	
Přepínání druhu provozu rozhraním automatu	ne	
	ano	Provozní režim a druh svařování se uskutečňuje prostřednictvím RC XQ Expert 2.0 Rob (rozhraní robota není k dispozici).

## 4.8.6 Nulování odporu vodiče

Odpor vodičů může nastavit přímo, nebo můžete provést vynulování pomocí proudového zdroje. Při dodání je odpor vodičů proudových zdrojů nastaven na 8 mΩ. Tato hodnota odpovídá zemnicímu vodiči o délce 5 m, svazku propojovacích hadic o délce 1,5 m a vodou chlazenému svařovacímu hořáku o délce 3 m. V případě jiných délek hadicových svazků je proto nutná +/- korekce napětí k optimalizaci vlastností při svařování. Dalším vynulováním odporu vodičů můžete hodnotu korekce napětí opět nastavit do blízkosti hodnoty nula. Elektrický odpor vodičů musíte znovu vynulovat po každé výměně příslušenství jako je např. svařovací hořák nebo svazek propojovacích hadic.

V případě použití druhého posuvu drátu v rámci svařovacího systému musíte provést měření parametru (rL2). U všech ostatních konfigurací stačí vynulování parametru (rL1).

### 1 Příprava

- Vypněte svařovací přístroj.
- Odšroubujte plynovou hubici svařovacího hořáku.
- Odstrihněte svařovací drát těsně u proudové špičky.
- Svařovací drát na podavači drátu stáhnout o kousek (cca 50 mm) zpět (stisknutím tlačítka B – stažení drátu). V proudové špičce nyní nesmí být žádný svařovací drát.

### 2 Konfigurace

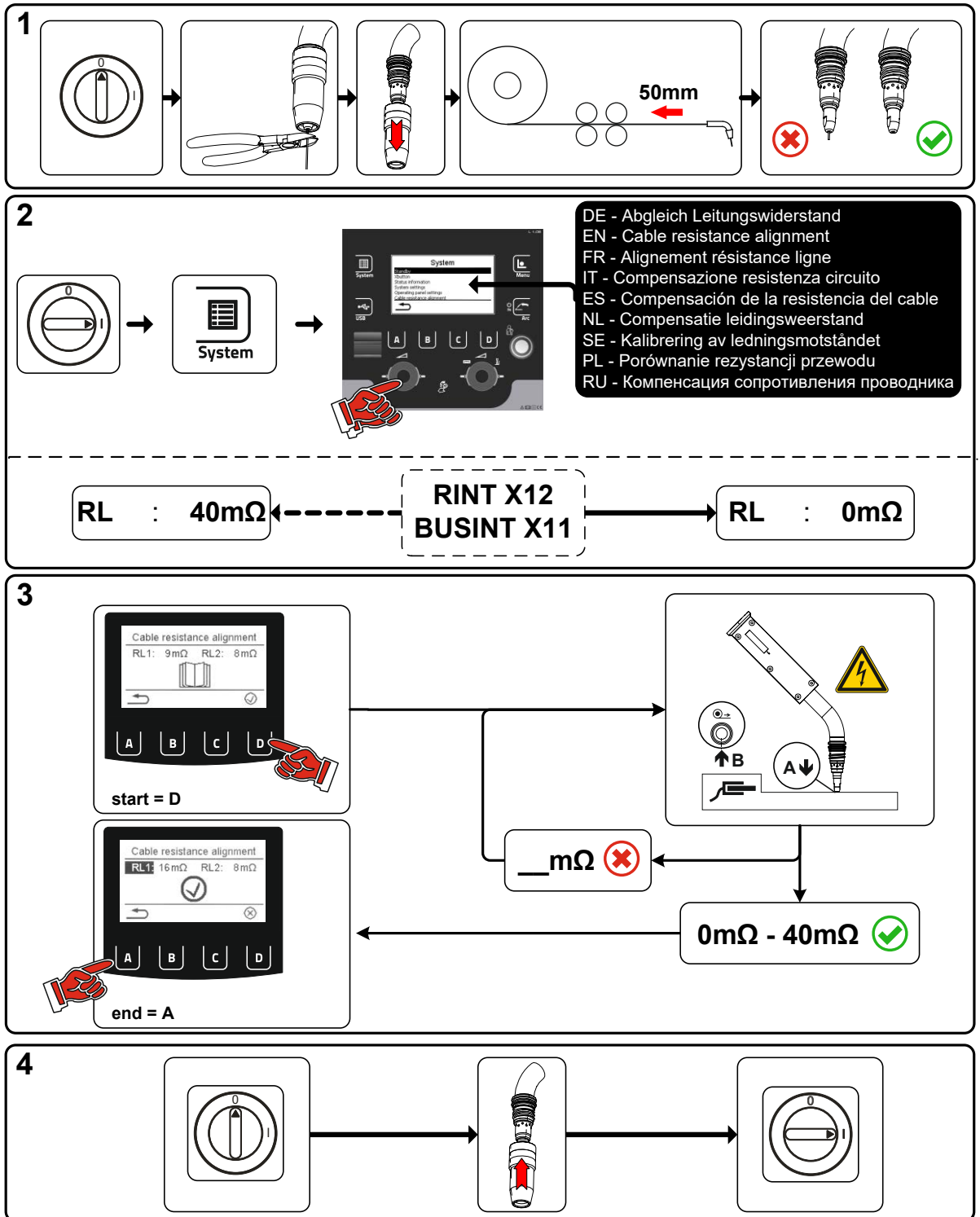
- Zapněte svařovací přístroj
- Stiskněte tlačítko „Systém“.
- Centrálním ovládacím knoflíkem zvolte parametr „Kompenzace odporu vodiče“. Parametr RL1 musíte vynulovat ve všech kombinacích zařízení. U svařovacích systémů s druhým proudovým okruhem, pokud např. používáte dva posuvy drátu pro jeden zdroj svařovacího proudu, musíte provést druhé vynulování parametru RL2. K aktivaci požadovaného posuvu drátu pro měření musíte krátce stisknout tlačítko hořáku na tomto přístroji (klepněte na tlačítko hořáku).

### 3 Vynulování/měření

- Stiskněte tlačítko „D“
- Svařovací hořák umístěte proudovou špičkou na čisté, očištěné místo na obrobku, stiskněte tlačítko hořáku a podržte je cca 2 s stisknuté. Chvilí protéká zkratový proud, jehož pomocí je stanoven a zobrazen nový odpor vedení. Hodnota může být 0 mΩ až 40 mΩ. Nová hodnota se okamžitě uloží a nevyžaduje žádné další potvrzení. Pokud se na displeji nezobrazí žádná hodnota, měření se nezdařilo. Měření musíte opakovat.
- Po úspěšném měření stiskněte tlačítko „A“.

### 4 Obnova režimu připravenosti ke svařování

- Vypněte svařovací přístroj.
- Opět našroubujte plynovou hubici svařovacího hořáku.
- Zapněte svařovací přístroj.
- Opět zaveďte svařovací drát.



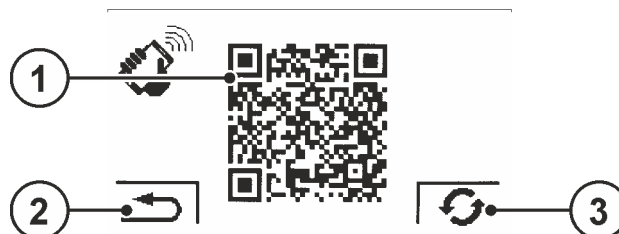
Obrázek 4-10

## 4.8.7 Přístroj Xnet

Přístroj Xnet definuje systémové komponenty potřebné k provozu systému Xnet jako součást Expert 2.0 Net/brány k zesíťování zdrojů svařovacího proudu i záznamu svařovacích dat.

### 4.8.7.1 Spojit mob. přístroj

QR kód ke spojení mobilních koncových přístrojů. Po úspěšném spojení se na koncovém přístroji zobrazí svařovací data.

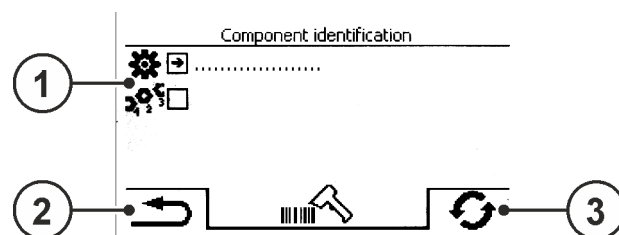


Obrázek 4-11

Pol.	Symbol	Popis
1		QR kód
2		<b>Navigace nabídkou</b> O jednu nabídku zpět
3		<b>Vynulování hlášení</b> Hlášení lze vynulovat a ze sítě je možné vyžádat nový QR kód.

### 4.8.7.2 Identifikace součásti

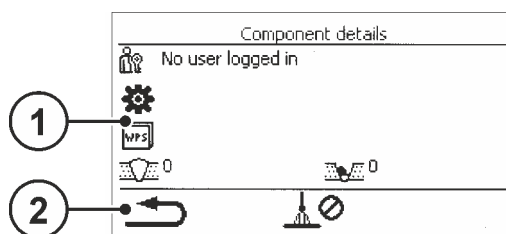
Čárové kódy předdefinované v ewm Xnet se zaznamenají ručním skenerem. Data součásti se vyvolají v řízení a zobrazí se.



Obrázek 4-12

Pol.	Symbol	Popis
1		<b>Data součásti</b>
2		<b>Navigace nabídkou</b> O jednu nabídku zpět
3		<b>Vynulování hlášení</b> Hlášení lze vynulovat

### 4.8.7.3 Detaily součásti



Obrázek 4-13


Pol.	Symbol	Popis
1		<b>Data součásti</b>
2		<b>Navigace nabídkou</b> O jednu nabídku zpět



**4.8.7.4 Chyby a varování**








Zobrazí se seznam všech chyb a varování specifických pro ewm Xnet (s číslem ID a označením).

**4.8.7.5 Stavové informace**

Status information	
Remainig capacity of system memory	100 %
	

Obrázek 4-14

**4.8.7.6 Síť**

Network	Network	WiFi
>Device-Name<	Status of network use	Status
IP address 004.003.002.001	DHCP-Configuration DHCP-PLUS	connected
Subnet mask 208.192.176.160	DHCP-Status DHCP-PLUS OK	SSID Network-Name
Gateway 139.122.111.094		BSSID BSSID-Name
MAC address C3:D2:E1:F0:B4:A5		Channel number 23
		WiFi firmware ModulVersion
 	  	 

Obrázek 4-15

**4.8.7.7 Vymazání systémové paměti**


Obnoví interní systémovou paměť použitou k ukládání dat o svařování a protokolování událostí a vymaže všechna data.

**Budou úplně vymazána všechna svařovací data zaznamenaná do této doby, která ještě nebyla prostřednictvím USB-paměti/sítě přenesena k serveru Xnet.**

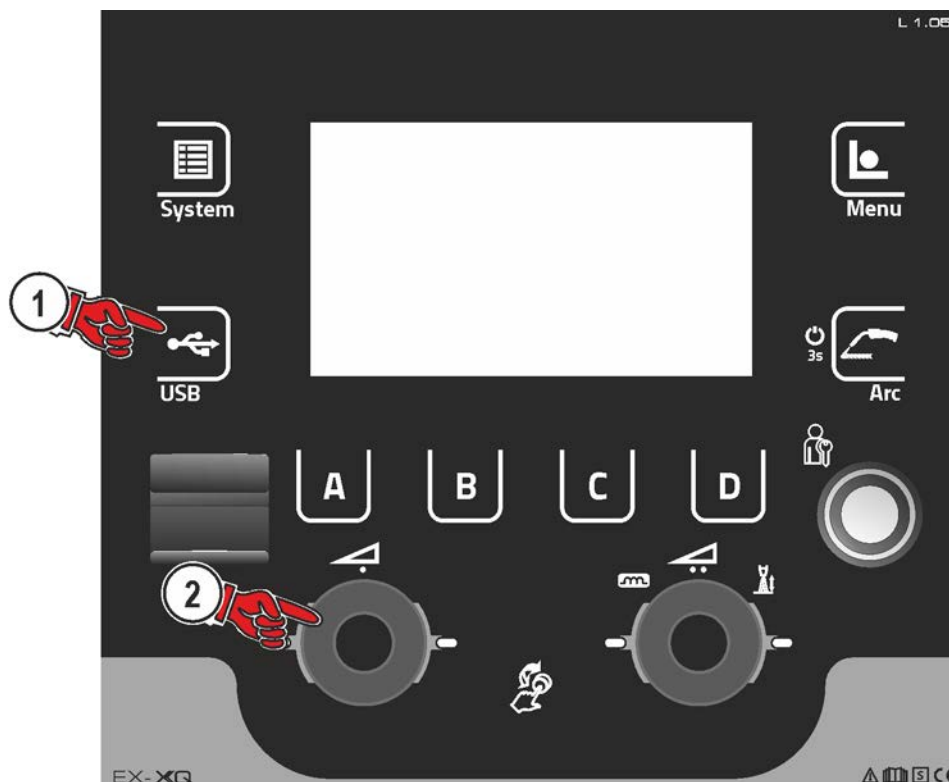
**4.8.7.8 Vrácení na výrobní nastavení**

Všechna konfigurační data přístroje týkající se Xnet budou obnovena na tovární nastavení. Dat systémové paměti se to netýká, tzn., že zůstanou zachována zaznamenaná data o svařování a protokolování událostí.

## 4.9 Offline přenos dat (USB)

 **Toto USB rozhraní může být používáno výhradně jen k výměně dat s USB flash diskem. K zabránění poškození přístroje tam nesmí být v žádném případě připojeny další USB zařízení, jako klávesnice, pevné disky, mobilní telefony, kamery nebo ostatním přístroje. Kromě toho rozhraní nenabízí funkci nabíjení.**

Prostřednictvím rozhraní USB lze přenášet data mezi řídicí jednotkou přístroje a paměťovým médiem USB.



Obrázek 4-16

### 4.9.1 Ulož JOB(y)

Uložení jediného samostatného úkolu JOB nebo rozsahu (od - do) úkolů svařování (JOB) ze svářecího přístroje na paměťové médium (USB).

### 4.9.2 Nahraj JOB(y)

Načítání jednotlivého úkolu JOB nebo rozsahu (od - do) úkolů svařování (JOBs) z paměťového média (USB) do svářecího přístroje.

### 4.9.3 Ulož konfiguraci

#### 4.9.3.1 Systém

Konfigurační data komponent systému proudového zdroje.

#### 4.9.3.2 Přístroj Xnet

##### Hlavní konfigurace

Základní údaje ke komunikaci v síti (nezávisle na zařízení).

##### Individuální konfigurace

Data konfigurace dle přístroje vhodná výhradně k aktuálnímu zdroji svařovacího proudu.

#### **4.9.4 Zaved' konfiguraci**

##### **4.9.4.1 Systém**

Konfigurační data komponent systému proudového zdroje.

##### **4.9.4.2 Přístroj Xnet**

###### **Hlavní konfigurace**

Základní údaje ke komunikaci v síti (nezávisle na zařízení).

###### **Individuální konfigurace**

Data konfigurace dle přístroje vhodná výhradně k aktuálnímu zdroji svařovacího proudu.

#### **4.9.5 Načítání jazyků a textů**

Načítání jazykového a textového balíčku z paměťového média (USB) do svařecího přístroje.

#### **4.9.6 Záznam na USB paměť**


Svařovací data lze zaznamenat na paměťové médium a v případě potřeby je načítat a analyzovat softwarem řízení kvality Xnet. Výlučně pro varianty přístrojů s podporou sítě (LG/WLG)!

##### **4.9.6.1 Registrovat USB paměť**

K identifikaci a přiřazení svařovacích dat mezi proudovým zdrojem a paměťovým médiem musí být médium jednorázově registrováno. To se provádí použitím příslušného bodu nabídky "Registrovat USB paměť" nebo spuštěním záznamu dat. Úspěšná registrace se zobrazí zaškrtnutím za příslušným bodem nabídky.

Jestliže při zapnutí proudového zdroje zůstává paměťové médium připojené a registrované, začne automaticky záznam svařovacích dat.

##### **4.9.6.2 Start záznamu**

Po potvrzení pro spuštění záznamu dat se případně registruje paměťové médium (jestliže se tak nestalo již dříve). Záznam dat začíná a na hlavní obrazovce se zobrazuje pomalým blikáním symbolu .

##### **4.9.6.3 Stop záznamu**

Aby se zabránilo ztrátě dat, musí být před vytažením USB paměti nebo před vypnutím přístroje dokončen záznam tímto bodem nabídky.

**Svařovací data musí být pomocí softwaru importována XWDImport do softwaru řízení kvality Xnet! Software je součástí Xnet instalace.**

## 4.10 Správa svařovacích úkolů (Menu)

V této nabídce může uživatel provádět všechny úkoly kolem organizace úkolů svařování (JOB).

Tato série přístrojů vyniká jednoduchou obsluhou při vysoké funkčnosti.

- Celá řada svařovacích úkolů (JOB), sestávající z metod svařování, druhu materiálu, průměru drátu a druhu ochranného plynu, je předem definována.
- Potřebné parametry procesu jsou vypočítávány systémem v závislosti na nastaveném pracovním bodu (jednoknoflikové ovládání pomocí rotačního snímače rychlosti drátu).
- Další parametry je možné podle potřeby upravit na ovládání přístrojů nebo také pomocí softwaru pro parametry svařování PC300.NET.

**Přístup k nabídce:**



Obrázek 4-17

### 4.10.1 Výběr úkolu JOB (materiál / drát/ plyn)

Svařovací úkol (JOB) lze nastavit dvěma různými způsoby:

- a) Volbou zadáním odpovídajícího čísla úkolu JOB. Každému svařovacímu úkolu je přiděleno číslo úkolu JOB (předem definované úkoly JOB viz v příloze nebo na nálepce na přístroji).
- b) Zadáním základních parametrů svařování skládajících se z metody svařování, druhu materiálu, průměru drátu a typu ochranného plynu.

### 4.10.2 JOB - manažer

#### 4.10.2.1 Zkopíruj JOB dle čísla

Zkopírujte úkol (JOB) na číslo ve volné oblasti paměti (129-169).

#### 4.10.2.2 Vynulování aktuálního JOBu

Všechny parametry právě zvoleného úkolu (JOB) vrátit zpět na tovární nastavení.

#### 4.10.2.3 Vynulování všech JOBů

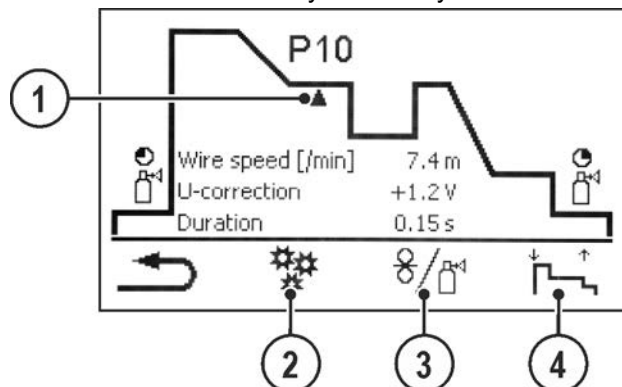
Vynulování všech úkolů JOBs na tovární nastavení, s výjimkou úkolů JOBs v oblasti volné paměti (129-169).

### 4.10.3 Běh programu

Oblasti nastavení hodnot parametrů jsou shrnuty v kapitole Přehled parametrů.

V JOB - provozu lze volit parametry svařování a nastavovat jejich hodnoty. Počet zobrazených parametrů se liší podle zvoleného provozního režimu.

Navíc může uživatel provádět rozšířená nastavení systému a vyvolat režim seřizování.



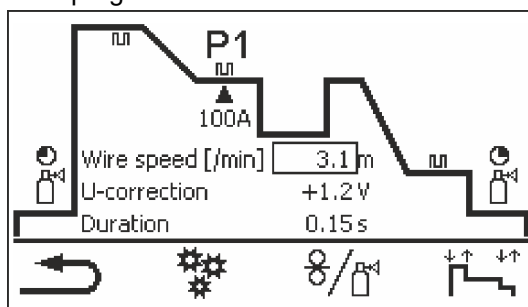
Obrázek 4-18

Pol.	Symbol	Popis
1	▲	<b>Pozice parametru</b> Zobrazí aktuálně vybraný parametr svařování ve funkčním sledu
2	⚙️	<b>Rozšířená nastavení</b> K zobrazení a nastavení rozšířených parametrů procesu
3	⚙️/🧵	<b>Seřizovací provoz</b>
4		<b>Nastavení druhu provozu</b>

#### 4.10.3.1 Svařování MIG/MAG

V každém úkolu lze pro spouštěcí, redukovaný hlavní a závěrný program samostatně stanovit, zda se má přepnout na impulsní metodu.

Tyto vlastnosti se ukládají ve svářečce společně s úkolem. Proto jsou z výroby ve všech forceArc úkolech impulsní metody během závěrného programu aktivní.



Obrázek 4-19

$P_{START}$ ,  $P_B$  a  $P_{END}$  jsou z výroby relativní programy. Jsou procentuálně závislé na hodnotě posuvu drátu hlavního programu  $P_A$ . Tyto programy můžete podle potřeby nastavit také jako absolutní (viz parametr zadání absolutní hodnoty).



Bod nabídky/parametry	Program	Poznámka
Doba předfuku plynu		
Požadovaná hodnota plynu		Potřebná možnost/provedení GFE (elektronická regulace množství plynu)
PD relativně	$P_{START}$	Rychlost drátu, relativní
Trvání		Trvání (spouštěcí program)
Korekce U		Korekce délky svařovacího oblouku
Doba náběhu		Trvání náběhu z $P_{START}$ na $P_A$

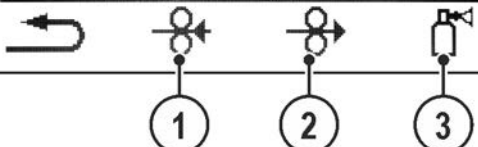
Bod nabídky/parametry	Program	Poznámka
PD [/min]	P <sub>A</sub>	Rychlost drátu, absolutní
Korekce U		Korekce délky svařovacího oblouku
Trvání		Trvání (doba bodování a superpulsu)
Doba náběhu		Trvání náběhu z P <sub>A</sub> na P <sub>B</sub>
PD relativně	P <sub>B</sub>	Rychlost drátu, relativní
Trvání		Trvání (redukovaný hlavní program)
Korekce U		Korekce délky svařovacího oblouku, relativní
Doba náběhu		Trvání náběhu z P <sub>B</sub> na P <sub>A</sub>
Doba náběhu		Trvání náběhu z P <sub>B</sub> na P <sub>END</sub>
PD relativně	P <sub>END</sub>	Rychlost drátu, relativní
Trvání		Trvání (závěrný program)
Korekce U		Korekce délky svařovacího oblouku, relativní
Dohoření drátu		
Doba dofuku plynu		

#### 4.10.3.2 Rozšířená nastavení




Položka nabídky / parametr	Hodnota	Poznámka
Přepínání metod	Vypnuto	-
	Zapnuto	
Start programu impulzy	Vypnuto	-
	Zapnuto	
Konec programu impulzy	Vypnuto	-
	Zapnuto	
Zpětné zapálení drátu	Vypnuto	-
	LiftArc (PP)	
	LiftArc	
Doba konc.pulzu	0,0 až 20 ms	-
Mez korekce U	0,0 až 9,9 V	platí jen s aktivovaným režimem korekce
Mez korekce drátu	0 až 30 %	
Programové omezení takt n	Vypnuto	-
	1 až 15	RC XQ Expert 2.0 Rob
	2 až 9	Expert 2.0
Náběh mezi programy (/100 ms)	Vypnuto	-
	0,1 až 2,0 m/min	
waveArc	Vypnuto	-
	Zapnuto	

## 4.10.4 Seřizovací provoz

Setting mode		
	WF nominal value	0.0 m/min
	WF actual value:	0.0 m/min
	Motor current:	0.0 A
	Gas nominal value	17.0 l/min
	Gas flow:	0.0 l/min

Obrázek 4-20

Pol.	Symbol	Popis
1		<b>Zpětný pohyb drátu</b> Svařovací drát se pohybuje nazpět. Delším stisknutím tlačítka se zvyšuje rychlost pohybu drátu nazpět.
2		<b>Zavádění drátu</b> Svařovací drát je zaváděn do hadicového svazku. Delším stisknutím tlačítka se zvyšuje rychlost zavádění drátu.
3		<b>Tlačítko, testování plynu / proplach svazku hadic</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>----- Testování plynu: Po jednom stisknutí tlačítka protéká po dobu cca 20 sek ochranný plyn (symbol bliká pomalu). Dalším stisknutím lze proces kdykoliv předčasně ukončit.</li> <li>----- Svazek hadic, propláchnutí: Stiskněte tlačítko na přibližně 5 s: Ochranný plyn proudí permanentně (max. 300 s) až do opětovného stisknutí tlačítka testování plynu (symbol bliká rychle).</li> </ul>

Všechny funkce jsou prováděny bez proudu (fáze nastavování). Tím je zaručen vysoký stupeň bezpečnosti pro svařeče, protože není možné zapálit svařovací oblouk omylem. Následující parametry mohou být kontrolovány během nastavování drátu:

Bod nabídky/parametry	Hodnota	Poznámka
Nastavená hodnota PD	0,0 m/min	Pouze je-li řízení v posuvu drátu
Skutečná hodnota PD	0,0 m/min	
Proud motoru	0,0 A	
Požadovaná hodnota plynu	0,0 l/min	Potřebná možnost/provedení GFE (elektronická
Průtok plynu	0,0 l/min	regulace množství plynu)

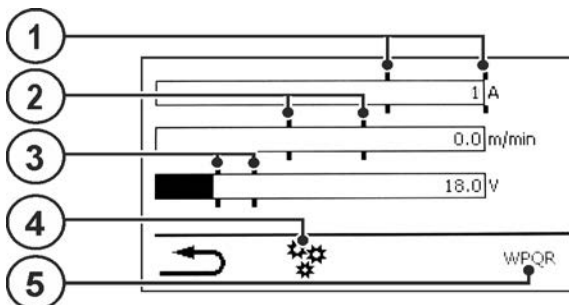
## 4.10.5 Asistent svařovacích dat WPQR

Pro výsledek s svařování podstatný čas ochlazení z 800 °C na 500 °C, tzv. čas t8/5, je možné vypočítat pomocí vstupních hodnot v asistentovi svařovacích dat WPQR. Podmínkou je předchozí zjištění pronikání tepla. Po zadání hodnot se platný čas t8/5 zobrazí podložený černě.

Bod nabídky/parametry	Hodnota	Poznámka
Délka svaru:	1.0-999.9 cm	
Rychlost svařování:	1.0-999.9 cm/min	
Tepelný stupeň účinnosti:	10-100%	
Pronikání tepla:	kJ/mm	
Teplota přehřívání:	0-499 °C	
Tloušťka materiálu:	1.0-999.9 cm	
Faktor svaru:	0,01-1,5	
Tloušťka přechodu:	mm	
Čas t8/5:	s	



## 4.10.6 Monitorování svařování



Obrázek 4-21

Pol.	Symbol	Popis
1		Tolerance proudu
2		Tolerance posuvu drátu
3		Tolerance napětí
4		<b>Rozšířená nastavení</b> K zobrazení a nastavení rozšířených parametrů procesu
5	WPQR	<b>Asistent svařovacích dat WPQR</b>

Bod nabídky / parametr	Hodnota	Poznámka
Automaticky	Ne	
	Ano	Na hlavní obrazovce se po spuštění svařování automaticky okno se sledováním svaru. Obsluhou otočného ovladače lze automaticky přejít zpět do hlavního okna.
Chyby a varování	Vypnuto	
	Varování	Po překročení meze tolerance délky reakčního času vydá systém varování 12.
	Chyba	Po překročení meze tolerance délky reakčního času vydá systém chybu 61. Pozor: Chyba způsobí okamžité zastavení probíhajícího svařovacího procesu!
Tolerance napětí	0 až 100 %	
Tolerance proudu	0 až 100 %	
Doba reakce - tolerance	0,00 až 20,0 s	pro toleranci napětí a proudu
Tolerance posuvu drátu	0 až 100 %	
Max. přípustný proud motoru	0,0 až 5,0 A	
Doba reakce - tolerance	0,00 až 20,0 s	pro toleranci posuvu drátu a proud motoru

## 4.10.7 Parametry procesu

### 4.10.7.1 Parametry zapálení

Bod nabídky/parametry	Hodnota	Poznámka
I-ign:	1–1 000 A	
WF-ign:	0,0–100,0 %	
WF-ign 1:	0,0– 20,0 m/min	
U-ign:	0,0–38,2 V	
T-ign:	0,1–20,0 ms	
I-sense:	0–500 A	
WF-sense:	0,0– 20,0 m/min	
MI	VYP	
	ZAP	

### 4.10.7.2 Zpětné zapálení drátu

Bod nabídky/parametry	Hodnota	Poznámka
Zpětné zapálení drátu:	VYP	
	LiftArc (PP)	
	LiftArc	
I-ign 1:	0–250 A	
I-ign 2:	0–500 A	
T-ign 2:	0,0–100,0 ms	
TV-pro:	0–200 ms	
WF-back:	5–150	
TV-back:	0–250 A	

### 4.10.7.3 Rozsah nastavení PD

Bod nabídky/parametry	Hodnota	Poznámka
WF-min:	0,0– 40,0 m/min	
WF-max:	0,0– 40,0 m/min	

### 4.10.7.4 Zpracování signálů procesu

Bod nabídky/parametry	Hodnota	Poznámka
TZ-ign:	0,00–5,00 s	
TZ-libo:	0,00–5,00 s	
TZ-set:	0–500 ms	
TZ-reset:	0–500 ms	

## 4.10.8 JOB - zobrazit nastavení

Bod nabídky/parametry	Hodnota	Poznámka
Text pro materiál:	Standard	
	Alternativně	
Text pro plyn:	Standard	
	Alternativně	
Zadání absolutní hodnoty:	ano	Počáteční, snížený a koncový proud se zadávají resp. zobrazují v absolutních hodnotách.
	ne	Počáteční, snížený a koncový proud se zadávají resp. zobrazují v procentuálních hodnotách v programu A (z výroby).

## 4.11 Online přenos dat (připojení do sítě)

**Výlučně pro varianty přístrojů s podporou sítě (LG/WLG)!**

Propojení do sítě slouží k výměně svařovacích dat ručních, automatických svářeček. Síť lze rozšiřovat o libovolný počet svářeček a počítačů, přičemž shromážděná data lze vyvolávat z jednoho nebo několika osobních počítačů - serverů.

Software Xnet umožňuje uživateli kontrolu všech parametrů svařování v reálném čase nebo dodatečnou analýzu uložených svařovacích dat. Výsledky lze používat k optimalizaci procesů, výpočtům svařování nebo ke kontrole šarží svařovacích drátů.

V závislosti na konkrétním svařovacím přístroji se data přenášejí do serveru prostřednictvím sítě LAN/WiFi a odtamtud je lze vyvolávat pomocí okna prohlížeče. Uživatelské rozhraní a koncepce softwaru založená na webu umožňují analýzu a sledování svařovacích dat prostřednictvím tabletů – osobních počítačů.

## 4.11.1 Kabelová místní síť (LAN)

Stav sítě LAN:

Popis stavu	Zobrazení stavu Expert XQ 2.0
Bez fyzického spojení se sítí	Symbol neaktivní sítě LAN
Spojení se sítí, přístroj byl konfigurován, bez odesílání dat	Symbol aktivní sítě LAN
Spojení se sítí, přístroj byl konfigurován a odesílá data	Blikající symbol sítě LAN
Spojení se sítí, přístroj byl konfigurován a pokouší se spojit s datovým serverem	Blikající symbol sítě LAN s rytmem, jak je uvedeno

## 4.11.2 Bezdrátová místní síť (WiFi)

Stav WiFi:

Popis stavu	Zobrazení stavu Expert XQ 2.0	Stavová kontrolka LED sítě WiFi (brána LAN/WiFi Gateway)
Bez fyzického spojení se sítí	Symbol neaktivní sítě WiFi	vyp.
Spojení se sítí, bez odesílání dat	Symbol aktivní sítě WiFi	svítí trvale
Spojení se sítí, přístroj odesílá data	Blikající symbol sítě WiFi	bliká frekvencí 1 Hz
Spojení se sítí, přístroj byl konfigurován a pokouší se spojit s datovým serverem	Blikající symbol sítě LAN s rytmem, jak je uvedeno	Zelená, bliká s následujícím rytmem: 1 s zhasnuto, 0,2 s svítí

## 5 Metoda svařování

Svařovací úkol se vybírá v nabídce Výběr JOB (materiál/drát/plyn).

Základní nastavení v příslušné metodě svařování, jako druh provozu nebo korekce délky svařovacího oblouku, lze zvolit přímo na hlavní obrazovce v zobrazovací oblasti pro parametry procesu.











Nastavení příslušných průběhů funkcí se nastaví v nabídce Náběh programu.

### 5.1 Svařování MIG/MAG

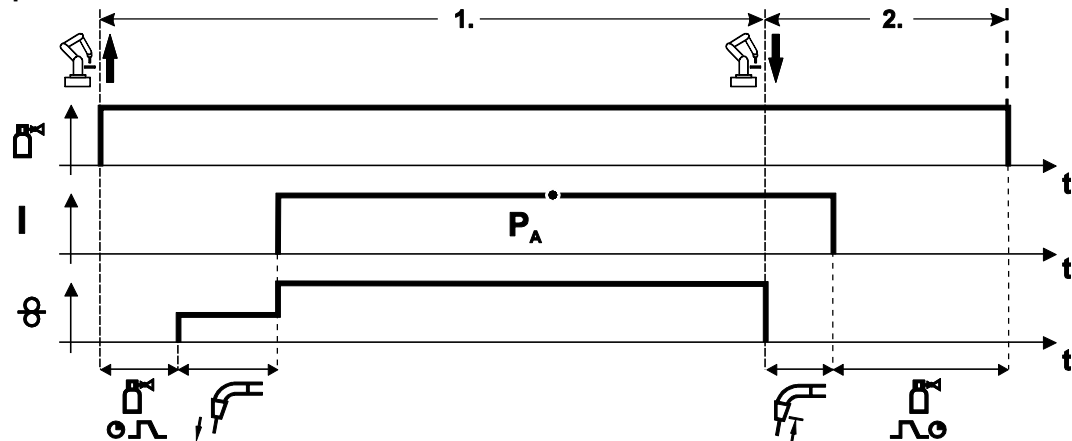
#### 5.1.1 Druhy provozu

Svařovací parametry jako např. předfuk plynu, vypalování atd. jsou pro celou řadu aplikací předem optimálně nastaveny (v případě potřeby je však lze přizpůsobit).

##### 5.1.1.1 Vysvětlení značek a funkcí

Symbol	Význam
	Začátek svařování
	Konec svařování
	Ochranný plyn proudí
I	Svařovací výkon
	Drátová elektroda se posunuje
	Zavedení drátu
	Zpětné dohoření drátu
	Předfuk plynu
	Zbytkové proudění plynu
	2-taktní
	2-taktní speciální
t	Čas
P <sub>START</sub>	Spouštěcí program
P <sub>A</sub>	Hlavní program
P <sub>END</sub>	Závěrný program

## 2-dobý provoz



Obrázek 5-1

**1. cyklus**

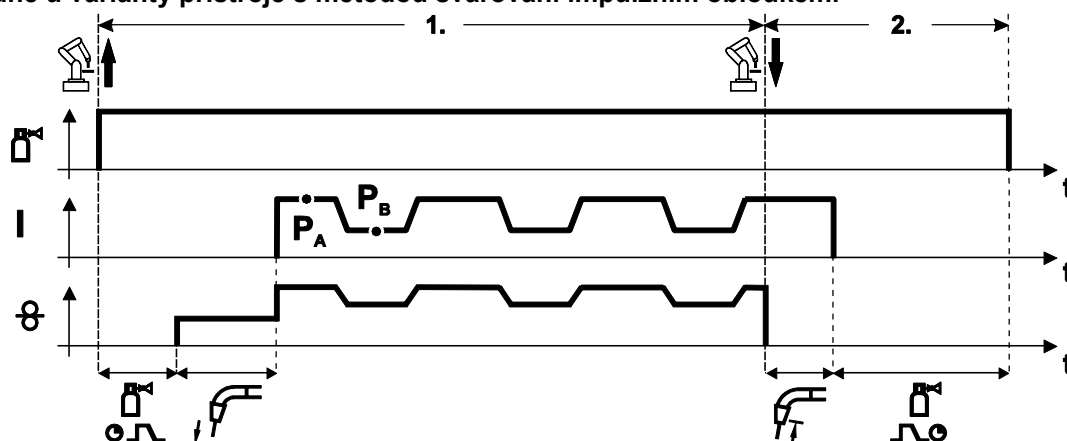
- Robot předává startovní signál proudovému zdroji.
- Ochranný plyn proudí (předfuk plynu).
- Motor posuvu drátu běží „plíživou rychlostí“.
- Po styku drátové elektrody s obrobkem se zapálí světelný oblouk, svařovací proud teče.
- Přepnutí na předvolenou rychlost drátu (hlavní program  $P_A$ ).

**2. cyklus**

- Robot předává signál k zastavení proudovému zdroji.
- Motor posuvu drátu se zastaví.
- Po uplynutí nastaveného času vypalování drátu zhasne elektrický oblouk.
- Probíhá čas zbytkového proudění plynu.

## 2-dobý provoz se superpulsem

Výhradně u varianty přístroje s metodou svařování impulzním obloukem.



Obrázek 5-2

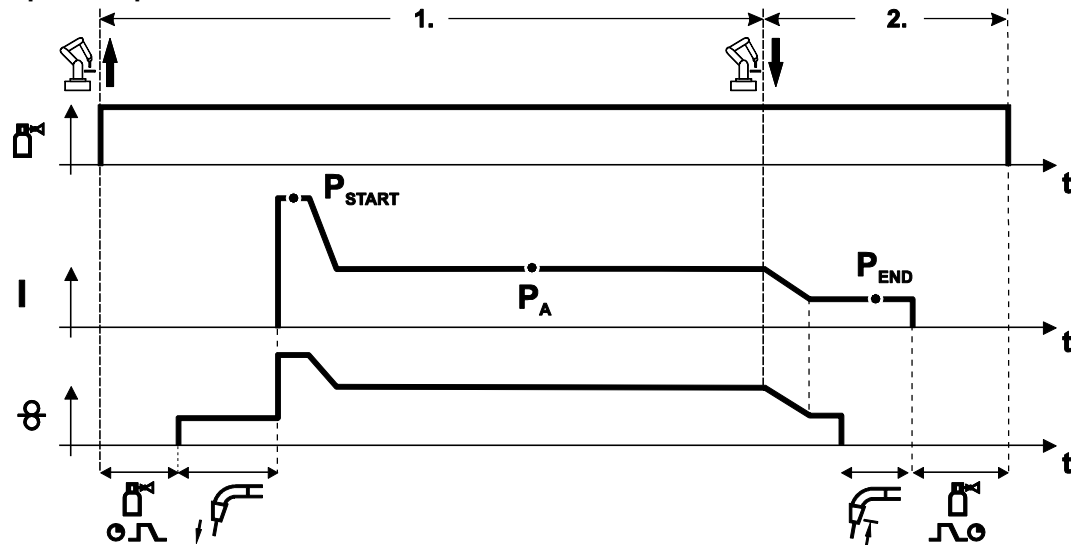
### 1. cyklus

- Robot předává startovní signál proudovému zdroji.
- Ochranný plyn proudí (předfuk plynu).
- Motor posuvu drátu běží „plíživou rychlostí“.
- Po styku drátové elektrody s obrobkem se zapálí světelný oblouk, svařovací proud teče.
- Spuštění funkce superpuls začínající s hlavním programem  $P_A$ : Svařovací parametry se podle zavedených dob mění ( $t_2$  a  $t_3$ ) mezi hlavním programem  $P_A$  a redukováným hlavním programem  $P_B$ .

### 2. cyklus

- Robot předává signál k zastavení proudovému zdroji.
- Funkce superpuls se deaktivuje.
- Motor posuvu drátu se zastaví.
- Po uplynutí nastaveného času vypalování drátu zhasne elektrický oblouk.
- Probíhá čas zbytkového proudění plynu.

## 2-dobý speciální provoz



Obrázek 5-3

## 1. cyklus

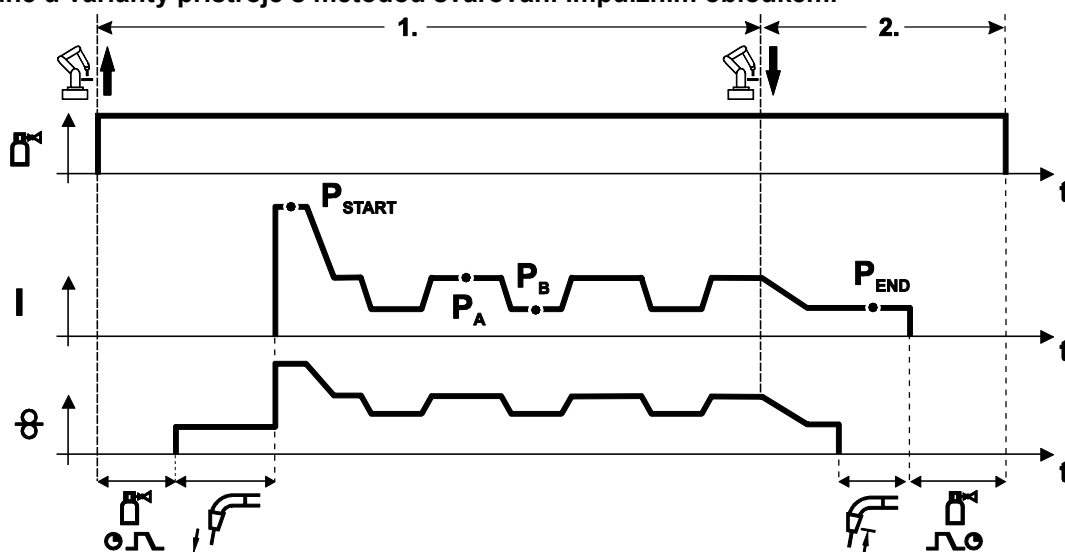
- Robot předává startovní signál proudovému zdroji.
- Ochranný plyn proudí (předfuk plynu)
- Motor posuvu drátu běží „plíživou rychlostí“.
- Jakmile se drátová elektroda dotkne obrobku, zapálí se světelný oblouk, svařovací proud teče (spouštěcí program  $P_{START}$  po dobu  $t_{start}$ )
- Přepnutí na hlavní program  $P_A$ .

## 2. cyklus

- Robot předává signál k zastavení proudovému zdroji.
- Přepnutí na závěrný program  $P_{END}$  pod dobu  $t_{end}$ .
- Motor posuvu drátu se zastaví.
- Po uplynutí nastaveného času vypalování drátu zhasne elektrický oblouk.
- Probíhá čas zbytkového proudění plynu.

## 2-dobý speciální provoz se superpulsem

Výhradně u varianty přístroje s metodou svařování impulzním obloukem.



Obrázek 5-4

### 1. cyklus

- Robot předává startovní signál proudovému zdroji.
- Ochranný plyn proudí (předfuk plynu)
- Motor posuvu drátu běží „plíživou rychlostí“.
- Jakmile se drátová elektroda dotkne obrobku, zapálí se světelný oblouk, svařovací proud teče (spouští program  $P_{START}$  po dobu  $t_{start}$ ).
- Přepnutí na hlavní program  $P_A$
- Spuštění funkce superpuls začínající s hlavním programem  $P_A$ : Svařovací parametry se podle zavedených dob mění ( $t_2$  a  $t_3$ ) mezi hlavním programem  $P_A$  a redukováným hlavním programem  $P_B$ .

### 2. cyklus

- Robot předává signál k zastavení proudovému zdroji.
- Funkce superpuls se deaktivuje.
- Přepnutí na závěrný program  $P_{END}$  pod dobu  $t_{end}$ .
- Motor posuvu drátu se zastaví.
- Po uplynutí nastaveného času vypalování drátu zhasne elektrický oblouk.
- Probíhá čas zbytkového proudění plynu.



### 5.1.2 coldArc / coldArc puls

krátký elektrický oblouk s krátkým rozstřikem a minimalizovanou teplotou ke svařování bez větších deformací a k pájení tenkých plechů s vynikajícím přemostěním mezer.



Obrázek 5-5

Po výběru metody coldArc jsou dostupné tyto vlastnosti:

- Menší deformace a redukované náběhové barvy díky minimalizovanému vnesenému teplu
- Výrazná redukce rozstřiku následkem téměř reaktančního přechodu materiálu
- Snadné svařování kořenových vrstev u plechů jakékoliv tloušťky a ve všech pozicích
- Perfektní přemostění i u mezer s proměnnou šířkou
- Ruční a automatizované aplikace

Po zvolení metody coldArc (viz kapitola "Volba svařovacího úkolu MIG/MAG") jsou tyto vlastnosti k dispozici.

Při svařování metodou coldArc je kvůli použitým přídatným svarovým materiálům třeba dbát zejména na dobrou kvalitu posuvu drátu!

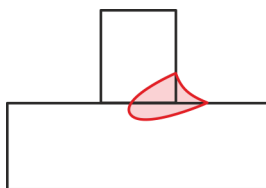
- Použijte svářecí hořák a svazek hadic k hořáku odpovídající úkolu! ( a provozní návod svařovacího hořáku)

**Tuto funkci je možné aktivovat a zpracovat pouze pomocí softwaru PC300.Net.**

**(viz provozní návod k softwaru)**

### 5.1.3 forceArc / forceArc puls

Směrově stabilní a účinný oblouk s minimalizovanou teplotou, hlubokým závarem pro horní výkonové pásmo.



Obrázek 5-6

- Menší úhel otevření svaru díky hlubokému závazu a směrově stabilnímu svařovacímu oblouku
- Vynikající průvar kořene a natavení otupených hran drážky
- Spolehlivé svařování i s velmi dlouhými volnými konci drátu (Stickout)
- Redukce vrubů
- Ruční a automatizované aplikace

Po zvolení metody forceArc jsou tyto vlastnosti k dispozici.

**Stejně jako při svařování impulzním elektrickým obloukem je třeba dbát při svařování forceArc zejména na dobrou kvalitu připojení svařovacího proudu!**

- Vedení svařovacího proudu udržujte co možná nejkratší a průřezy vedení dostatečně dimenzujte!
- Vedení svařovacího proudu, svazky hadic svařovacích hořáků a případně i svazky propojovacích hadic úplně odviňte. Zabraňte vzniku ok!
- Používejte svařovací hořák přizpůsobený vysokému rozsahu výkonu, pokud možno chlazený vodou.
- Při svařování oceli používejte svařovací drát s dostatečným poměděním. Cívka drátů by měla být navijena po vrstvách.

**Nestabilní elektrický oblouk!**

**Neúplně odvinuté vedení svařovacího proudu může vyvolat poruchy (kolísání) elektrického oblouku.**

- **Vedení svařovacího proudu, svazky hadic svařovacích hořáků a případně i propojovací hadice úplně odviňte. Zabraňte vzniku ok!**

## 5.1.4 rootArc / rootArc puls

Zkratový oblouk s dokonalými možnostmi modelování pro přemostění mezery, speciálně také ke svařování kořenových vrstev.



Obrázek 5-7

- Redukce rozstříku v porovnání se standardním zkratovým obloukem
- Dobré tvarování kořene a spolehlivé natavení otupených hran drážky
- Ruční a automatizované aplikace

**Nestabilní elektrický oblouk!**

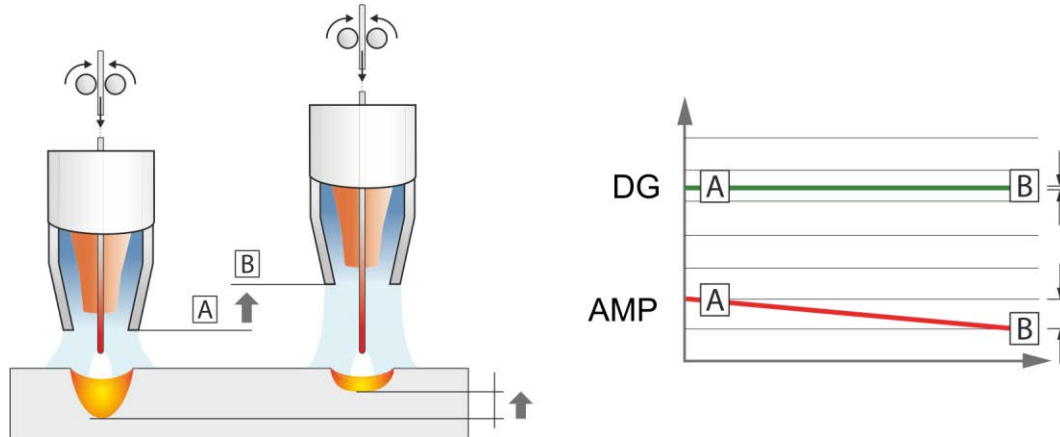
**Neúplně odvinuté vedení svařovacího proudu může vyvolat poruchy (kolísání) elektrického oblouku.**

- **Vedení svařovacího proudu, svazky hadic svařovacích hořáků a případně i propojovací hadice úplně odviňte. Zabraňte vzniku ok!**

## 5.1.5 wiredArc

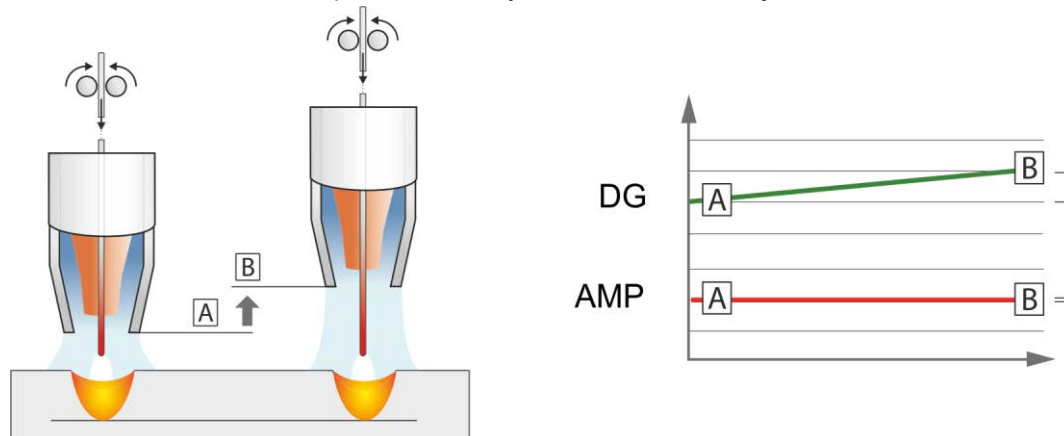
Proces svařování s aktivní regulací drátu pro stabilní a rovnoměrné poměry při vpálení a perfektní stabilitu svařovacího oblouku také při obtížných aplikacích a nucených polohách.

U svařovacího oblouku MSG se svařovací proud (AMP) mění při změně délky volného drátu. Pokud se například délka volného drátu prodlouží, zmenší se svařovací proud při konstantní rychlosti drátu (DG). Tím se vnesené teplo do obrobku (tavenina) sníží a závar bude menší.



Obrázek 5-8

U svařovacího oblouku EWM wiredArc s regulací drátu se svařovací proud (AMP) při změnách délky volného drátu změní jen trochu. Ke kompenzaci svařovacího proudu dochází pomocí aktivní regulace rychlosti drátu (DG). Pokud se například délka volného drátu prodlouží, rychlost drátu se zvýší. Díky tomu zůstává svařovací proud téměř konstantní a také pronikání tepla do obrobku zůstává v podstatě konstantní. V důsledku toho se i závar při změně délky volného drátu mění jen málo.



Obrázek 5-9

### 5.1.6 acArc puls XQ

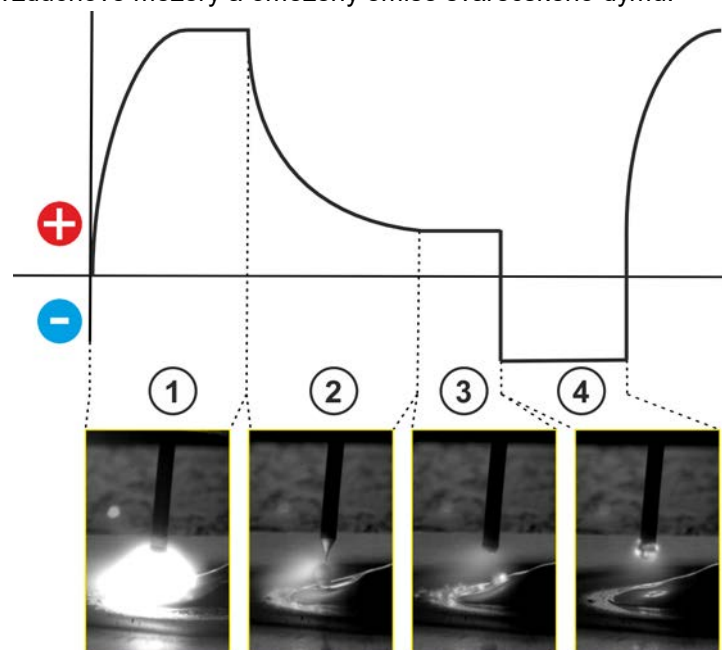
Díky procesu svařování se střídavým proudem acArc puls XQ je svařování hliníku technologií MIG v ruční a automatizované oblasti výroby ještě jednodušší. Čisté svary bez stop po hoření oblouku u nejtenčích plechů, i z legovaných slitin AlMg, jsou s acArc puls XQ možné.

#### Výhody

- Dokonalé svařování hliníku, zvláště v oblasti tenkých plechů, díky cílenému snížení teploty
- Vynikající přemostění mezery; vhodné i pro automatizované aplikace
- Minimalizované vnášené teplo – snížení nebezpečí propálení
- Méně emisí svářečského dýmu
- Čisté svary díky výraznému omezení propalu hořčíku
- Jednoduchá a bezpečná manipulace svařovacím obloukem pro ruční a automatizované svařování

Během procesu probíhá neustálá změna polarity (viz následující obr.).



Při tom dochází k přesunu vnášeného tepla ze svařovaného materiálu na přídavný materiál a výraznému nárůstu velikosti kapek (v porovnání se svařováním stejnosměrným proudem). Tímto způsobem jsou výborně přemostěny vzduchové mezery a omezeny emise svářečského dýmu.



Obrázek 5-10

Pol.	Symbol	Popis
1		Tvorba kapek v impulzní fázi
2		Uvolňování kapek po impulzní fázi
3		Základní proudová fáze
4		Čištění a přehřívání drátu v negativní fázi

Otočným ovladačem „Dynamika svařovacího oblouku“ je možné negativní fázi v procesu ovlivnit.

	Nastavení dynamiky	Vlastnosti při svařování
	Otáčení doleva (více ve směru -), prodlužování negativní fáze	<ul style="list-style-type: none"><li>• ----- Více energie na drátě</li><li>• ----- Větší objem kapky</li><li>• ----- Nižší teplota procesu</li></ul>
	Otáčení doprava (více ve směru +), zkrácování negativní fáze	<ul style="list-style-type: none"><li>• ----- Více energie na obrobku</li><li>• ----- Menší objem kapky</li><li>• ----- Vyšší teplota procesu</li></ul>

Základním předpokladem pro optimální výsledky svařování je, aby vybavení soustavy dopravy drátu odpovídalo účelu použití. Pro svařovací proces acArc puls XQ je celá soustava dopravy drátu strojů řady Titan XQ AC z výroby vybavena součástmi pro hliníkové přídavné materiály! Doporučené součásti systému:

- proudový zdroj, typ Titan XQ 400 AC puls D
- podavač drátu, typ Drive XQ AC
- svařovací hořák, typová řada PM 551 W Alu

Je třeba vzít v úvahu tyto charakteristiky vybavení, resp. nastavení soustavy dopravy drátu:

- podávací kladky drátu (přítlak nastavte podle použitého přídavného materiálu a délek svazků hadic)
- centrální přípojka hořáku (použijte vodící trubku namísto kapiláry)
- kombinovaný bovden (bovden z PA s vhodným vnitřním průměrem pro přídavný materiál)
- použijte proudové špičky s nuceným kontaktováním

## **6 Odstraňování poruch**

Všechny výrobky podléhají přísným kontrolám ve výrobě a po ukončení výroby. Pokud by přesto něco nefungovalo, přezkoušejte výrobek podle následujícího seznamu. Nepovede-li žádné doporučení k odstranění závady výrobku, informujte autorizovaného obchodníka.

### **6.1 Zobrazit verzi programového vybavení řízení přístroje**

Identifikace softwaru přístroje je základem rychlého vyhledávání chyb autorizovaným servisním personálem! Číslo verze se zobrazuje na obrazovce při spuštění přístroje přibližně na 5 sekund (přístroj vypněte a znovu zapněte).

## 6.2 Výstražná hlášení

Výstražné hlášení se podle možností displeje přístroje zobrazí takto:

Typ zobrazení – řídicí jednotka přístroje	Zobrazení
Grafický displej	
Dvě 7-segmentová zobrazení	
Jedno 7-segmentové zobrazení	

Možná příčina výstrahy je signalizována příslušným číslem výstrahy (viz tabulku).

- Vyskytne-li se více výstrah, jsou zobrazovány za sebou.
- Výstrahu přístroje evidujte a dle potřeby ji oznamujte servisnímu personálu.

Č.	varování	Možná příčina
1	Nadměrná teplota	Zkrátka hrozí vypnutí kvůli nadměrné teplotě.
4	Ochranný plyn <sup>[2]</sup>	Zkontrolujte zásobování ochranným plynem.
5	Průtok chladicího prostředku <sup>[3]</sup>	Průtok ( $\leq 0,7\text{l/min}$ / $\leq 0.18\text{ gal./min}$ ) <sup>[1]</sup>
6	Málo drátu	Na cívce je příliš málo drátu.
7	Výpadek sběrnice CAN-Bus	Podavač drátu není připojen, pojistkový automat motoru podavače drátu (vypadlý pojistkový automat vraťte stiskem zpět).
8	Obvod svařovacího proudu	Indukčnost obvodu svařovacího proudu je pro vybraný svařovací úkol příliš vysoká.
10	Dílčí invertor	Jeden z několika dílčích invertorů nedodává žádný svařovací proud.
11	Přehřívání chladicího prostředku <sup>[3]</sup>	Chladicí prostředek ( $\geq 65\text{ °C}$ / $\geq 149\text{ °F}$ ) <sup>[1]</sup>
12	Kontrola svařování	Skutečná hodnota parametru svařování je mimo stanovené toleranční pole.
13	Chyba kontaktu	Odpor v obvodu svařovacího proudu je příliš velký. Překontrolovat ukostření.
32	Chyba rychloměru	Porucha podavače drátu, dlouhodobé přetížení pohonu drátu.
33	Nadproud posuvu drátu	Detekce nadproudu hlavního pohonu posuvu drátu.
34	JOB neznámo	Volba úkolu JOB nebyla provedena, protože číslo úkolu JOB je neznámé.
35	Nadproud posuvu drátu Slave	Přetížení pohonu posuvu drátu Slave (přední pohon push/push systém nebo mezipohon).
36	Chyba tachometru Slave	Porucha pohonu posuvu drátu, trvalé přetížení pohonu posuvu drátu Slave (přední pohon push/push systém nebo mezipohon).
37	Výpadek sběrnice FST-Bus	Podavač drátu není připojen, pojistkový automat motoru podavače drátu (vypadlý pojistkový automat vraťte stiskem zpět).


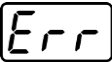

<sup>[1]</sup> z výroby

<sup>[2]</sup> volitelné vybavení

<sup>[3]</sup> výhradně jen u řady přístrojů Titan XQ

### 6.3 Hlášení chyb

Hlášení o poruše se podle možností displeje přístroje zobrazí takto:

Typ zobrazení – řídicí jednotka přístroje	Zobrazení
Grafický displej	
Dvě 7-segmentová zobrazení	
Jedno 7-segmentové zobrazení	

Možná příčina poruchy je signalizována příslušným číslem poruchy (viz tabulku). V případě poruchy se vypne výkonová jednotka.

Zobrazování možných čísel chyb závisí na provedení přístroje (rozhraní/funkce).

















- Poruchy zařízení evidujte a dle potřeby je oznamujte servisnímu personálu.
- Vyskytne-li se více chyb, jsou tyto zobrazovány za sebou.
- Poruchy zařízení evidujte a dle potřeby je oznamujte servisnímu personálu.
- Vyskytne-li se více chyb, jsou tyto zobrazovány za sebou.

#### Legenda kategorie (reset chyby)

a) Chybové hlášení zmizí, jakmile je chyba odstraněna.

b) Chybové hlášení lze resetovat stisknutím kontextově závislého tlačítka se symbolem .

c) Chybové hlášení lze resetovat výhradně vypnutím a opětovným zapnutím přístroje.

	Kategorie			Chyba	Možná příčina	Odstranění
	a)	b)	c)			
3				Chyba rychloměru	Porucha přístroje posuvu drátu	Zkontrolujte spojení (přípojky, vedení)
					Trvalé přetížení pohonu drátu	Vložku vedení drátu nevkládejte v úzkých poloměrech; zkontrolujte volný chod vložky vedení drátu
4				Nadměrná teplota	Proudový zdroj přehřátý	Nechte proudový zdroj vychladnout (síťový vypínač do polohy „1“)
					Zablokovaný ventilátor, znečištění nebo závada	Zkontrolujte, vyčistěte, nebo vyměňte ventilátor
					Vstup nebo výstup vzduchu zablokovaný	Zkontrolujte vstup a výstup vzduchu
5				Síťové přepětí	Síťové napětí příliš vysoké	Zkontrolujte síťové napětí a porovnejte je s napájecími napětími proudového zdroje
6				Síťové podpětí	Síťové napětí příliš nízké	
7				Nedostatek chladicího prostředku	Příliš nízké průtočné množství (<= 0,7 l/min) / (<= 0,18 gal/min) <sup>[1] [3]</sup>	Zkontrolujte průtok chladicího prostředku, vyčistěte vodní chlazení, odstraňte zlomy ve svazku hadic, přizpůsobte limit průtoku
					Příliš malé množství chladicího prostředku	Doplňte chladicí prostředek
					Čerpadlo neběží	Natočte hřídel čerpadla
					Vzduch v chladicím okruhu	Odvzdušnění okruhu chladicího prostředku
					Svazek hadic není kompletně naplněn chladicím prostředkem	Vypněte/zapněte přístroj (čerpadlo běží 2 min)

Err	Kategorie			Chyba	Možná příčina	Odstranění
	a)	b)	c)			
					Provoz se svařovacím hořákem chlazeným plynem	Propojte chod chladicího prostředku vpřed a zpětný chod chladicího prostředku (vsadte hadicový můstek), deaktivujte vodní chlazení
					Výpadek pojistkového automatu <sup>[4]</sup>	Stisknutím resetujte automat
8	✓	✓	✗	Chyba ochranného plynu <sup>[2]</sup>	Žádný ochranný plyn	Zkontrolujte zásobování ochranným plynem
					Příliš nízký vstupní tlak	Odstraňte zlomy ve svazku hadic; cílová hodnota: Vstupní tlak 4-6 bar
9	✗	✗	✓	Sek. přepětí	Přepětí na výstupu: Chyba invertoru	Informujte servis
10	✗	✗	✓	Zkrat zemnicího vodiče (chyba PE)	Spojení mezi svařovacím drátem a pouzdrem zařízení	Odstraňte elektrické spojení
11	✓	✓	✗	Rychlé vypnutí	Odebrání logického signálu „Robot připraven“ během procesu	Odstraňte chybu na nadřazeném řízení
22	✓	✗	✗	Nadměrná teplota chladicího prostředku <sup>[3]</sup>	Přehřátý chladicí prostředek ( $\geq 70\text{ °C}$ / $\geq 158\text{ °F}$ ) <sup>[1]</sup> měření ve zpětném toku chladicího prostředku	Nechte proudový zdroj vychladnout (síťový vypínač do polohy „1“)
					Zablokovaný ventilátor, znečištění nebo závada	Zkontrolujte, vyčistěte, nebo vyměňte ventilátor
					Vstup nebo výstup vzduchu zablokovaný	Zkontrolujte vstup a výstup vzduchu
32	✗	✗	✓	Chyba $I > 0$ <sup>[3]</sup>		Informujte servis
33	✗	✗	✓	Chyba UIST <sup>[3]</sup>	Zkrat v obvodu svařovacího proudu před svařováním	Odstraňte zkrat v obvodu svařovacího proudu, odstraňte napětí externího čidla
38	✗	✗	✓	Chyba IIST <sup>[3]</sup>	Zkrat v obvodu svařovacího proudu před svařováním	Odstraňte zkrat v obvodu svařovacího proudu
48	✗	✓	✗	Chyba zapalování	Během spouštění procesu s automatizovaným zařízením došlo k zapálení	Zkontrolujte posuv drátu, zkontrolujte přípojky silového kabelu ve svařovacím okruhu, případně před svařováním vyčistěte zkorodované povrchy na obrobku
49	✗	✓	✗	Chyba oblouku	Během svařování s automatickým zařízením došlo k chybě oblouku	Zkontrolujte posuv drátu, přizpůsobte rychlost svařování.
51	✓	✗	✗	Nouzový vypínač	Okruh nouzového vypnutí zdroje proudu byl aktivován.	Aktivaci okruhu nouzového vypnutí zase deaktivujte (uvolněte ochranný obvod)



Err	Kategorie			Chyba	Možná příčina	Odstranění
	a)	b)	c)			
52	✗	✗	✓	Žádný přístroj posuvu drátu	Po zapnutí automatického zařízení nebyl identifikován žádný přístroj posuvu drátu	Zkontrolujte řídicí vedení přístrojů posuvu drátu a připojte je, zkorrigujte identifikační číslo automatizovaného posuvu drátu (u 1DV: Zajistěte číslo 1, u 2DV vždy jeden PD s číslem 1 a jeden PD s číslem 2)
53	✗	✓	✗	Žádný přístroj posuvu drátu 2	Podavač drátu 2 nebyl rozpoznán	Zkontrolujte řídicí vedení přístrojů posuvu drátu, případně je připojte
54	✗	✗	✓	Chyba VRD <sup>[2]</sup>	Chyba redukce napětí naprázdno	příp. odpojte cizí přístroj od svařovacího okruhu; informujte servis
55	✗	✓	✗	Nadproud posuvu drátu	Identifikace nadproudu v pohonu posuvu drátu	Vložku vedení drátu nevkládejte v úzkých poloměrech; zkontrolujte volný chod vložky vedení drátu
56	✗	✗	✓	Výpadek fáze sítě	Jedna fáze síťového napětí vypadla	Zkontrolujte připojení na síť, síťovou zástrčku a síťovou pojistku
57	✗	✓	✗	Chyba tachometru Slave	Porucha přístroje posuvu drátu (slave-pohon)	Zkontrolujte přípojky, vedení, spojení
					Trvalé přetížení pohonu drátu (slave-pohon)	Vložku vedení drátu nevkládejte v úzkých poloměrech; zkontrolujte volný chod vložky vedení drátu
58	✗	✓	✗	Zkrat	Zkontrolovat existenci zkratu ve svařovacím okruhu	Zkontrolujte svařovací okruh; hořák odložte izolovaný
59	✗	✗	✓	Nekompatibilní přístroj	Přístroj připojený k systému není kompatibilní	Nekompatibilní přístroj odpojte od systému
60	✗	✗	✓	Nekomp. software	Software přístroje není kompatibilní	Informujte servis
61	✗	✓	✗	Kontrola svařování	Skutečná hodnota parametru svařování je mimo předepsanou toleranční oblast	Dodržujte toleranční oblasti, přizpůsobte parametry svařování
62	✗	✗	✓	Součásti systému <sup>[3]</sup>	Součást systému nenalezena	Informujte servis

<sup>[1]</sup> z výroby

<sup>[2]</sup> volitelné vybavení

<sup>[3]</sup> výhradně jen u řady přístrojů Titan

<sup>[4]</sup> ne u řady přístrojů Titan

## 6.4 Reset svařovacích úkolů (jobů) na výrobní nastavení

Všechny specifické, uživatelem uložené, parametry svařování jsou nahrazeny výrobním nastavením.

Obnovení stavu svařovacích úkolů (JOB) na tovární nastavení se popisuje v kapitole JOB-manažer.

## 7 Dodatek

### 7.1 Přehled parametrů – rozsahy nastavení

Parametr	Rozsah nastavení				Poznámka
	Jednotka	min.		max.	
<b>MIG/MAG</b>					
Doba předfuku plynu	s	0	-	20	
Požadovaná hodnota plynu	l/min				Možnost GFE
Spouštěcí program P <sub>START</sub>					
PD relativně	%	1	-	200	
Trvání	s	0,00	-	20,0	
Korekce U	V	-9,9	-	9,9	
Doba náběhu	s	0,00		20,0	
Hlavní program P <sub>A</sub>					
PD [/min]	m/min	0,00	-	20,0	
Korekce U	V	-9,9	-	9,9	
Trvání	s	0,00	-	20,0	
Doba náběhu	s	0,00	-	20,0	
Program pro doběh P <sub>B</sub>					
PD relativně	%	0	-	200	
Trvání	s	0,0	-	20,0	
Korekce U	V	-9,9	-	9,9	
Doba náběhu	s	0,00	-	20,0	
Doba náběhu	s	0,00	-	20,0	
Závěrný program P <sub>END</sub>					
PD relativně	%	0	-	200	
Trvání	s	0,0	-	20,0	
Korekce U	V	-9,9	-	9,9	
Zpětná vazba drátu		0		499	
Doba dofuku plynu	s	0,0		20,0	

## 7.2 JOB-List

JOB č.	Metoda	Materiál	Plyn	Průměr [mm]
1	Standardní v ochranném plynu	G3Si1 / G4Si1	100 % CO2	0,8
2	Standardní v ochranném plynu	G3Si1 / G4Si1	100 % CO2	0,9
3	Standardní v ochranném plynu	G3Si1 / G4Si1	100 % CO2	1,0
4	Standardní v ochranném plynu	G3Si1 / G4Si1	100 % CO2	1,2
5	Standardní v ochranném plynu	G3Si1 / G4Si1	100 % CO2	1,6
6	Standardní v ochranném plynu / impuls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,8
7	Standardní v ochranném plynu / impuls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,9
8	Standardní v ochranném plynu / impuls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
9	Standardní v ochranném plynu / impuls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
10	Standardní v ochranném plynu / impuls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
11	Standardní v ochranném plynu / impuls	G3Si1 / G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	0,8
12	Standardní v ochranném plynu / impuls	G3Si1 / G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	0,9
13	Standardní v ochranném plynu / impuls	G3Si1 / G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,0
14	Standardní v ochranném plynu / impuls	G3Si1 / G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,2
15	Standardní v ochranném plynu / impuls	G3Si1 / G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,6
26	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
27	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
28	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
29	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
30	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
31	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
32	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
33	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
34	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
35	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0

JOB č.	Metoda	Materiál	Plyn	Průměr [mm]
36	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
37	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
38	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
39	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
40	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
41	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
42	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
43	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
44	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
45	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
46	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-78 / He-20 / CO2-2 (M12)	0,8
47	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-78 / He-20 / CO2-2 (M12)	1,0
48	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-78 / He-20 / CO2-2 (M12)	1,2
49	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-78 / He-20 / CO2-2 (M12)	1,6
50	coldArc / coldArc puls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
51	coldArc / coldArc puls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
52	coldArc / coldArc puls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
55	coldArc / coldArc puls	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,0
56	coldArc / coldArc puls	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,2
59	coldArc / coldArc puls	AlSi	Ar-100 (I1)	1,0
60	coldArc / coldArc puls	AlSi	Ar-100 (I1)	1,2
63	coldArc / coldArc puls	Al99	Ar-100 (I1)	1,0
64	coldArc / coldArc puls	Al99	Ar-100 (I1)	1,2
66	coldArc pájení	CuSi	Ar-100 (I1)	0,8
67	coldArc pájení	CuSi	Ar-100 (I1)	1,0
68	coldArc pájení	CuSi	Ar-100 (I1)	1,2
70	coldArc pájení	CuAl	Ar-100 (I1)	0,8
71	coldArc pájení	CuAl	Ar-100 (I1)	1,0
72	coldArc pájení	CuAl	Ar-100 (I1)	1,2
74	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	0,8
75	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,0
76	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,2
77	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,6

JOB č.	Metoda	Materiál	Plyn	Průměr [mm]
78	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlMg4,5Mn	Ar-70/He-30 (I3)	0,8
79	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlMg4,5Mn	Ar-70/He-30 (I3)	1,0
80	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlMg4,5Mn	Ar-70/He-30 (I3)	1,2
81	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlMg4,5Mn	Ar-70/He-30 (I3)	1,6
82	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlSi	Ar-100 (I1)	0,8
83	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlSi	Ar-100 (I1)	1,0
84	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlSi	Ar-100 (I1)	1,2
85	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlSi	Ar-100 (I1)	1,6
86	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlSi	Ar-70/He-30 (I3)	0,8
87	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlSi	Ar-70/He-30 (I3)	1,0
88	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlSi	Ar-70/He-30 (I3)	1,2
89	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlSi	Ar-70/He-30 (I3)	1,6
90	Standardní v ochranném plynu / impuls	Al99	Ar-100 (I1)	0,8
91	Standardní v ochranném plynu / impuls	Al99	Ar-100 (I1)	1,0
92	Standardní v ochranném plynu / impuls	Al99	Ar-100 (I1)	1,2
93	Standardní v ochranném plynu / impuls	Al99	Ar-100 (I1)	1,6
94	Standardní v ochranném plynu / impuls	Al99	Ar-70/He-30 (I3)	0,8
95	Standardní v ochranném plynu / impuls	Al99	Ar-70/He-30 (I3)	1,0
96	Standardní v ochranném plynu / impuls	Al99	Ar-70/He-30 (I3)	1,2
97	Standardní v ochranném plynu / impuls	Al99	Ar-70/He-30 (I3)	1,6
98	Standardní v ochranném plynu / impuls	CuSi	Ar-100 (I1)	0,8
99	Standardní v ochranném plynu / impuls	CuSi	Ar-100 (I1)	1,0
100	Standardní v ochranném plynu / impuls	CuSi	Ar-100 (I1)	1,2
101	Standardní v ochranném plynu / impuls	CuSi	Ar-100 (I1)	1,6
102	Standardní v ochranném plynu / impuls	CuSi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
103	Standardní v ochranném plynu / impuls	CuSi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0

JOB č.	Metoda	Materiál	Plyn	Průměr [mm]
104	Standardní v ochranném plynu / impuls	CuSi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
105	Standardní v ochranném plynu / impuls	CuSi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
106	Standardní v ochranném plynu / impuls	CuAl	Ar-100 (I1)	0,8
107	Standardní v ochranném plynu / impuls	CuAl	Ar-100 (I1)	1,0
108	Standardní v ochranném plynu / impuls	CuAl	Ar-100 (I1)	1,2
109	Standardní v ochranném plynu / impuls	CuAl	Ar-100 (I1)	1,6
110	Pájení/tvrdé pájení	CuSi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
111	Pájení/tvrdé pájení	CuSi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
112	Pájení/tvrdé pájení	CuSi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
113	Pájení/tvrdé pájení	CuSi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
114	Pájení/tvrdé pájení	CuSi	Ar-100 (I1)	0,8
115	Pájení/tvrdé pájení	CuSi	Ar-100 (I1)	1,0
116	Pájení/tvrdé pájení	CuSi	Ar-100 (I1)	1,2
117	Pájení/tvrdé pájení	CuSi	Ar-100 (I1)	1,6
118	Pájení/tvrdé pájení	CuAl	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
119	Pájení/tvrdé pájení	CuAl	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
120	Pájení/tvrdé pájení	CuAl	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
121	Pájení/tvrdé pájení	CuAl	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
122	Pájení/tvrdé pájení	CuAl	Ar-100 (I1)	0,8
123	Pájení/tvrdé pájení	CuAl	Ar-100 (I1)	1,0
124	Pájení/tvrdé pájení	CuAl	Ar-100 (I1)	1,2
125	Pájení/tvrdé pájení	CuAl	Ar-100 (I1)	1,6
126	Drážkování			
127	WIG Liftarc			
128	Ruční svařování elektrodou			
129	Speciální JOB 1	Speciální	Speciální	Spezial
130	Speciální JOB 2	Speciální	Speciální	Spezial
131	Speciální JOB 3	Speciální	Speciální	Spezial
132		Volný JOB		
133		Volný JOB		
134		Volný JOB		
135		Volný JOB		
136		Volný JOB		
137		Volný JOB		
138		Volný JOB		
139		Volný JOB		
140		Blok 1/ JOB1		
141		Blok 1/ JOB2		
142		Blok 1/ JOB3		
143		Blok 1/ JOB4		
144		Blok 1/ JOB5		
145		Blok 1/ JOB6		

JOB č.	Metoda	Materiál	Plyn	Průměr [mm]
146		Blok 1/ JOB7		
147		Blok 1/ JOB8		
148		Blok 1/ JOB9		
149		Blok 1/ JOB10		
150		Blok 2/ JOB1		
151		Blok 2/ JOB2		
152		Blok 2/ JOB3		
153		Blok 2/ JOB4		
154		Blok 2/ JOB5		
155		Blok 2/ JOB6		
156		Blok 2/ JOB7		
157		Blok 2/ JOB8		
158		Blok 2/ JOB9		
159		Blok 2/ JOB10		
160		Blok 3/ JOB1		
161		Blok 3/ JOB2		
162		Blok 3/ JOB3		
163		Blok 3/ JOB4		
164		Blok 3/ JOB5		
165		Blok 3/ JOB6		
166		Blok 3/ JOB7		
167		Blok 3/ JOB8		
168		Blok 3/ JOB9		
169		Blok 3/ JOB10		
171	coldArc / coldArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,0
172	coldArc / coldArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,2
173	rootArc / rootArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,0
174	rootArc / rootArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,2
179	forceArc / forceArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
180	forceArc / forceArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
181	forceArc / forceArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
182	coldArc	G3Si1 / G4Si1	CO2-100 (C1)	0,8
183	coldArc	G3Si1 / G4Si1	CO2-100 (C1)	0,9
184	coldArc	G3Si1 / G4Si1	CO2-100 (C1)	1,0
185	coldArc	G3Si1 / G4Si1	CO2-100 (C1)	1,2
188	V ochranném plynu Non-Synergic	Speciální	Speciální	Spezial
189	forceArc / forceArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,8
190	forceArc / forceArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	0,8
191	coldArc / coldArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,8
192	coldArc / coldArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,9
193	coldArc / coldArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
194	coldArc / coldArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
195	coldArc / coldArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
197	coldArc pájení	AlSi	Ar-100 (I1)	1,0
198	coldArc pájení	AlSi	Ar-100 (I1)	1,2
201	coldArc pájení	ZnAl	Ar-100 (I1)	1,0
202	coldArc pájení	ZnAl	Ar-100 (I1)	1,2

JOB č.	Metoda	Materiál	Plyn	Průměr [mm]
204	rootArc	G3Si1 / G4Si1	CO2-100 (C1)	1,0
205	rootArc	G3Si1 / G4Si1	CO2-100 (C1)	1,2
206	rootArc / rootArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
207	rootArc / rootArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
208	coldArc - Mg/Mg	Mg	Ar-70/He-30 (I3)	1,2
209	coldArc - Mg/Mg	Mg	Ar-70/He-30 (I3)	1,6
212	Rutilový výplňový drát	FCW CrNi - rutilová	CO2-100 (C1)	1,2
213	Rutilový výplňový drát	FCW CrNi - rutilová	CO2-100 (C1)	1,6
216	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlMg3	Ar-100 (I1)	1,0
217	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlMg3	Ar-100 (I1)	1,2
218	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlMg3	Ar-100 (I1)	1,6
220	coldArc - St/Al	ZnAl	Ar-100 (I1)	1,0
221	coldArc - St/Al	ZnAl	Ar-100 (I1)	1,2
224	coldArc - St/Al	AlSi	Ar-100 (I1)	1,0
225	coldArc - St/Al	AlSi	Ar-100 (I1)	1,2
229	Kovový výplňový drát	FCW CrNi - kov	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
230	Kovový výplňový drát	FCW CrNi - kov	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
233	Rutilový výplňový drát	FCW CrNi - rutilová	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
234	Rutilový výplňový drát	FCW CrNi - rutilová	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
235	Kovový výplňový drát	FCW ocel - kov	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,8
237	Kovový výplňový drát	FCW ocel - kov	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
238	Kovový výplňový drát	FCW ocel - kov	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
239	Kovový výplňový drát	FCW ocel - kov	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
240	Rutilový výplňový drát	FCW CrNi - rutilová	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,8
242	Rutilový výplňový drát	FCW CrNi - rutilová	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
243	Rutilový výplňový drát	FCW CrNi - rutilová	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
244	Rutilový výplňový drát	FCW CrNi - rutilová	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
245	forceArc / forceArc puls	Al99	Ar-100 (I1)	1,2
246	forceArc / forceArc puls	Al99	Ar-100 (I1)	1,6
247	forceArc / forceArc puls	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,2
248	forceArc / forceArc puls	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,6
249	forceArc / forceArc puls	AlSi	Ar-100 (I1)	1,2
250	forceArc / forceArc puls	AlSi	Ar-100 (I1)	1,6
251	forceArc / forceArc puls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
252	forceArc / forceArc puls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
253	forceArc / forceArc puls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
254	forceArc / forceArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,0
255	forceArc / forceArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,2
256	forceArc / forceArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,6
258	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlMg4,5Mn	Ar-50/He-50 (I3)	1,2
259	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlMg4,5Mn	Ar-50/He-50 (I3)	1,6
260	Rutilový výplňový drát	FCW ocel - rutil	CO2-100 (C1)	1,2
261	Rutilový výplňový drát	FCW ocel - rutil	CO2-100 (C1)	1,6



JOB č.	Metoda	Materiál	Plyn	Průměr [mm]
263	Kovový výplňový drát	Vysokopevnostní oceli / speciální	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
264	Bazický výplňový drát	FCW ocel - bazická	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
268	Navařování	NiCr 6617 / 2.4627	Ar-70/He-30 (I3)	1,2
269	Navařování	NiCr 6617 / 2.4627	Ar-70/He-30 (I3)	1,6
271	Navařování	NiCr 6625 / 2.4831	Ar-70/He-30 (I3)	1,0
272	Navařování	NiCr 6625 / 2.4831	Ar-70/He-30 (I3)	1,2
273	Navařování	NiCr 6625 / 2.4831	Ar-70/He-30 (I3)	1,6
275	Navařování	NiCr 6625 / 2.4831	Ar-78 / He-20 / CO2-2 (M12)	1,0
276	Navařování	NiCr 6625 / 2.4831	Ar-78 / He-20 / CO2-2 (M12)	1,2
277	Navařování	NiCr 6625 / 2.4831	Ar-78 / He-20 / CO2-2 (M12)	1,6
279	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 25 20/1.4842	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
280	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 25 20/1.4842	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
282	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 23 12 / 1.4332	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
283	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 23 12 / 1.4332	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
284	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 23 12 / 1.4332	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
285	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 23 12 / 1.4332	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
290	forceArc / forceArc puls Kovový výplňový drát	FCW ocel - kov	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,8
291	forceArc / forceArc puls Kovový výplňový drát	FCW ocel - kov	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
292	forceArc / forceArc puls Kovový výplňový drát	FCW ocel - kov	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
293	forceArc / forceArc puls Kovový výplňový drát	FCW ocel - kov	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
303	forceArc / forceArc puls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
304	forceArc / forceArc puls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
305	forceArc / forceArc puls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
307	forceArc / forceArc puls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
308	forceArc / forceArc puls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
309	forceArc / forceArc puls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
311	forceArc / forceArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
312	forceArc / forceArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
313	forceArc / forceArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
315	forceArc / forceArc puls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
316	forceArc / forceArc puls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
317	forceArc / forceArc puls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
319	forceArc / forceArc puls	CrNi 25 20/1.4842	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
320	forceArc / forceArc puls	CrNi 25 20/1.4842	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2

JOB č.	Metoda	Materiál	Plyn	Průměr [mm]
323	forceArc / forceArc puls	CrNi 23 12 / 1.4332	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
324	forceArc / forceArc puls	CrNi 23 12 / 1.4332	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
325	forceArc / forceArc puls	CrNi 23 12 / 1.4332	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
326	coldArc / coldArc puls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
327	coldArc / coldArc puls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
328	coldArc / coldArc puls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
330	coldArc / coldArc puls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
331	coldArc / coldArc puls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
332	coldArc / coldArc puls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
334	coldArc / coldArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
335	coldArc / coldArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
336	coldArc / coldArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
338	coldArc / coldArc puls	CrNi 22 9 3/1.4462/duplex	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
339	coldArc / coldArc puls	CrNi 22 9 3/1.4462/duplex	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
340	coldArc / coldArc puls	CrNi 22 9 3/1.4462/duplex	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
350	Výplňový drát s vlast. ochranou	FCW ocel - rutil	Bez plynu	0,9
351	Výplňový drát s vlast. ochranou	FCW ocel - rutil	Bez plynu	1,0
352	Výplňový drát s vlast. ochranou	FCW ocel - rutil	Bez plynu	1,2
359	wiredArc / wiredArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
360	wiredArc / wiredArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
367	wiredArc / wiredArc puls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
368	wiredArc / wiredArc puls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
371	wiredArc / wiredArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
384	wiredArc / wiredArc puls	AlMg4,5Mn	Ar-50/He-50 (I3)	1,2
385	wiredArc / wiredArc puls	AlMg4,5Mn	Ar-50/He-50 (I3)	1,6
386	Navařování	Co-bazický	Ar-100 (I1)	1,2
387	Navařování	Co-bazický	Ar-100 (I1)	1,6
388	Navařování	CrNi 23 12 / 1.4332	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
389	Navařování	CrNi 23 12 / 1.4332	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
391	acArc puls <sup>[1]</sup>	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,0
392	acArc puls <sup>[1]</sup>	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,2
393	acArc puls <sup>[1]</sup>	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,6
394	acArc puls <sup>[1]</sup>	AlSi	Ar-zbytek/O2-0,03	1,0
395	acArc puls <sup>[1]</sup>	AlSi	Ar-zbytek/O2-0,03	1,2

<sup>[1]</sup> aktivní výhradně u řady přístrojů Titan XQ AC.

## 7.3 Najit prodejce

Sales & service partners  
[www.ewm-group.com/en/specialist-dealers](http://www.ewm-group.com/en/specialist-dealers)



"More than 400 EWM sales partners worldwide"