



PL

Sterownik

T4.00 - Tetrax AC/DC Comfort 2.0

T4.08 - Tetrax AC/DC Comfort 2.0

099-00T400-EW507

Przestrzegać dokumentacji systemu!

18.06.2020

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

www.ewm-group.com



Informacje ogólne

OSTRZEŻENIE



Przeczytać instrukcję eksploatacji!

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

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

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

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

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

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

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

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach Niemcy
Tel: +49 2680 181-0 , Faks: -244
e-mail: info@ewm-group.com
www.ewm-group.com

Prawa autorskie do niniejszej dokumentacji pozostają własnością producenta.

Powielanie, także w części, wyłącznie za pisemną zgodą.

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

1 Spis treści

1	Spis treści	3
2	Dla własnego bezpieczeństwa	5
2.1	Informacje dotyczące korzystania z tej dokumentacji.....	5
2.2	Objaśnienie symboli.....	5
2.3	Część kompletnej dokumentacji	7
3	Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem	8
3.1	Użytkowanie i eksploatacja wyłącznie z następującymi urządzeniami	8
3.2	Obowiązująca dokumentacja	8
3.3	Wersja oprogramowania	8
4	Układ sterowania – elementy sterownicze	9
4.1	Przegląd obszarów sterowania	9
4.1.1	Obszar sterowania A	10
4.1.2	Obszar sterowania B	12
4.1.3	Obszar sterowania C	13
4.2	Wyświetlacz urządzenia	13
4.2.1	Ustawienie prądu spawania (bezwzględne / procentowe)	13
4.3	Obsługa sterownika urządzenia.....	14
4.3.1	Widok główny	14
4.3.2	Ustawienie mocy spawania	14
4.3.3	Ustawianie parametrów spawania podczas przebiegu działania	14
4.3.4	Ustawianie rozszerzonych parametrów spawania (menu Expert)	14
4.3.5	Zmiana ustawień podstawowych (menu konfiguracji urządzenia).....	14
5	Opis funkcji.....	15
5.1	Spawanie metodą TIG	15
5.1.1	Ustawienie wydatku gazu osłonowego (test gazu) / płukania wiązki przewodów.....	15
5.1.1.1	Automatyka końcowego wypływu gazu	15
5.1.2	Wybór zadania spawalniczego.....	16
5.1.2.1	Powtórne zadania spawalnicze (JOB 1-100).....	17
5.1.3	Spawanie prądem przemiennym.....	18
5.1.3.1	Balans AC (optymalizacja efektu oczyszczania i sposobu wtapiania).....	18
5.1.3.2	Funkcja formowania kulki.....	19
5.1.3.3	Balans amplitudy AC.....	20
5.1.3.4	Przebiegi prądu przemiennego	20
5.1.3.5	Automatyka częstotliwości AC	21
5.1.3.6	Optymalizacja komutacji AC	21
5.1.4	Zajarzanie łuku	22
5.1.4.1	Zajarzanie wysoką częstotliwością	22
5.1.4.2	Liftarc	22
5.1.4.3	Wyłączenie przymusowe	22
5.1.5	Tryby pracy (przebieg działania)	23
5.1.5.1	Wyjaśnienie symboli.....	23
5.1.5.2	Praca w trybie dwutaktu.....	24
5.1.5.3	Praca w trybie czterotaktu.....	25
5.1.5.4	spotArc.....	27
5.1.5.5	spotmatic.....	28
5.1.5.6	Praca w trybie 2-taktu wersja C	30
5.1.6	Spawanie metodą TIG activArc.....	31
5.1.7	TIG-Antistick	31
5.1.8	Spawanie impulsowe.....	32
5.1.8.1	Automatyka zgrzewania impulsowego.....	32
5.1.8.2	Pulsacja termiczna	32
5.1.8.3	Spawanie impulsowe podczas fazy narastania i opadania prądu	33
5.1.8.4	Impulsy metalurgiczne (impulsy kHz)	34
5.1.9	Pulsacja o wartości średniej	35
5.1.9.1	AC specjalnie	36
5.1.10	Uchwyt spawalniczy (warianty obsługi).....	36
5.1.10.1	Funkcja pracy krokowej (tryb krokowy wyłącznika uchwytu).....	36
5.1.10.2	Ustawienia trybu uchwytu	36

5.1.10.3	Prędkość Up/Down.....	37
5.1.10.4	Skok prądu	37
5.1.10.5	Uchwyt standardowy TIG (5-stykowy).....	38
5.1.10.6	Uchwyt spawalniczy TIG z funkcją Up/Down (8-stykowy)	40
5.1.10.7	Uchwyt z potencjometrem (8-stykowy)	42
5.1.10.8	Konfigurowanie przyłącza uchwytu z potencjometrem TIG	43
5.1.10.9	Uchwyt RETOX TIG (12-stykowy).....	44
5.1.10.10	Wyznaczanie liczby maksymalnie wywoływalnych zadań	45
5.1.11	Nożna przystawka zdalnego sterowania RTF 1	45
5.1.11.1	Rampa startowa RTF	45
5.1.11.2	Działanie RTF.....	46
5.1.12	Obustronne równoczesne spawanie, rodzaje synchronizacji.....	46
5.1.12.1	Synchronizacja przez napięcie sieci (50Hz / 60Hz)	46
5.1.13	Menu ekspert (TIG).....	47
5.1.14	Porównanie rezystancji przewodu	49
5.2	Spawanie elektrodą otuloną.....	50
5.2.1	Wybór zadania spawalniczego	50
5.2.2	Hotstart	51
5.2.2.1	Prąd gorącego startu.....	51
5.2.2.2	Czas gorącego startu	51
5.2.3	Arcforce.....	52
5.2.4	Antistick.....	52
5.2.5	Przełączanie biegunowości prądu spawania (zmiana biegunowości).....	52
5.2.6	Spawanie impulsowe	53
5.2.6.1	Pulsacja o wartości średniej	54
5.3	Spawanie dodatkowym drutem.....	54
5.3.1	Konfigurowanie spawarki do mechanicznego spawania łukowego	54
5.3.2	Wybór zadania spawalniczego z listy zadań	55
5.3.3	Wybór rodzaju obsługi prędkości podawania drutu (KORREKTUR / MANUELL).....	55
5.3.4	Ustawianie prądu spawania i prędkości podawania drutu.....	55
5.3.5	Tryby pracy (przebieg działania)	56
5.3.5.1	Wyjaśnienie symboli.....	56
5.3.5.2	Praca w trybie dwutaktu	57
5.3.5.3	Praca w trybie trójtaktu.....	58
5.3.5.4	Praca w trybie czterotaktu	58
5.4	Tryb oszczędzania energii (Standby).....	58
5.5	Kontrola dostępu	59
5.6	Układ redukcji napięcia	59
5.7	Menu konfiguracji urządzenia	60
5.7.1	Wybór, modyfikowanie i zapisywanie parametrów	60
6	Usuwanie usterek.....	65
6.1	Komunikaty ostrzegawcze	65
6.2	Komunikaty zakłóceń	66
6.3	Przywracanie fabrycznych ustawień parametrów spawalniczych.....	67
6.4	Wyświetlanie wersji oprogramowania sterownika urządzenia	67
7	Załącznik	68
7.1	Przegląd parametrów - Zakresy ustawiania.....	68
7.1.1	Spawanie metodą TIG	68
7.1.2	Spawanie elektrodą otuloną	69
7.2	Wyszukiwanie punktów handlowych.....	70

2 Dla własnego bezpieczeństwa

2.1 Informacje dotyczące korzystania z tej dokumentacji

NIEBEZPIECZEŃSTWO

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

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

OSTRZEŻENIE

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

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

OSTROŻNIE

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

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

























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

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

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

2.2 Objaśnienie symboli

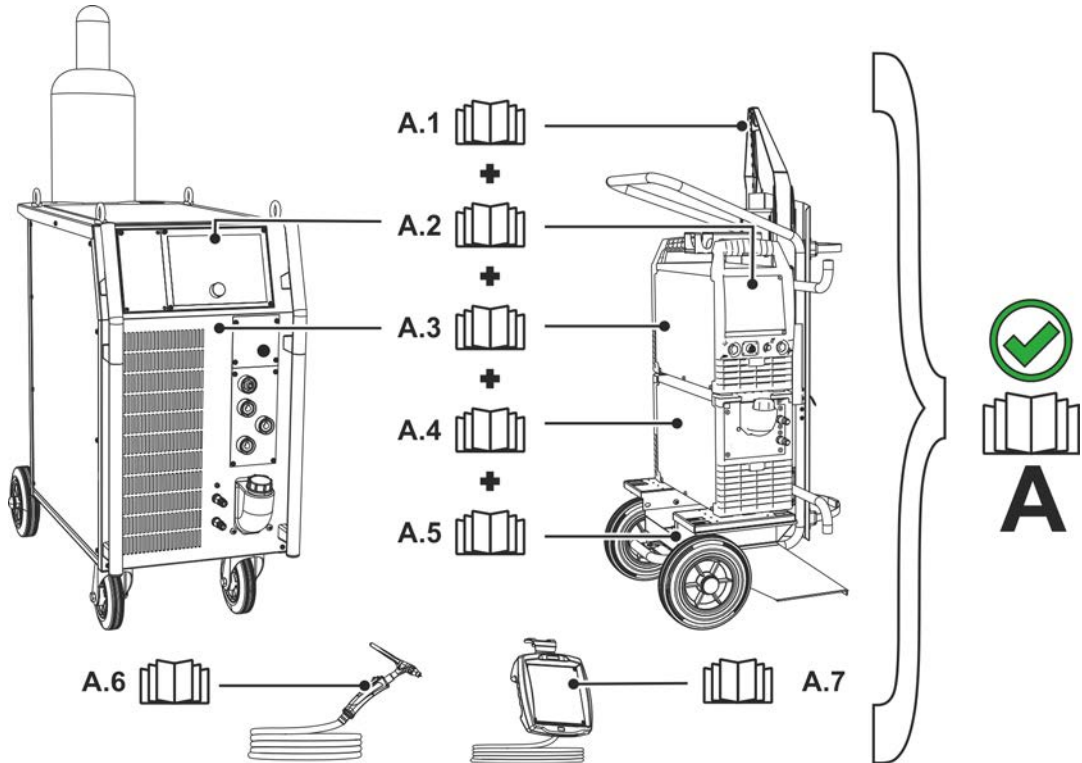
Symbol	Opis	Symbol	Opis
	Zwróć uwagę na cechy techniczne		Naciśnij i zwolnij (impulsować / dotknąć)
	Wyłącz urządzenie		Zwolnij
	Włącz urządzenie		Naciśnij i przytrzymaj
	błędnie / nieprawidłowo		Przełącz
	poprawnie / prawidłowo		Obróć
	Wejście		Wartość liczbowa / ustawiana
	Nawiguj		Lampka sygnalizacyjna świeci na zielono

Symbol	Opis	Symbol	Opis
	Wyjście		Lampka sygnalizacyjna miga na zielono
	Prezentacja wartości czasu (przykład: odczekaj / naciśnij przez 4 s)		Lampka sygnalizacyjna świeci na czerwono
	Przerwanie prezentacji menu (możliwość dalszych ustawień)		Lampka sygnalizacyjna miga na czerwono
	Narzędzie nie jest konieczne / nie używać		
	Narzędzie jest konieczne / użyć		

2.3 Część kompletnej dokumentacji

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

Na rysunku przedstawiony jest ogólny przykład systemu spawalniczego.



Rys. 2- 1

Poz.	Dokumentacja
A.1	Instrukcja przebudowy opcji
A.2	Sterownik
A.3	Źródło prądu
A.4	Chłodnica, przekładnik napięciowy, skrzynka na narzędzia itp.
A.5	Wózek transportowy
A.6	Uchwyty spawalnicze
A.7	Przystawka zdalnego sterowania
A	Kompletna dokumentacja

3 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

OSTRZEŻENIE



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

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

3.1 Użytkowanie i eksploatacja wyłącznie z następującymi urządzeniami

- Tetrax 300 AC/DC Comfort 2.0 (T4.00)
- Tetrax 351-551 AC/DC Comfort 2.0 (T4.08)

3.2 Obowiązująca dokumentacja

- Instrukcje eksploatacji połączonych spawarek
- Dokumentacja opcjonalnych rozszerzeń

3.3 Wersja oprogramowania

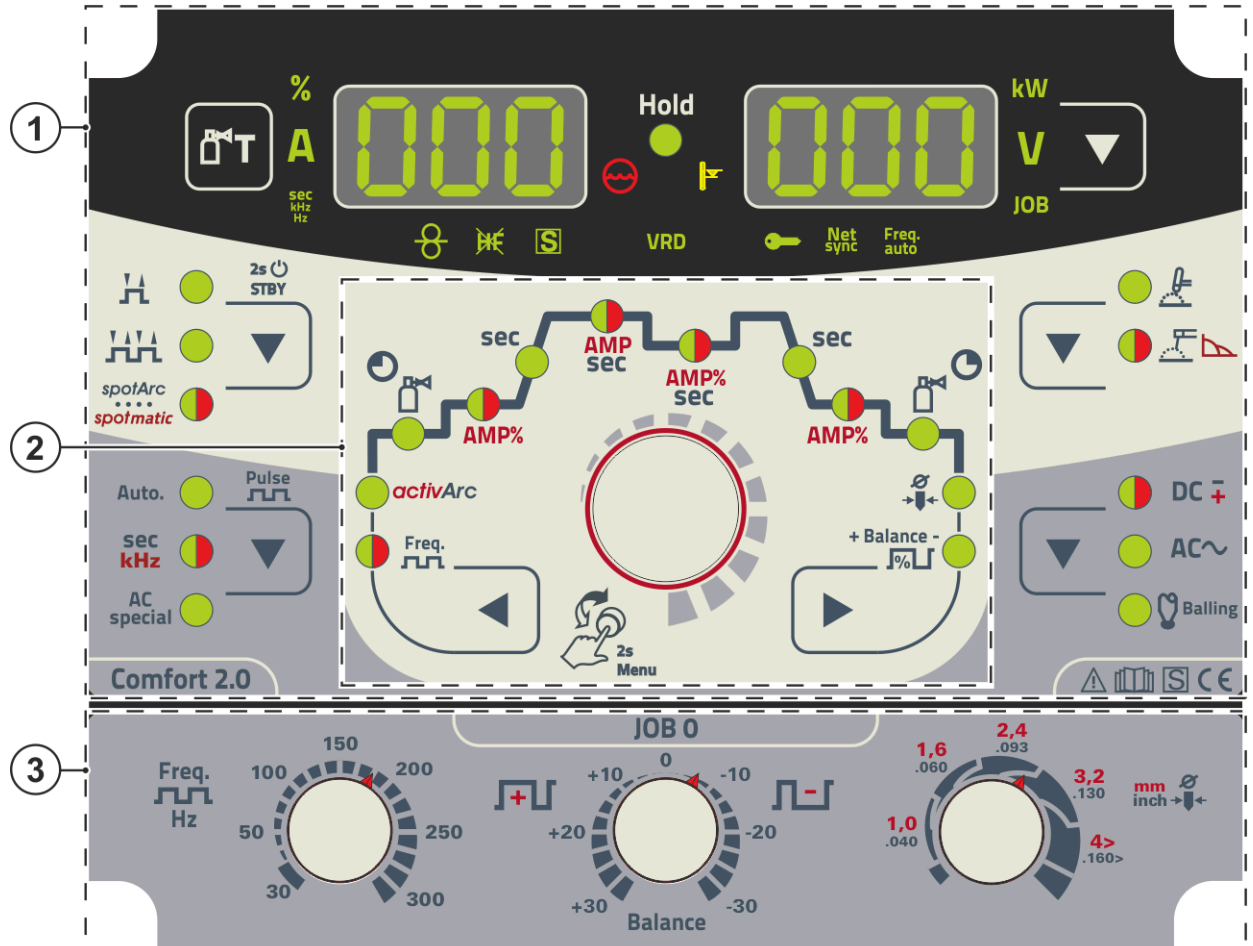
Niniejsza instrukcja opisuje następującą wersję oprogramowania:
07.03F0

Wersja oprogramowania sterownika urządzenia można wyświetlić w menu konfiguracji urządzenia (menu Srv) > Patrz rozdział 5.7.

4 Układ sterowania – elementy sterownicze

4.1 Przegląd obszarów sterowania

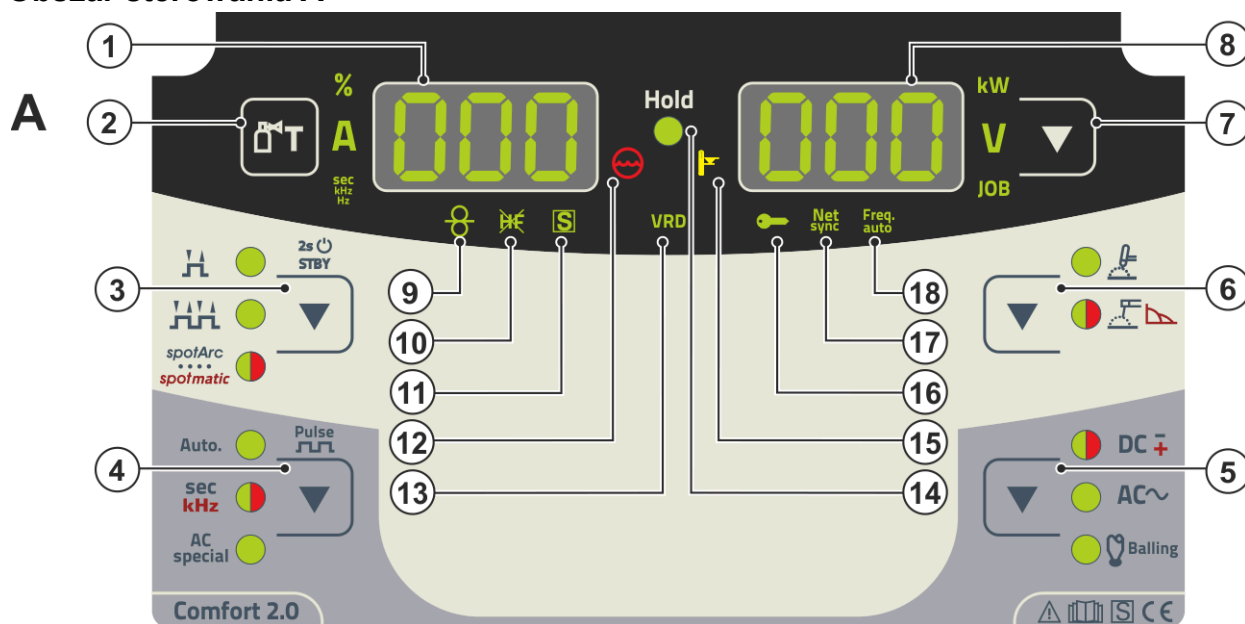
Sterownik urządzenia do opisu został podzielony na trzy zakresy (A, B, C) w celu zagwarantowania najlepszej dokładności. Zakresy ustawień wartości parametrów są zestawione w rozdziale Przegląd parametrów > Patrz rozdział 7.1.



Rys. 4- 1

Poz.	Symbol	Opis
1		Obszar sterowania A > Patrz rozdział 4.1.1
2		Obszar sterowania B > Patrz rozdział 4.1.2
3		Obszar sterowania C > Patrz rozdział 4.1.3

4.1.1 Obszar sterowania A

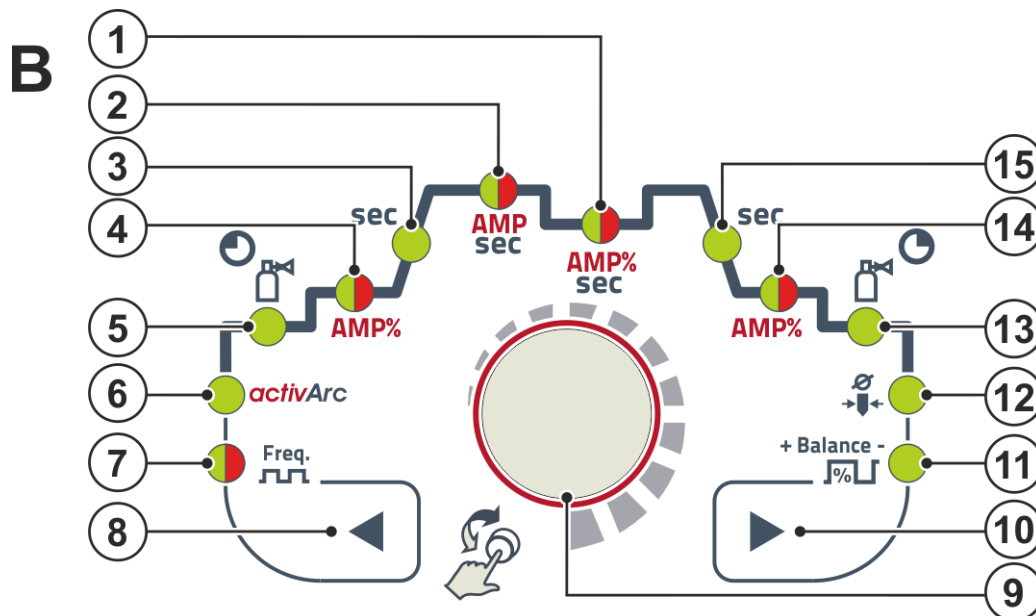


Rys. 4- 2

Poz.	Symbol	Opis
1		Wyświetlanie danych spawania (trzycyfrowe) Wyświetlanie parametrów spawania i ich wartości > <i>Patrz rozdział 4.2</i>
2		Przycisk Test gazu / płukanie wiązki przewodów > <i>Patrz rozdział 5.1.1</i>
3		Przycisk trybu pracy > <i>Patrz rozdział 5.1.5 / trybu oszczędzania energii</i> > <i>Patrz rozdział 5.4</i> ----- 2-takt ----- 4-takt ----- Spawanie punktowe spotArc - Lampka sygnalizacyjna świeci na zielono ----- Spawanie punktowe spotmatic - Lampka sygnalizacyjna świeci na czerwono ----- Długie wciśnięcie przycisku powoduje przejście urządzenia w tryb oszczędzania energii. W celu reaktywacji wystarczy naciśnięcie dowolnego elementu obsługi.
4		Przycisk spawania impulsowego > <i>Patrz rozdział 5.1.8</i> Auto. --- Automatyka spawania impulsowego (częstotliwość i balans) ----- Lampka sygnalizacyjna świeci na zielono: Termiczna spawanie TIG puls/spawanie impulsowe z otuloną elektrodą/pulsacja o wartości średniej ----- Lampka sygnalizacyjna świeci na czerwono: Metalurgiczne spawania TIG puls (impulsy kHz) / pulsacja o wartości średniej ----- TIG-AC specjalne
5		Przycisk biegunowości prądu spawania / formowanie kulki DC + ----- Lampka sygnalizacyjna świeci na zielono: Spawanie prądem stałym z ujemną biegunowością przy uchwycie elektrodowym lub uchwycie spawalniczym. DC - ----- Lampka sygnalizacyjna świeci na czerwono: Spawanie prądem stałym elektrodą otuloną z dodatnią biegunowością na uchwycie elektrody > <i>Patrz rozdział 5.2.5.</i> AC ~ Spawanie prądem przemiennym/przebiegi prądu przemiennego > <i>Patrz rozdział 5.1.3.4</i> ----- Formowanie kulki > <i>Patrz rozdział 5.1.3.2</i>

Poz.	Symbol	Opis
6		Przycisk metody spawania ----- Spawanie metodą TIG ----- Spawanie elektrodami otulonymi (lampka sygnalizacyjna świeci się na zielono) ----- Ustawienie Arcforce (lampka sygnalizacyjna świeci się na czerwono)
7		Przycisk przełączanie wskazania kW ----- Wskazanie mocy spawania V ----- Wskazanie napięcia spawania JOB ----- Wskazanie i ustawienie numeru JOB przyciskiem sterowania
8		Wyświetlanie danych spawania (trzy cyfrowe) Wyświetlanie parametrów spawania i ich wartości > <i>Patrz rozdział 4.2</i>
9		Lampka sygnalizacyjna spawania dodatkowym drutem Wyłącznie w przypadku urządzeń z dodatkowym drutem (AW) > <i>Patrz rozdział 5.3</i>
10		Lampka sygnalizacyjna rodzaju zajarzania TIG Lampka sygnalizacyjna świeci: Rodzaj zajarzania Zajarzanie kontaktowe / Zajarzanie z użyciem jonizatora HF wyłączone. Przełączanie rodzaju zajarzania następuje w menu Expert (TIG) > <i>Patrz rozdział 5.1.13</i>
11		Lampka sygnalizacyjna znak Sygnalizuje, że możliwe jest spawanie przy zwiększonym zagrożeniu elektrycznym (np. w kotłach). Jeżeli lampka sygnalizacyjna nie świeci, należy koniecznie skontaktować się z serwisem.
12		Lampka sygnalizująca usterki w obiegu chłodziwa Sygnalizuje spadek ciśnienia lub brak płynu chłodzącego w obiegu chłodziwa.
13	VRD	Lampka sygnalizacyjna przyrządu redukcji napięcia (VRD) > <i>Patrz rozdział 5.6</i>
14	Hold	Lampka sygnalizacyjna stanu Po zakończeniu każdego spawania na wyświetlaczu pokazywane są ostatnio użyte do spawania wartości prądu spawania i napięcia spawania; świeci wtedy lampka sygnalizacyjna
15		Lampka sygnalizacyjna Nadmierna temperatura Czujniki temperatury w module mocy w przypadku nadmiernej temperatury wyłączają moduł mocy i świeci lampka kontrolna nadmiernej temperatury. Po ochłodzeniu można bez żadnych dodatkowych kroków kontynuować spawanie.
16		Lampka sygnalizacyjna sterowania dostępem aktywna Lampka sygnalizacyjna świeci się przy aktywnym sterowaniu dostępem sterownika urządzenia > <i>Patrz rozdział 5.5.</i>
17	Net sync	Lampka sygnalizacyjna obustronnego równoczesnego spawania Lampka sygnalizacyjna wskazuje aktywowaną funkcję > <i>Patrz rozdział 5.1.12.</i>
18	Freq. auto	Automatyka częstotliwości AC > <i>Patrz rozdział 5.1.3.5</i>

4.1.2 Obszar sterowania B

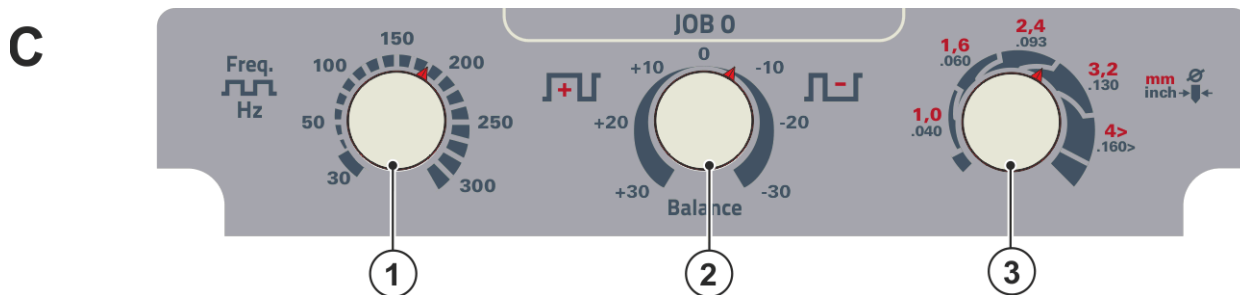


Rys. 4- 3

Poz.	Symbol	Opis
1	AMP% sec	Lampka sygnalizacyjna dwukolorowa czerwony: prąd drugiego poziomu lub przerwy impulsu $[i_{2}]$ (% z AMP) zielony: czas przerwy impulsu $[t_{2}]$ / czas opadania $[t_{52}]$ (menu Expert)
2	AMP sec	Lampka sygnalizacyjna dwukolorowa czerwony: prąd główny $[i_{1}]$ / prąd impulsowy $[i_{PL}]$ zielony: czas impulsu $[t_{1}]$ / czas opadania $[t_{51}]$ (AMP na AMP%, menu Expert)
3	sec	Lampka sygnalizacyjna Czas narastania prądu $[t_{UP}]$ (TIG) / czas Hotstart $[t_{hL}]$ (spawanie elektrodą otuloną)
4	AMP%	Lampka sygnalizacyjna dwukolorowa czerwony: Prąd zajarzania $[i_{5L}]$ (TIG)/prąd Hotstart $[i_{hL}]$ (spawanie elektrodą otuloną) zielony: Czas prądu zajarzania $[t_{5L}]$ (TIG, menu Expert)
5		Lampka sygnalizacyjna czasu początkowego wypływu gazu $[GPR]$
6	activArc	Lampka sygnalizacyjna activArc $[AR]$ > Patrz rozdział 5.1.6
7	Freq. 	Lampka sygnalizacyjna dwukolorowa $[FRE]$ zielony: -----częstotliwość (AC) / częstotliwość impulsów (TIG) / częstotliwość impulsów (spawanie ręczne elektrodą otuloną) czerwony: ---częstotliwość impulsów (spawanie impulsowe kHz)
8		Przycisk wyboru parametrów z lewej strony Parametry spawania przebiegu działania są wybierane po kolei w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. W przypadku sterowników bez tego przycisku ustawienie dokonuje się wyłącznie za pomocą przycisku sterowania.
9		Pokrętko sterujące Centralne pokrętko sterujące przeznaczone do obsługi poprzez obracanie i wciskanie > Patrz rozdział 4.3.
10		Przycisk wyboru parametrów z prawej strony Parametry spawania przebiegu działania są wybierane po kolei w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara. W przypadku sterowników bez tego przycisku ustawienie dokonuje się wyłącznie za pomocą przycisku sterowania.
11	+ Balance - 	Lampka sygnalizacyjna balansu $[BAL]$ Balans DC (JOB 0-100) Balans AC (JOB 1-100), balans pulsu, balans amplitudy AC (JOB 0-100)

Poz.	Symbol	Opis
12		Lampka sygnalizacyjna średnicy elektrody $[ndR]$ Optymalizacja zajarzania (TIG) / ustawienie podstawowe formowania kulki (JOB 1-100)
13		Czas końcowego wypływu gazu $[CPk]$
14	AMP%	Lampka sygnalizacyjna dwukolorowa czerwony: Prąd końcowy $[Ed]$ zielony: Czas prądu końcowego $[Ed]$ > <i>Patrz rozdział 5.1.13</i>
15	sec	Lampka sygnalizacyjna czasu opadania prądu $[Edn]$

4.1.3 Obszar sterowania C



Rys. 4- 4

Poz.	Symbol	Opis
1		Pokrętło częstotliwości AC (JOB 0)
2	Balance	Pokrętło balansu AC (JOB 0)
3		Pokrętło średnicy elektrody wolframowej (JOB 0)

4.2 Wyświetlacz urządzenia

Następujące parametry spawania mogą być wyświetlane przed spawaniem (wartości zadane), podczas (wartości rzeczywiste) oraz po zakończeniu spawania (wartości Hold):

Parametry	Przed spawaniem (wartości zadane)	Podczas spawania (wartości rzeczywiste)	Po spawaniu (wartości Hold)
Prąd spawania	✓	✓	✓
Parametry czasu	✓	✗	✗
Parametry prądów	✓	✗	✗
Częstotliwość, balans	✓	✗	✗
Numer JOB	✓	✗	✗
Moc spawania	✗	✓	✓
Napięcie spawania	✓	✓	✓

Jeśli po spawaniu przy wyświetlaniu wartości Hold nastąpią zmiany w ustawieniach (np. prąd spawania), to wyświetlacz przełącza się z powrotem na odpowiednie wartości zadane.

kompatybilny

niemożliwe

Parametry, które można ustawiać w przebiegu działania sterownika urządzenia, zależą od wybranego zadania spawalniczego. Oznacza to, że jeżeli np. nie wybrano wariantu zgrzewania impulsowego, to w przebiegu funkcji nie można ustawiać czasów trwania impulsu.

4.2.1 Ustawienie prądu spawania (bezwzględne / procentowe)

Prąd zajarzania, drugiego poziomu, końcowy i Hotstart może być ustawiany w sposób procentowy zależnie od prądu głównego AMP lub przy zastosowaniu wartości absolutnych. Wybór odbywa się w menu konfiguracji urządzenia przy użyciu parametrów $[Ab5]$ > *Patrz rozdział 5.7.*

4.3 Obsługa sterownika urządzenia

4.3.1 Widok główny

Po włączeniu urządzenia lub po zakończeniu ustawiania sterownik urządzenia przechodzi do widoku głównego. To oznacza, że wcześniej wybrane ustawienia są przejmowane (ew. sygnalizowane lampkami sygnalizacyjnymi), a wartość zadana natężenia prądu (A) jest wyświetlana na lewym wyświetlaczu danych spawania. Na prawym wyświetlaczu widoczna jest, w zależności od wyboru, wartość zadana napięcia spawania (V) lub wartość rzeczywista mocy spawania (kW). Po 4 sekundach sterownik powraca do widoku głównego.




4.3.2 Ustawienie mocy spawania

Moc spawania ustawiana jest za pomocą przycisku sterującego. Ponadto parametry mogą być dopasowywane w trakcie przebiegu, a ustawienia w różnych menu urządzenia.

4.3.3 Ustawianie parametrów spawania podczas przebiegu działania

Ustawianie parametru spawania podczas działania funkcji odbywa się przez krótkie naciśnięcie przycisku sterowania (wybór przebiegu funkcji) i następnie obrócenie przycisku (nawigacja dożądanego parametru). Poprzez kolejne naciśnięcie wybrany parametr jest dodawany do ustawienia (migają wartość parametru i odpowiednia lampka sygnalizacyjna). Przez obrócenie przycisku następuje ustawienie wartości parametru.

Podczas ustawiania parametrów spawania miga ustawiana wartość w lewym wskazaniu. Na prawym wyświetlaczu przedstawiany jest skrót parametru lub symbol odchylenia od zadanej wartości w górę lub w dół:

Wskaźnik	Znaczenie
	Zwiększyć wartość parametru aby ponownie uzyskać ustawienie fabryczne.
	Ustawienie fabryczne (przykład wartości = 20) wartość parametru jest optymalnie ustawiona
	Zmniejszyć wartość parametru aby ponownie uzyskać ustawienie fabryczne.

4.3.4 Ustawianie rozszerzonych parametrów spawania (menu Expert)

W menu Expert umieszczono funkcje i parametry, które nie są dostępne bezpośrednio na sterowniku urządzenia lub które nie wymagają regularnego modyfikowania. Liczba i przedstawianie tych parametrów odbywa się w zależności od wcześniej wybranej procedury spawania lub funkcji.

Wybór następuje przez długie naciśnięcie (> 2s) przycisku sterowania. Odpowiednie parametry / punkty menu wybiera się obracając (nawigując) i naciskając (potwierdzając) centralny przycisk sterujący.

Dodatkowo lub alternatywnie można używać przycisków z prawej i lewej strony obok przycisku sterującego do nawigacji.


4.3.5 Zmiana ustawień podstawowych (menu konfiguracji urządzenia)

W menu konfiguracji urządzenia można dopasowywać funkcje podstawowe systemu spawania. Ustawienia powinny być zmieniane wyłącznie przez doświadczonych użytkowników > *Patrz rozdział 5.7.*

5 Opis funkcji

5.1 Spawanie metodą TIG

5.1.1 Ustawienie wydatku gazu osłonowego (test gazu) / płukania wiązki przewodów

- Powoli otworzyć zawór butli gazu.
- Otworzyć reduktor ciśnienia.
- Włączyć źródło prądu za pomocą wyłącznika głównego.
- Ustawić wydatek gazu na reduktorze ciśnienia w zależności od zastosowania.
- Test gazu może zostać uruchomiony na sterowniku urządzenia przez naciśnięcie przycisku „Test gazu/Płukanie”  > *Patrz rozdział 4.1.1.*

Ustawianie wydatku gazu osłonowego (test gazu)

- Gaz osłonowy wypływa przez około 20 sekund lub do ponownego naciśnięcia przycisku.

Płukanie długich wiązek przewodów (płukanie)

- Naciśnąć przycisk na ok. 5 s. Gaz osłonowy wypływa przez około 5 minut lub do ponownego naciśnięcia przycisku.

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

Wskazówki na temat ustawiania

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

Bogate w hel mieszanki gazu wymagają większego wydatku gazu!

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

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



Przyłącze zasilania gazem osłonowym i sposób obsługi butli z gazem osłonowym jest podany w instrukcji eksploatacji źródła prądu.

5.1.1.1 Automatyka końcowego wypływu gazu

Przy włączonej funkcji czas końcowego wypływu gazu jest określany przez sterownik urządzenia w zależności od wydajności. W razie potrzeby można dostosować czas końcowego wypływu gazu. Ta wartość zostanie zapisana dla aktualnego zadania spawalniczego. Funkcję automatyki czasu końcowego wypływu gazu można włączyć lub wyłączyć w menu konfiguracji urządzenia > *Patrz rozdział 5.7.*

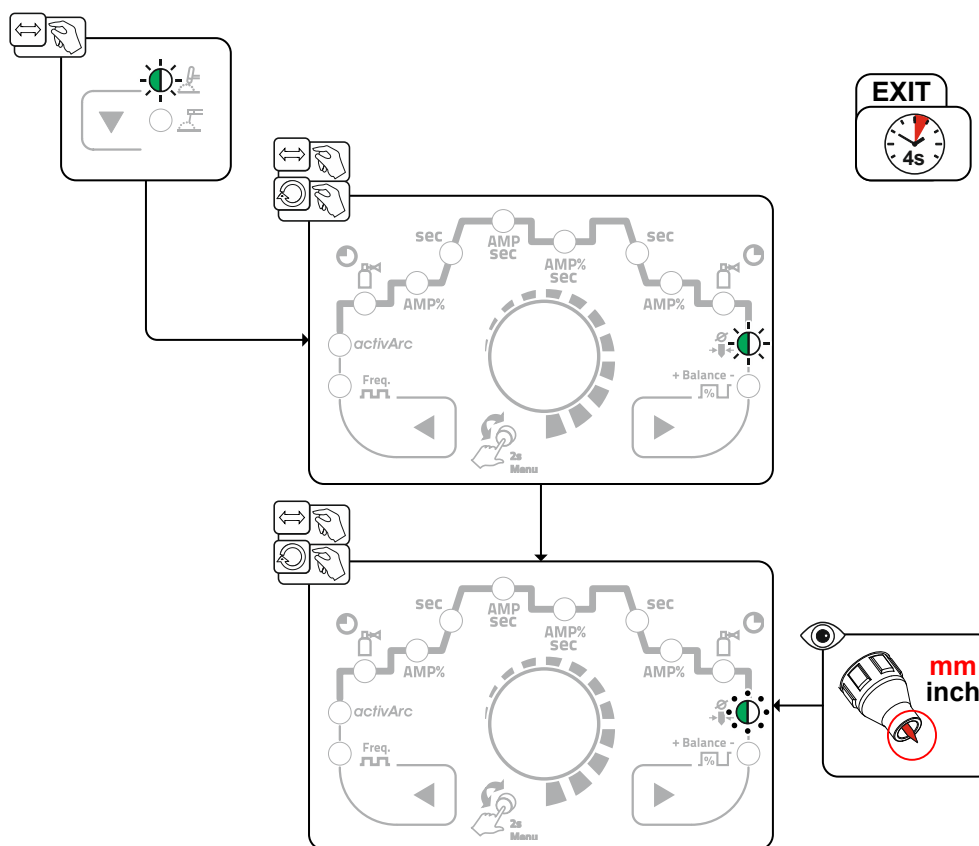
5.1.2 Wybór zadania spawalniczego

Ustawienie średnicy elektrody wolframowej ma bezpośredni wpływ na działanie urządzenie, proces zajarzania TIG i minimalne granice prądu. W zależności od ustawionej średnicy elektrody regulowana jest energią zajarzania. Przy małych średnicach elektrody wymagany jest mniejszy prąd zajarzania lub mniejszy czas prądu zajarzania niż przy większych średnicach elektrod. Ustawiona wartość powinna odpowiadać średnicy elektrody wolframowej. Wartość może zostać dopasowana do różnych potrzeb, np. w przypadku blach cienkich zalecane jest zmniejszenie średnicy i tym samym zredukowanie energii zajarzania.

Wybór średnicy elektrody ustala granicę prądu minimalnego, która z kolei ma wpływ na prąd zajarzania, prąd główny i prąd drugiego poziomu. Za pomocą granic prądu minimalnego gwarantowana jest wysoka stabilność łuku używanej średnicy elektrody i optymalizowany jest proces zajarzania. Funkcja ograniczania prądu minimalnego jest aktywna fabrycznie i można ją wyłączyć w menu konfiguracji urządzenia w parametrze $\llcorner Li$ > Patrz rozdział 5.7.

W przypadku nożnej przystawki zdalnego sterowania granice prądu minimalnego są zasadniczo wyłączone.

Poniższe zadanie spawalnicze to przykład:



Rys. 5- 1

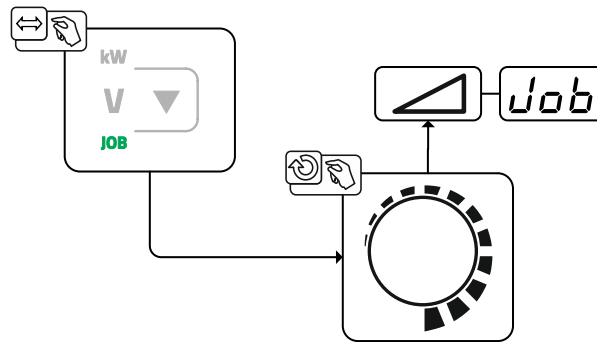
5.1.2.1 Powtórne zadania spawalnicze (JOB 1-100)

Do zapisywania powtarzających się lub różnych zadań spawalniczych użytkownik ma do dyspozycji 100 kolejnych miejsc w pamięci. W tym celu wybierane jest po prostu żądane miejsce w pamięci (JOB 1-100) i zadanie spawalnicze jest ustawiane w sposób opisany wcześniej.

Wyjątek stanowią trzy pokrętki dla częstotliwości prądu przemiennego, balansu prądu przemiennego i średnicy elektrody wolframowej. Te ustawienia są dokonywane w trakcie przebiegu (lampki sygnalizacyjne o tej samej nazwie).

Przełączenie zadania JOB jest możliwe tylko wtedy, gdy nie płynie prąd spawania. Czasy narastania prądu i opadania prądu mogą być regulowane oddzielnie dla trybu 2-taktu i 4-taktu.

Wybór



Rys. 5- 2

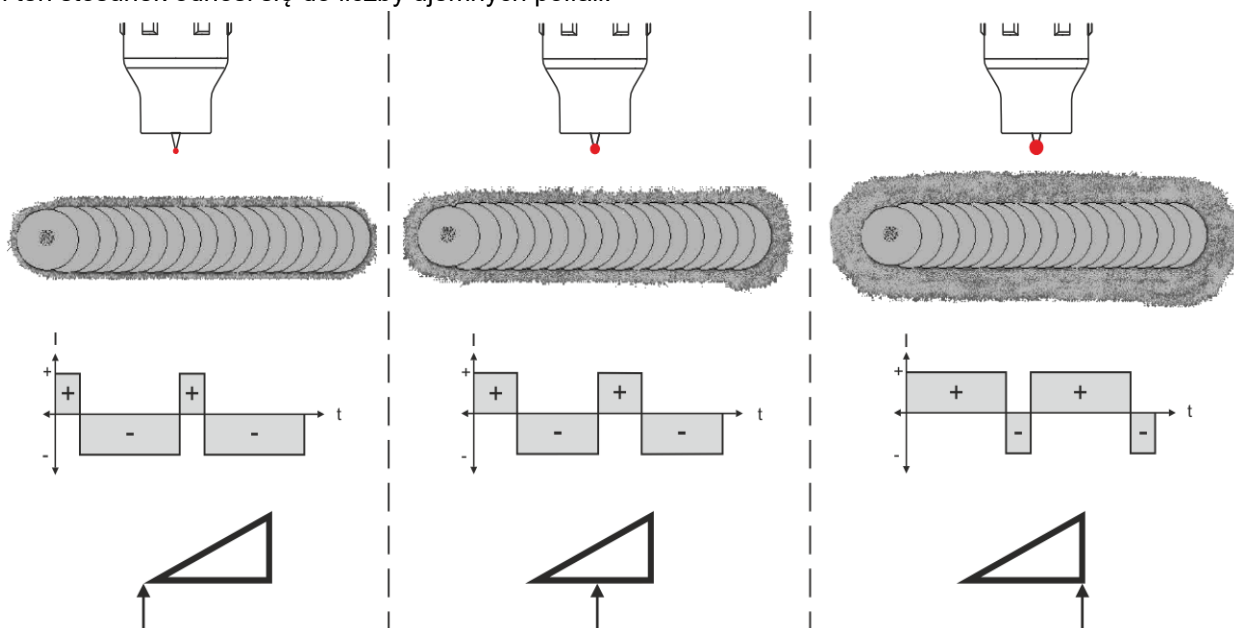
Przy wyborze lub gdy zostało wybrane jedno z powtórnych zadań spawalniczych, świeci się lampka sygnalizacyjna JOB.

5.1.3 Spawanie prądem przemiennym

5.1.3.1 Balans AC (optymalizacja efektu oczyszczania i sposobu wtapiania)

Do spawania aluminium i stopów aluminium stosowane jest spawanie AC. Jest to połączone ze stałą zmianą biegunowości elektrody wolframowej. Występują tu dwie fazy (półfale), jedna dodatnia, a druga ujemna. Faza dodatnia powoduje zerwanie powłoki tlenku glinu na powierzchni materiału (tzw. efekt oczyszczania).

Jednocześnie na końcu elektrody wolframowej tworzy się czasza kulista. Wielkość tej czaszy zależy od długości fazy dodatniej. Należy pamiętać, że za duża czasza kulista prowadzi do niestabilnego i rozproszonego łuku z nieznacznym wtopieniem. Faza ujemna schładza z jednej strony elektrodę wolframową, a z drugiej strony wytwarza wymagane wtopienie. Ważne jest prawidłowe wybranie stosunku czasu (balansu) między fazą dodatnią (efekt oczyszczania, wielkość czaszy kulistej) a fazą ujemną (głębokość wtopienia). Do tego konieczne jest ustawienie balansu AC. Ustawienie wstępne (zerowe) balansu wynosi 65% i ten stosunek odnosi się do liczby ujemnych półfali.



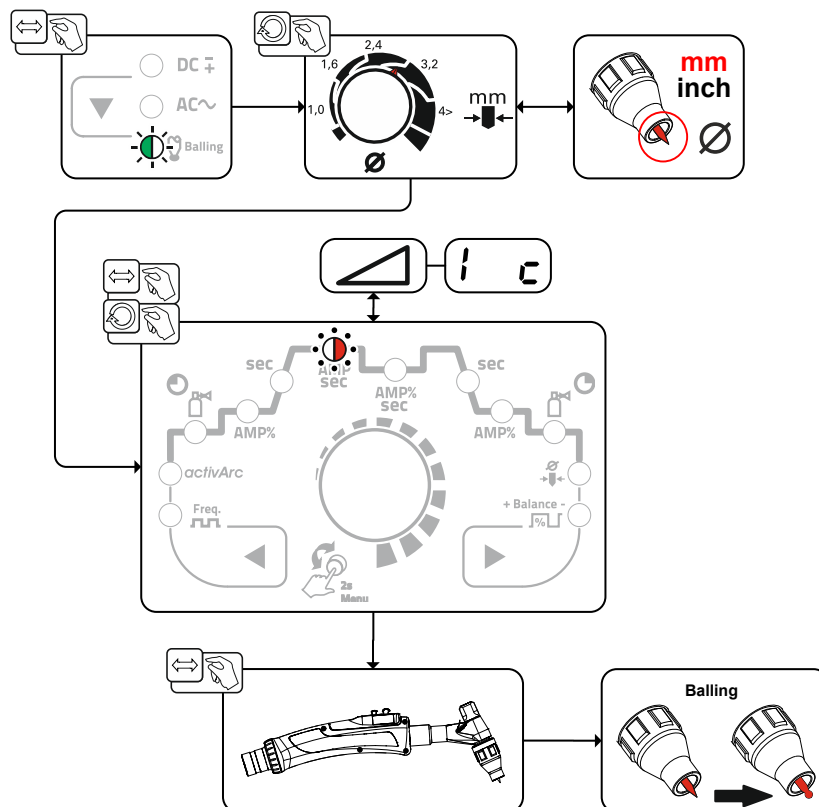
Rys. 5- 3

5.1.3.2 Funkcja formowania kulki

Funkcja formowania kulki zapewnia tworzenie optymalnej, kulistej czaszy, która pozwala na uzyskiwanie najlepszych wyników zajarzania i spawania prądem przemiennym.

Warunkiem optymalnego formowania kulki są spiczasto zeszlifowana elektroda (ok. 15 - 25°) i ustawiona w sterowniku urządzenia średnica elektrody. Ustawiona średnica elektrody wpływa na natężenie prądu do formowania kulki i tym samym na wielkość kulki.

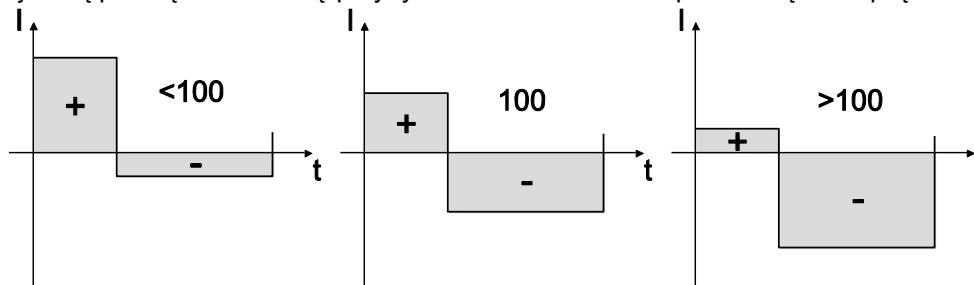
Naciśnięcie przycisku formowania kulki powoduje aktywację funkcji. Natężenie prądu można dopasowywać indywidualnie za pomocą parametru I_c (+/- 30 A). Po naciśnięciu wyłącznika uchwytu funkcja jest uruchamiana przez zajarzanie jonizatorem (zajarzanie z użyciem jonizatora HF). Kulka zostaje utworzona i kończy się działanie funkcji. Formowanie kulki należy wypróbować na elemencie przykładowym, ponieważ z powodu stopienia się ew. nadmiaru wolframu może dojść do zanieczyszczenia spoiny.



Rys. 5- 4

5.1.3.3 Balans amplitudy AC

Tak jak w przypadku balansu AC balans amplitudy AC pozwala ustawiać stosunek (balans) pomiędzy dodatnią a ujemną półfalą. Zmienia się przy tym balans w formie amplitud natężenia prądu.



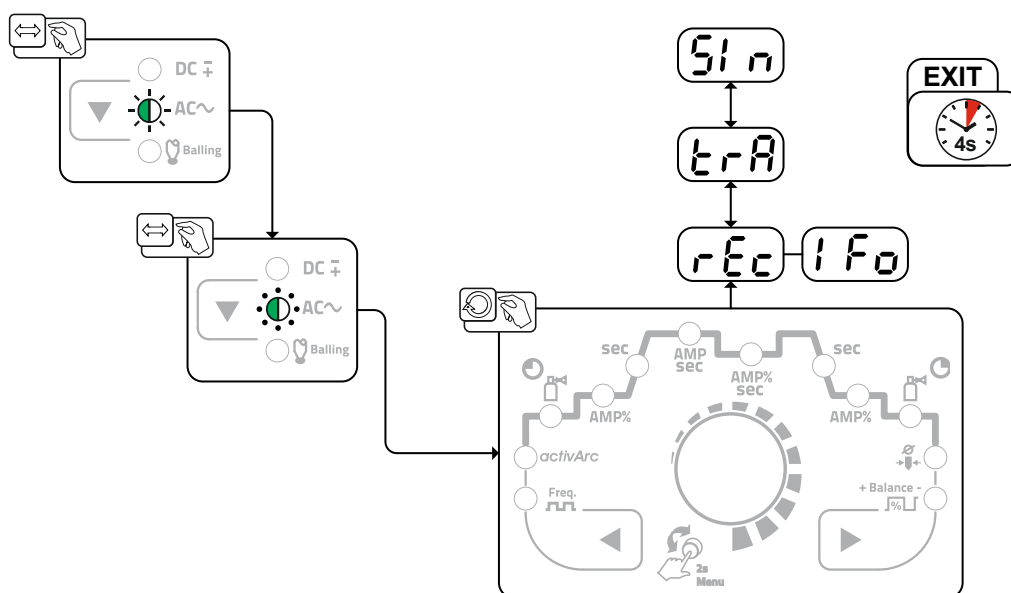
Rys. 5- 5

Balans amplitudy AC może zostać ustawiony w menu Expert (TIG) w parametrze \overline{RbR} > Patrz rozdział 5.1.13.

Zwiększenie amplitudy natężenia prądu w dodatniej półfali optymalizuje zrywanie warstwy tlenku i efekt oczyszczania.

Przy zwiększeniu ujemnej amplitudy natężenia prądu zwiększana jest wtopienie.

5.1.3.4 Przebiegi prądu przemiennego Wybór



Rys. 5- 6

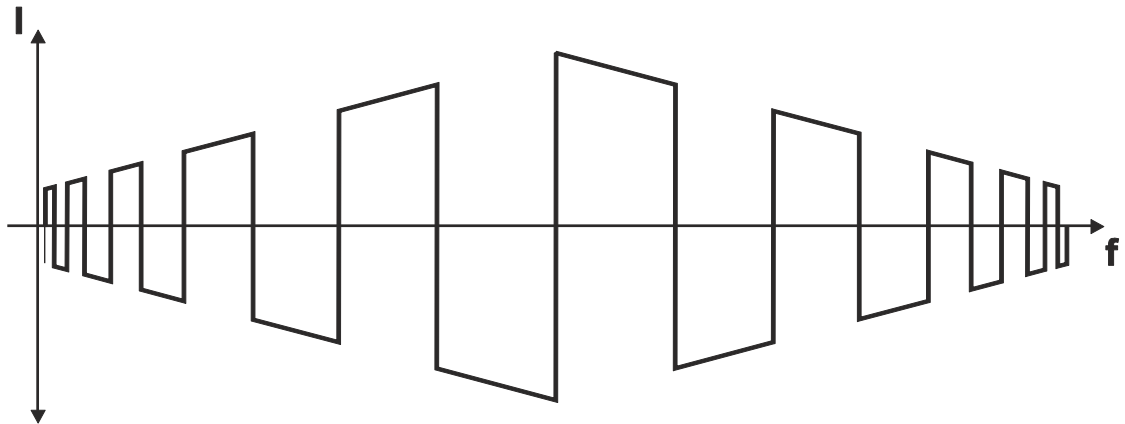
Wskazanie	Ustawienie / wybór
\overline{IFo}	Przebiegi prądu przemiennego ¹
	\overline{rEc} ----- Prostokątny - Najwyższe wprowadzenie energii (fabrycznie)
	\overline{trA} ----- Trapezowy - Optymalny dla większości zastosowań
	\overline{Sin} ----- Sinusowy - Niski poziom hałasu

5.1.3.5 Automatyka częstotliwości AC

Wybór funkcji Automatyka częstotliwości AC jest możliwy wyłącznie w zakresie JOB 1-100. Aktywacja odbywa się w przebiegu funkcji poprzez parametr częstotliwości f_{AC} . Obracanie w lewo powoduje zmniejszanie wartości parametru tak długo, aż na wyświetlaczu zostanie wskazany parametr f_{AC} (częstotliwości AC). Przy włączonej funkcji świeci się lampka sygnalizacyjna f_{AC} .

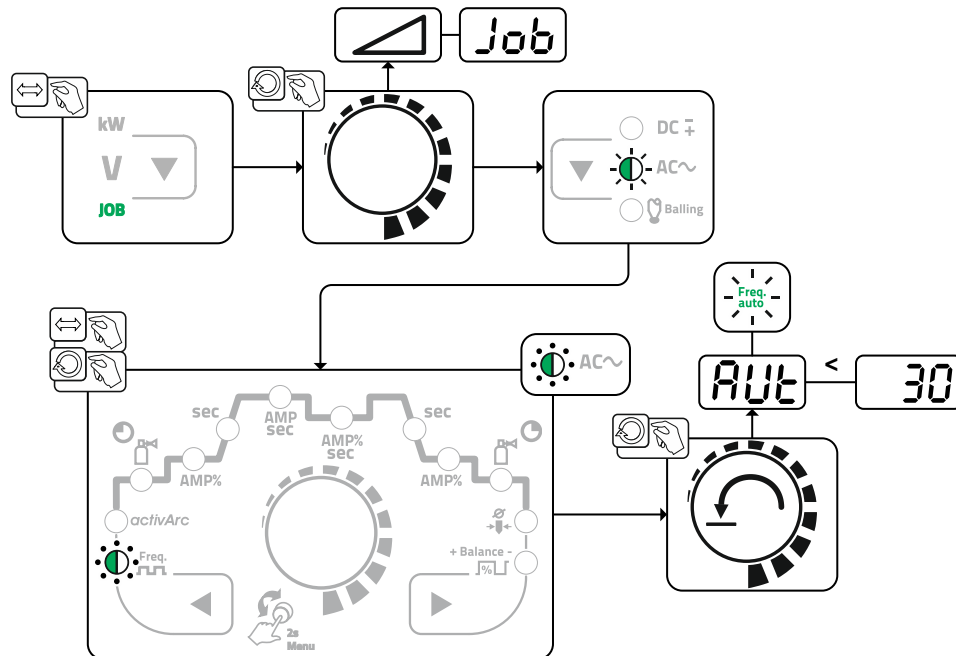
Sterownik urządzenia przejmie regulację lub ustawianie częstotliwości prądu przemiennego w zależności od ustawionego prądu głównego. Im mniejszy jest prąd spawania, tym wyższa częstotliwość i na odwrót. Przy niższych prądach spawania uzyskiwany jest bardziej skoncentrowany łuk świetlny o stabilnym kierunku. Przy wysokich prądach spawania minimalizowane jest obciążenie elektrody wolframowej, co zapewnia dłuższą żywotność.

Przy zastosowaniu nożnej przystawki zdalnego sterowania z tą funkcją liczba ręcznych ingerencji użytkownika podczas procesu spawania jest redukowana do minimum.



Rys. 5-7

Wybór



Rys. 5-8

5.1.3.6 Optymalizacja komutacji AC

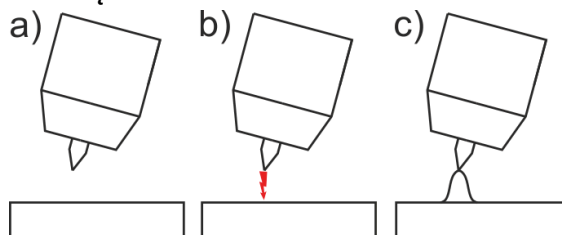
Funkcja wspomaganie komutacji AC może doprowadzić do zwiększenia stabilizacji procesu podczas spawania np. czystego aluminium. Gdy podczas procesu spawania dojdzie do zaników półfali, można zwiększyć wartość parametru, aby temu przeciwdziałać.

Parametr f_{AC} musi zostać najpierw włączony w menu konfiguracji urządzenia > Patrz rozdział 5.7. Następnie możliwe jest ustawianie i wybieranie wartości parametru w menu Expert > Patrz rozdział 5.1.13.

5.1.4 Zajarzanie łuku

Rodzaj zajarzania można w menu Expert przełączać parametrem hF pomiędzy zajarzaniem z użyciem jonizatora HF (hF) i Liftarc (hFF) > *Patrz rozdział 5.1.13.*

5.1.4.1 Zajarzanie wysoką częstotliwością



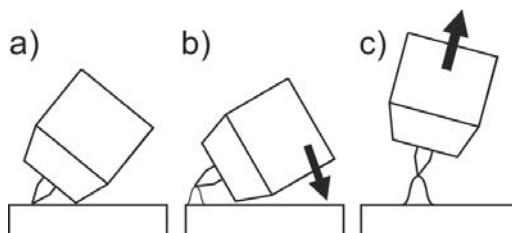
Rys. 5- 9

Łuk elektryczny jest zajarzany bezdotykowo za pomocą impulsów zapłonowych wysokiego napięcia:

- Ustawić uchwyt spawalniczy w pozycji spawania nad obrabianym przedmiotem (odstęp pomiędzy końcówką elektrody a obrabianym przedmiotem ok. 2-3mm).
- Nacisnąć włącznik uchwytu (impulsy zapłonowe wysokiego napięcia startują łuk elektryczny).
- Płynie prąd zajarzania, w zależności od wybranego trybu pracy kontynuowany jest procesy spawania.

Zakończenie spawania: zwolnić włącznik uchwytu lub nacisnąć i zwolnić w zależności od wybranego trybu pracy.

5.1.4.2 Liftarc



Rys. 5- 10

Zajarzanie łuku elektrycznego przez potarcie o materiał spawany:

- Dyszę gazową uchwytu i końcówkę elektrody wolframowej ostrożnie umieścić na materiale spawanym i nacisnąć włącznik uchwytu (popłynie prąd zajarzania kontaktowego Liftarc niezależnie od nastawionego prądu głównego).
- Oderwać elektrodę od materiału spawanego poprzez pochylenie uchwytu w taki sposób, aby między końcówką elektrody a materiałem spawanym powstał odstęp ok. 2-3 mm. Następuje zajarzenie łuku i prąd spawania narasta zgodnie z ustawionym trybem pracy, do nastawionego prądu rozruchowego lub głównego.
- Ponieść uchwyt i przechylić do normalnego położenia.

Zakończenie spawania: włącznik uchwytu puścić lub nacisnąć i puścić w zależności od wybranego trybu pracy.

5.1.4.3 Wyłączenie przymusowe

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























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

W menu konfiguracji urządzenia > *Patrz rozdział 5.7* można wyłączyć lub ustawić czas ponownego zajarzania po przerwaniu łuku (parametr VLR).

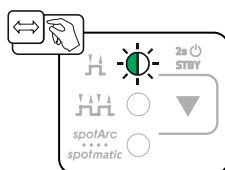
Ustawienie jest zadawane dla każdego zadania spawalniczego (JOB) oddzielnie.

5.1.5 Tryby pracy (przebieg działania)

5.1.5.1 Wyjaśnienie symboli

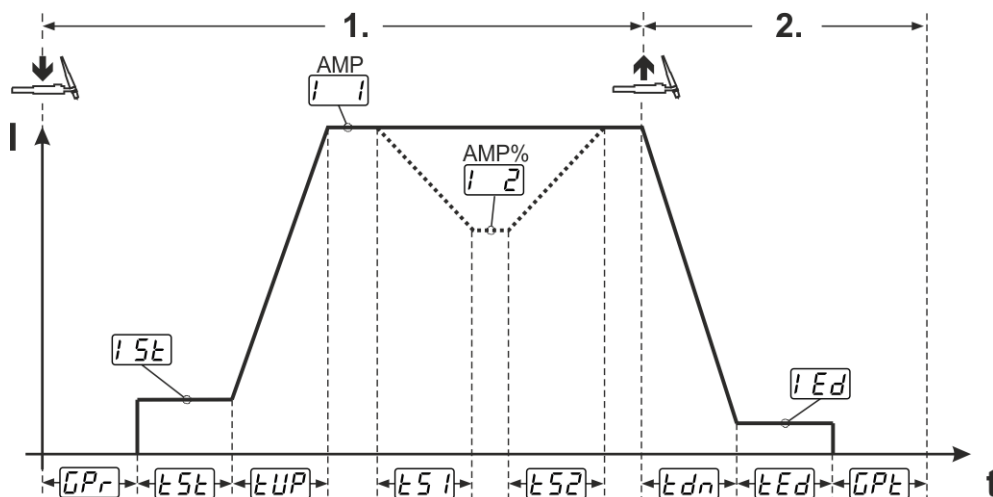
Symbol	Znaczenie
	Nacisnąć wyłącznik uchwytu 1
	Zwolnić wyłącznik uchwytu 1
I	Prąd
t	Czas
  GPr	Początkowy wypływ gazu
	Prąd zajarzania
	Czas startu
	Czas narastania prądu
	Czas zgrzewania punktowego
 AMP	Prąd główny (prąd minimalny do maksymalnego)
 AMP%	Prąd drugiego poziomu
	Czas impulsu
	Czas przerwy impulsu
	Prąd impulsowy
	Spawanie TIG puls: Czas opadania z prądu głównego (AMP) na prąd drugiego poziomu (AMP%)
	Spawanie TIG puls: Czas opadania z prądu drugiego poziomu (AMP%) na prąd główny (AMP)
	Czas opadania prądu
	Prąd wypełniania krateru
	Czas krateru końcowego
  GPrE	Końcowy wypływ gazu
	Balans
	Częstotliwość

5.1.5.2 Praca w trybie dwutaktu
Wybór



Rys. 5- 11

Przebieg



Rys. 5- 12

Pierwszy takt:

- Nacisnąć i przytrzymać wyłącznik uchwytu 1.
- Odliczany jest czas początkowego wypływu gazu t_{Pr} .
- Wysokoczęstotliwościowe impulsy zajarzania przeskakują pomiędzy elektrodą i obrabianym przedmiotem, następuje zajarzenie łuku elektrycznego.
- Płynnie prąd spawania i natychmiast osiąga nastawioną wartość prądu zajarzania I_{St} .
- Wysoka częstotliwość zostaje wyłączona.
- Prąd spawania narasta zgodnie z ustawionym czasem narastania prądu t_{UP} do prądu głównego I (AMP).

Jeżeli w trakcie fazy prądu głównego zostanie oprócz wyłącznika uchwytu 1 dodatkowo naciśnięty wyłącznik uchwytu 2, prąd spawania opada zgodnie z nastawionym czasem opadania t_{S1} do prądu drugiego poziomu I_2 (AMP%).

Zwolnienie wyłącznika uchwytu 2 powoduje wzrost prądu spawania zgodnie z nastawionym czasem opadania t_{S2} ponownie do wartości prądu głównego AMP. Parametry t_{S1} i t_{S2} mogą być dopasowywane w menu Expert (TIG) > *Patrz rozdział 5.1.13.*

Drugi takt:

- Zwolnić wyłącznik uchwytu 1.
- Prąd główny opada zgodnie z nastawionym czasem opadania prądu t_{dn} do wartości prądu wypełniania krateru I_{Ed} (prąd minimalny).

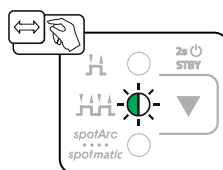
Jeżeli 1. wyłącznik uchwytu zostanie naciśnięty w trakcie czasu opadania prądu, prąd spawania wzrasta ponownie do ustalonej wartości prądu głównego AMP

- Prąd główny osiąga wartość prądu wypełniania krateru I_{Ed} , łuk elektryczny gaśnie.
- Zaczyna się odliczanie ustawionego czasu końcowego wypływu gazu t_{Pt} .

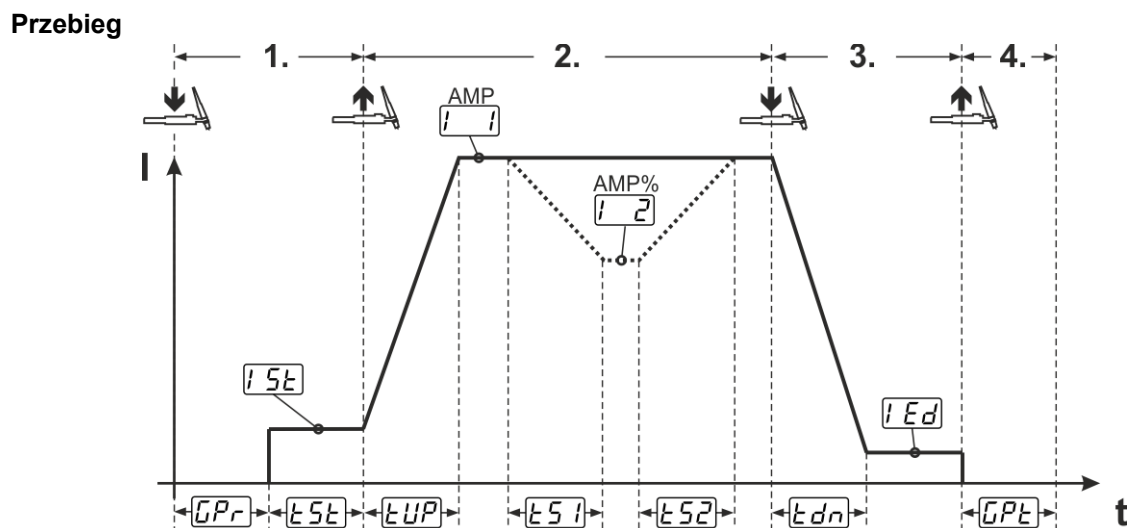
Przy podłączonej nożnej przystawce zdalnego sterowania urządzenie automatycznie przełącza się na pracę w trybie 2-taktu. Narastanie i opadanie prądu są wyłączane.

5.1.5.3 Praca w trybie czterotaktu

Wybór



Rys. 5- 13



Rys. 5- 14

1. takt

- Nacisnąć wyłącznik uchwytu 1, odliczany jest czas początkowego wypływu gazu $[GPr]$.
- Wysokoczęstotliwościowe-impulsy zajarzania przeskakują pomiędzy elektrodą i obrabianym przedmiotem, następuje zajarzenie łuku elektrycznego.
- Prąd spawania płynie i natychmiast osiąga nastawioną wartość prądu zajarzania $[I_{St}]$ (łuk poszukiwania przy ustawieniu minimalnym). Wysoka częstotliwość zostaje wyłączona.
- Prąd zajarzania płynie co najmniej przez czas startu $[t_{St}]$ lub dopóki przytrzymywany jest wyłącznik uchwytu.

2. takt

- Zwolnić wyłącznik uchwytu 1.
- Prąd spawania rośnie zgodnie z nastawionym-czasem narastania prądu $[t_{UP}]$ do prądu głównego $[I_{A}]$ (AMP).

Przełączanie z prądu głównego AMP na prąd drugiego poziomu $[I_{2}]$ (AMP%):

- Nacisnąć wyłącznik uchwytu 2 lub
- Dotknąć wyłącznika uchwytu 1 (tryby 1-6).

Jeżeli w trakcie fazy prądu głównego oprócz wyłącznika uchwytu 1 zostanie dodatkowo naciśnięty wyłącznik uchwytu 2, prąd spawania opada zgodnie z nastawionym czasem opadania $[t_{SD}]$ do prądu drugiego poziomu $[I_{2}]$ (AMP%).

Zwolnienie wyłącznika uchwytu 2 powoduje wzrost prądu spawania zgodnie z nastawionym czasem opadania $[t_{SD}]$ ponownie do wartości prądu głównego AMP. Parametry $[t_{SD}]$ i $[t_{UP}]$ mogą być dopasowywane w menu Expert (TIG) > *Patrz rozdział 5.1.13.*

3. takt

- Nacisnąć wyłącznik uchwytu 1.
- Prąd główny opada zgodnie z nastawionym-czasem opadania prądu $[t_{dn}]$ do wartości prądu wypełniania krateru $[I_{Ed}]$.

Istnieje możliwość skrócenia przebiegu spawania od osiągnięcia fazy prądu głównego $[I_{A}]$ AMP przez dotknięcie wyłącznika uchwytu 1 (odpada 3. takt).

4. takt

- Zwolnić wyłącznik uchwytu 1, łuk elektryczny gaśnie.
- Zaczyna się odliczanie ustawionego czasu końcowego wypływu gazu $[GPE]$.

Przy podłączonej nożnej przystawce zdalnego sterowania urządzenie automatycznie przełącza się na pracę w trybie 2-taktu. Narastanie i opadanie prądu są wyłączone.

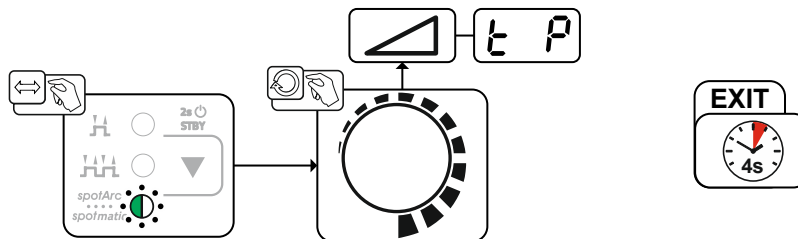
Alternatywny start spawania (start krokowy):

Przy alternatywnym starcie spawania czas pierwszego i drugiego taktu jest określany wyłącznie przez ustawione czasy procesu (naciśnięcie wyłącznika uchwytu w fazie wstępnego przepływu gazu $[GPr]$).

Do aktywacji tej funkcji w sterowniku urządzenia musi zostać ustawiony dwumiejscowy tryb uchwytu spawalniczego (11-1x). Funkcja może zostać w razie potrzeby dezaktywowana (koniec spawania pozostaje zachowany przez dotknięcie). W tym celu w menu konfiguracji urządzenia parametr $[t_{PS}]$ musi zostać przestawiony na $[aFF]$ > *Patrz rozdział 5.7.*

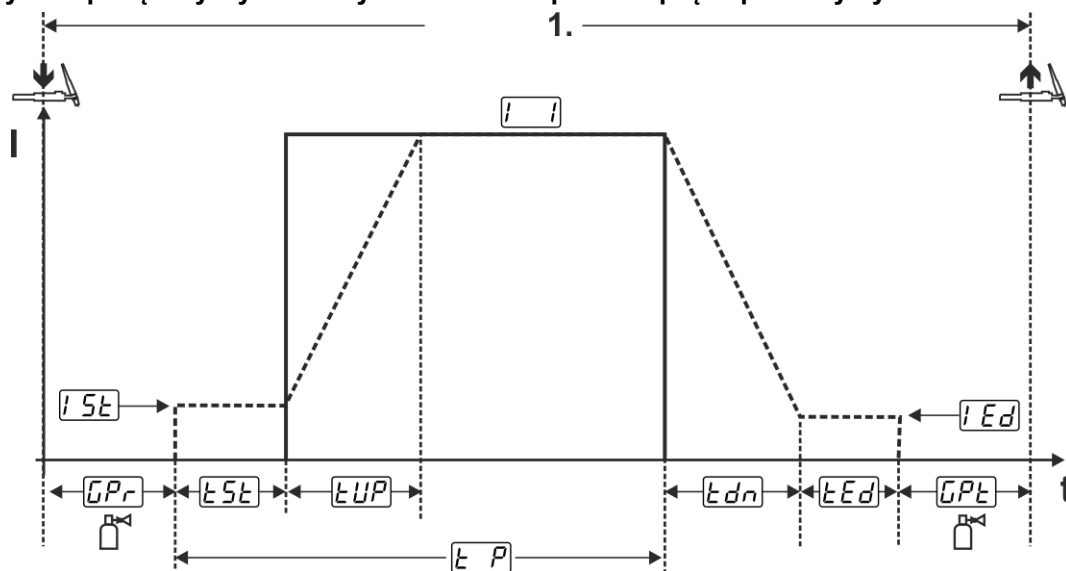
5.1.5.4 spotArc

Ten proces może być stosowany do szepiania lub do spawania blach ze stali i stopów CrNi aż do grubości ok. 2,5 mm. Można także spawać blachy warstwami o różnych grubościach. Poprzez jednostronne zastosowanie możliwe jest także spawanie blach na profilach wydrążonych, jak rury okrągłe lub czterokątne. W przypadku punktowego spawania łukowego górna blacha jest roztapiana przez łuk świetlny, a dolna nadtapiana. Powstają płaskie łuskowe zgrzeiny punktowe, które w widocznym obszarze nie wymagają żadnej lub tylko nieznacznej obróbki.



Rys. 5- 15

Aby uzyskać pożądany wynik czasu narastania i opadania prądu powinny być ustawione na "0".



Rys. 5- 16

Jako przykład przedstawiono przebieg zajarzania wysoką częstotliwością. Zajarzanie łuku Liftarc jest również możliwe > Patrz rozdział 5.1.4.

Przebieg:

- Nacisnąć i przytrzymać wyłącznik uchwytu.
- Odliczany jest czas początkowego wypływu gazu.
- Wysokoczęstotliwościowe impulsy zajarzania przeskakują pomiędzy elektrodą i spawanym przedmiotem, następuje zajarzenie łuku elektrycznego.
- Płyne prąd spawania i natychmiast osiąga nastawioną wartość prądu zajarzania I_{5t}
- Wysoka częstotliwość zostaje wyłączona.
- Prąd spawania narasta zgodnie z ustawionym czasem narastania prądu t_{UP} do prądu głównego I (AMP).

Proces zostaje zakończony po upływie ustawionego czasu spotArc albo poprzez wcześniejsze zwolnienie włącznika palnika. Podczas aktywacji funkcji spotArc dodatkowo jest włączana wersja impulsowania Automatic. W razie potrzeby można dezaktywować funkcję przez naciśnięcie przycisku spawania impulsowego.

5.1.5.5 spotmatic

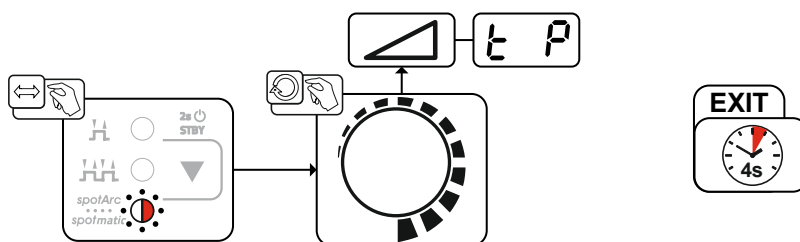
W odróżnieniu od trybu pracy spotArc łuk nie zajarza się jak w przypadku tradycyjnej metody z chwilą naciśnięcia włącznika uchwytu, lecz krótko po przyłożeniu elektrody wolframowej do spawanego przedmiotu. Włącznik uchwytu służy do aktywacji procesu spawania. Aktywacja jest sygnalizowana przez miganie lampki sygnalizacyjnej spotArc/spotmatic. Aktywacja dla każdego punktu spawania można następować osobno lub w sposób ciągły. Ustawienie jest sterowane parametrem aktywacji procesu [55P] w menu konfiguracji urządzenia > *Patrz rozdział 5.7*:

- Osobna aktywacja procesu ([55P] > [on]):
Proces spawania wymaga przed każdym zajarzeniem łuku ponownej aktywacji poprzez naciśnięcie włącznika uchwytu. Aktywacja procesu zostaje automatycznie zakończona po 30 s bezczynności.
- Ciągła aktywacja procesu ([55P] > [OFF]):
Proces spawania zostaje aktywowany poprzez jednokrotne naciśnięcie włącznika uchwytu. Kolejne zajarzenia łuku następują po przyłożeniu elektrody wolframowej do obrabianego przedmiotu. Aktywacja procesu zostaje zakończona automatycznie poprzez ponowne naciśnięcie włącznika uchwytu lub po 30 s bezczynności.

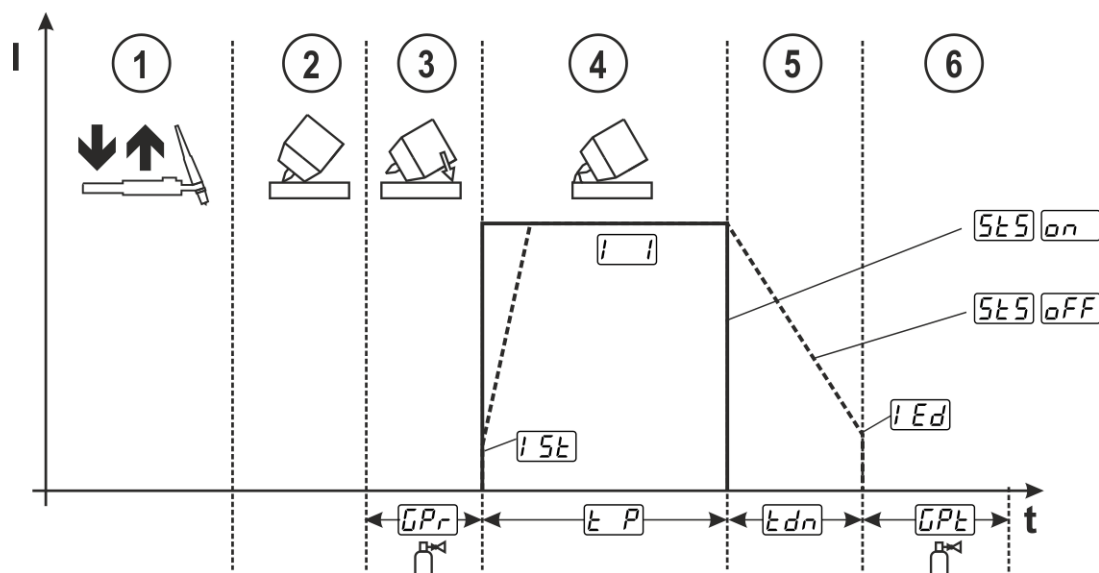
Standardowo w przypadku spotmatic włączona jest osobna aktywacja procesu i krótki obszar ustawiania czasu spawania punktowego.

Zajarzanie przez przyłożenie elektrody wolframowej można zdezaktywować w menu konfiguracji urządzenia w parametrze [5P7]. W tym przypadku ta funkcja działa jak przy spotArc, możliwe jest jednak wybieranie zakresu ustawiania czasu spawania punktowego w menu konfiguracji urządzenia.

Ustawianie zakresu czasu odbywa się w menu konfiguracji urządzenia za pomocą parametru [5t5] > *Patrz rozdział 5.7*



Rys. 5- 17



Rys. 5- 18

Jako przykład przedstawiono przebieg zajarzania wysoką częstotliwością. Zajarzanie łuku Liftarc jest również możliwe > *Patrz rozdział 5.1.4.*

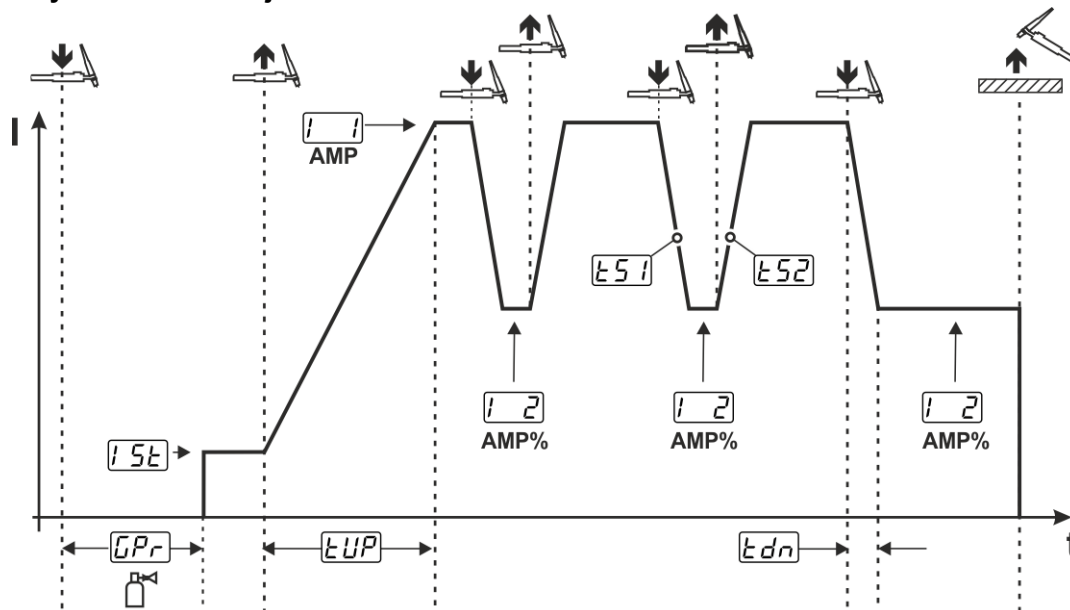
Wybór rodzaju aktywacji procesu spawania > *Patrz rozdział 5.7.*

Czasy narastania i opadania prądu możliwe wyłącznie przy długim zakresie regulacji czasu spawania punktowego (0,01 s - 20,0 s).

- ① Nacisnąć i zwolnić przycisk uchwytu spawalniczego (dotknąć), aby aktywować proces spawania.
- ② Dyszę gazową oraz końcówkę elektrody wolframowej przyłożyć ostrożnie do spawanego materiału.
- ③ Oderwać elektrodę od materiału spawanego poprzez pochylenie uchwytu w taki sposób, aby między końcówką elektrody a materiałem spawanym powstał odstęp ok. 2-3 mm. Gaz osłonowy wypływa zgodnie z ustawionym czasem początkowego wypływu gazu [GPr]. Następuje zajarzenie łuku i płynie ustawiony uprzednio prąd zajarzania [SE].
- ④ Faza prądu głównego [I] zostaje zakończona po upływie ustawionego czasu spawania [E P] punktowego.
- ⑤ Wyłącznie przy długich czasach spawania punktowego (parametr [SE] = [OFF]):
Prąd spawania opada zgodnie z nastawionym czasem opadania prądu [Edn] do wartości prądu wypełniania krateru [Ed].
- ⑥ Zaczyna się odliczanie czasu końcowego wypływu gazu [GPE] i proces spawania zostaje zakończony.

Nacisnąć i zwolnić przycisk uchwytu spawalniczego (nacisnąć impulsowo), aby ponownie aktywować proces spawania (wymagane tylko w przypadku osobnej aktywacji procesu). Ponowne przyłożenie uchwytu końcówką elektrody wolframowej rozpoczyna kolejny proces spawania.

5.1.5.6 Praca w trybie 2-taktu wersja C



Rys. 5- 19

Pierwszy takt

- Nacisnąć wyłącznik uchwytu 1, odliczany jest czas początkowego wypływu gazu t_{Pr} .
- Wysokoczęstotliwościowe impulsy zajarzania przeskakują pomiędzy elektrodą i obrabianym przedmiotem, następuje zajarzenie łuku elektrycznego.
- Płynie prąd spawania i natychmiast osiąga nastawioną wartość prądu zajarzania t_{5t} (łuk poszukiwania przy ustawieniu minimalnym). Wysoka częstotliwość zostaje wyłączona.

Drugi takt

- Zwolnić wyłącznik uchwytu 1.
- Prąd spawania narasta zgodnie z ustawionym czasem narastania prądu t_{UP} do prądu głównego AMP.

Przez naciśnięcie wyłącznika uchwytu 1 rozpoczyna się opadanie (t_{51}) z prądu głównego AMP do prądu drugiego poziomu t_2 AMP%. Po zwolnieniu wyłącznika uchwytu rozpoczyna się opadanie (t_{52}) z prądu drugiego poziomu AMP% do prądu głównego AMP. Proces ten można powtarzać dowolną ilość razy.

Proces spawania jest kończony przez przerwanie łuku przy prądzie drugiego poziomu (odsunięcie uchwytu spawalniczego od obrabianego przedmiotu aż do zgaśnięcia łuku, brak ponownego zajarzania łuku).

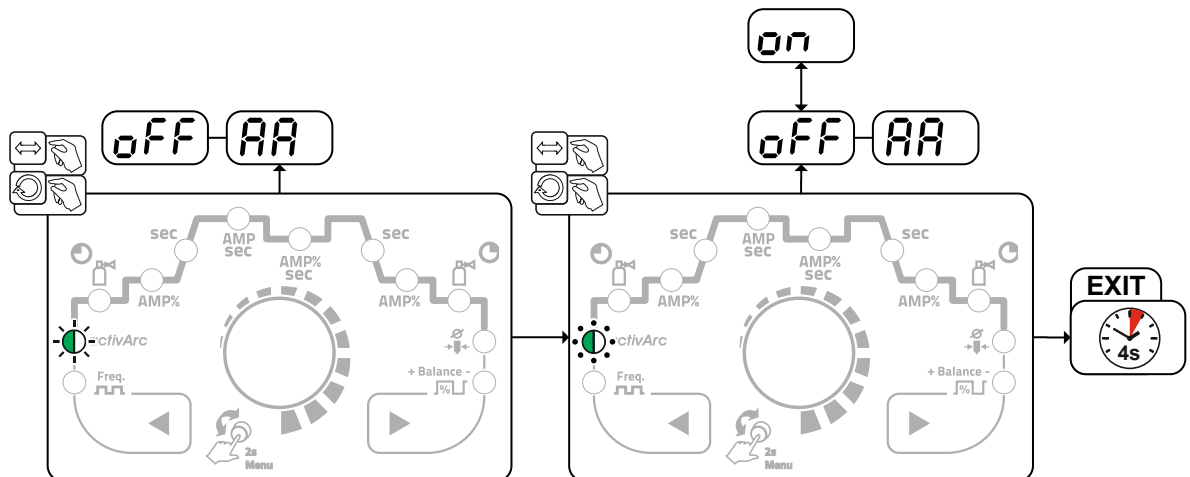
Czasy opadania t_{51} i t_{52} mogą być ustawiane w menu Expert > Patrz rozdział 5.1.13.

Ten tryb pracy musi zostać dopuszczony (parametr t_{tC}) > Patrz rozdział 5.7.

5.1.6 Spawanie metodą TIG activArc

Metoda EWM-activArc poprzez wysoce dynamiczny system regulacji zapewnia utrzymywanie mocy na stałym poziomie, niezależnie od zmian odległości pomiędzy uchwytem spawalniczym a jeziorkiem spawalniczym, np. podczas spawania ręcznego. Straty napięcia w wyniku zmniejszenia odległości pomiędzy uchwytem a jeziorkiem spawalniczym kompensowane są przez narastanie prądu (amperów na volt - A/V) i na odwrót. Zapobiega to przyklejaniu się elektrody wolframowej w jeziorku spawalniczym i pozwala na zredukowanie wtrąceń wolframu.

Wybór



Rys. 5- 20

Ustawienie

Ustawienie parametrów

Parametr activArc (regulacja) można indywidualnie dopasować do zadania spawalniczego (grubość blachy) > *Patrz rozdział 5.1.13.*

5.1.7 TIG-Antistick

Funkcja poprzez wyłączenie prądu spawania zapobiega niekontrolowanemu ponownemu zajarzeniu po przywarciu elektrody wolframowej w jeziorku spawalniczym. Dodatkowo pozwala zmniejszyć zużycie elektrody wolframowej.

Po zadziałaniu funkcji urządzenie przechodzi natychmiast do fazy procesu końcowego wypływu gazu. Spawacz rozpoczyna nowy proces ponownie od pierwszego taktu. Użytkownik może włączyć lub wyłączyć tę funkcję (parametr \overline{ERS}) > *Patrz rozdział 5.7.*

5.1.8 Spawanie impulsowe

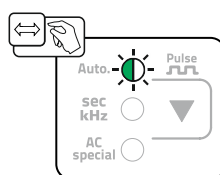
Możliwe jest wybieranie następujących wersji impulsów:

- automatyka impulsów (TIG-DC)
- impulsy termiczne (TIG-AC lub TIG-DC)
- impulsy metalurgiczne (TIG-DC)
- Pulsacja o wartości średniej
- AC special (TIG-AC)

5.1.8.1 Automatyka zgrzewania impulsowego

Wersja impulsowania automatyki spawania impulsowego przy spawaniu prądem stałym jest aktywowana wyłącznie w połączeniu z trybem pracy spotArc. Ze względu na zależne od natężenia prądu częstotliwość i balans impulsów w jeziorce spawalniczym generowane są drgania, które pozytywnie wpływają na zdolność do pokonywania szczeliny powietrznej. Niezbędne parametry impulsów są automatycznie dobierane przez sterownik urządzenia. W razie potrzeby można dezaktywować funkcję przez naciśnięcie przycisku spawania impulsowego.

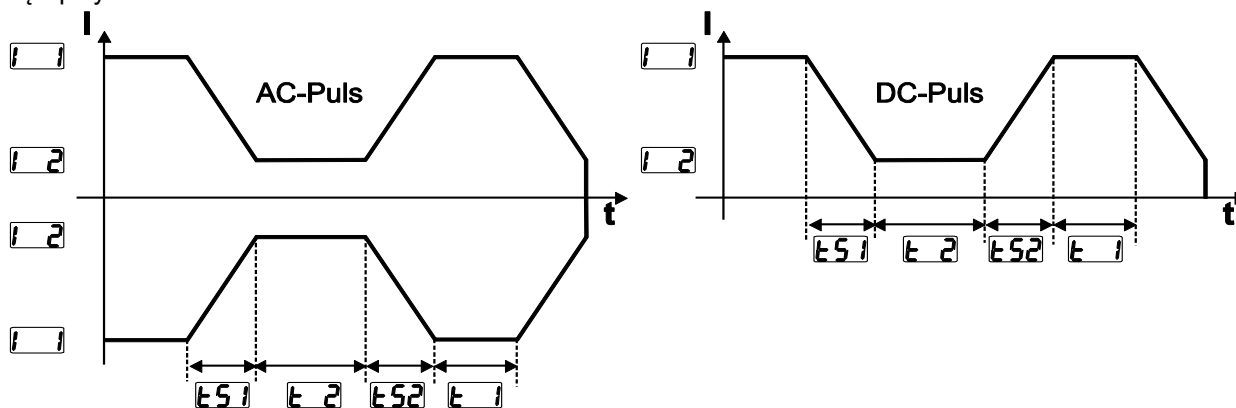
Wybór



Rys. 5- 21

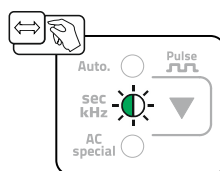
5.1.8.2 Pulsacja termiczna

Przebiegi działania są z zasady podobne do spawania standardowego, jednakże dodatkowo w ustawionym czasie następuje przełączanie pomiędzy prądem głównym AMP (impulsowym) i prądem drugiego poziomu AMP% (prąd przerwy impulsu). Czasy impulsowania i przerwy oraz zbocza impulsów (E51 i E52) są wpisywane w sterowniku w sekundach.



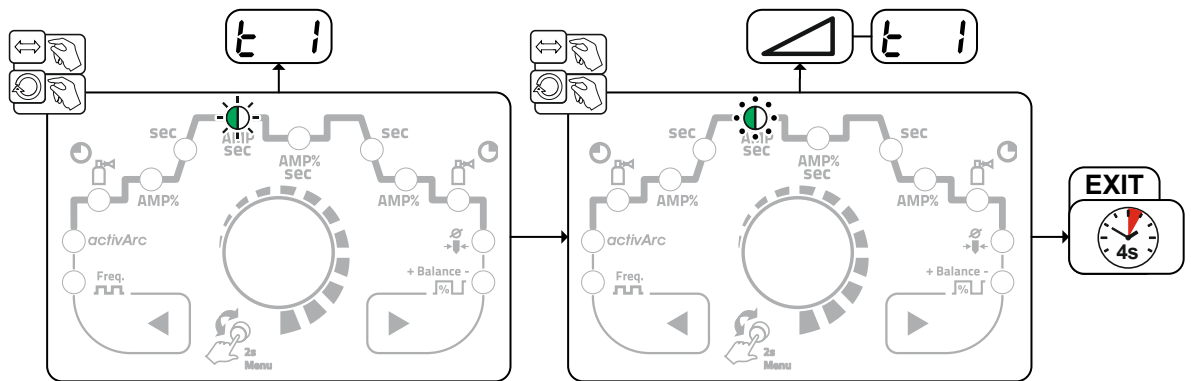
Rys. 5- 22

Wybór



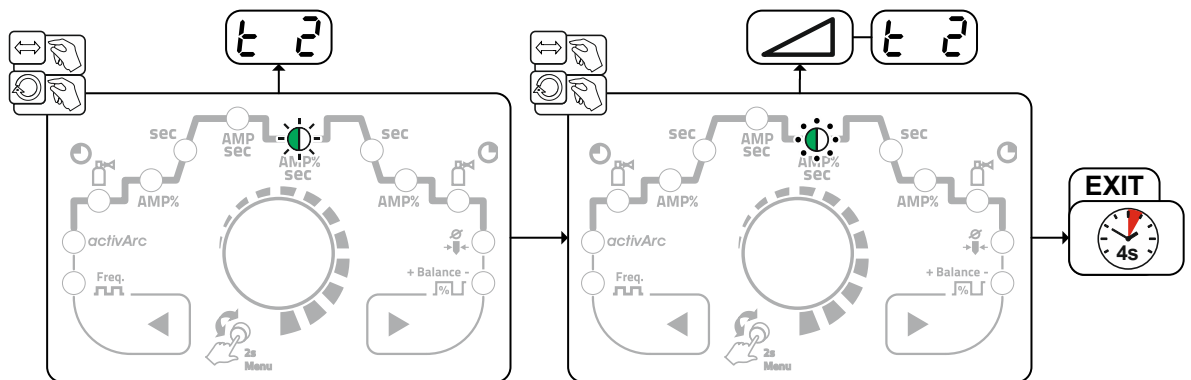
Rys. 5- 23

Ustawienie czasu impulsu



Rys. 5- 24

Ustawienie przerwy impulsu



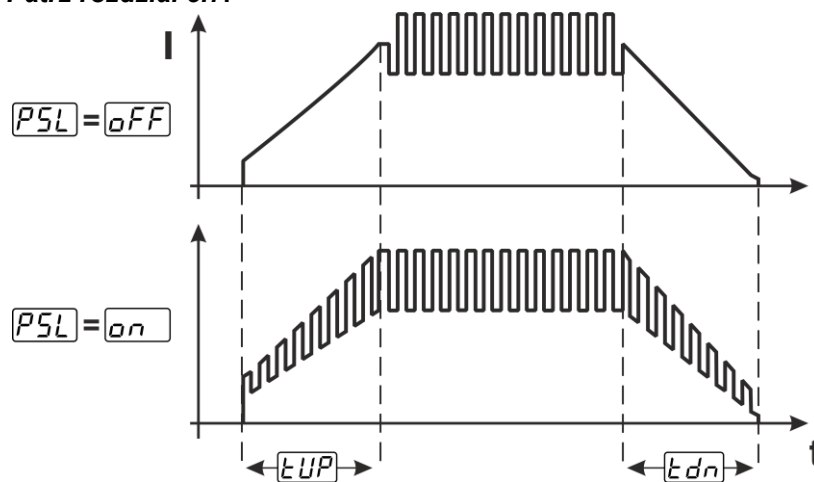
Rys. 5- 25

Ustawienie zbroczy impulsu

Zbrocza impulsu t_{E1} i t_{E2} mogą być ustawiane w menu Expert (TIG) > *Patrz rozdział 5.1.13.*

5.1.8.3 Spawanie impulsowe podczas fazy narastania i opadania prądu

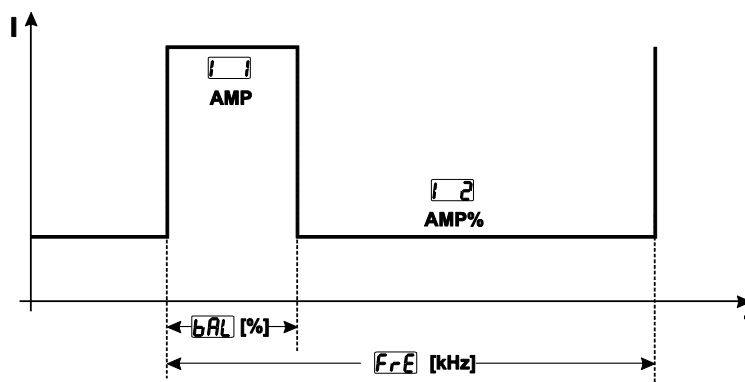
Funkcję impulsową podczas fazy narastania i opadania prądu można w razie potrzeby wyłączyć (parametr PSL) > *Patrz rozdział 5.7.*



Rys. 5- 26

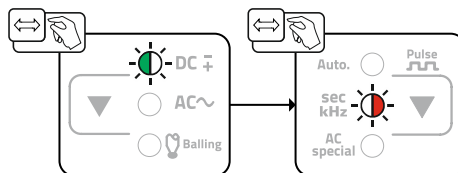
5.1.8.4 Impulsy metalurgiczne (impulsy kHz)

Impulsy metalurgiczne (impulsy kHz) wykorzystują ciśnienie plazmy (ciśnienie łuku elektrycznego), powstające przy wysokich natężeniach prądu, za pomocą którego można uzyskać zawężony łuk o skoncentrowanym działaniu ciepła. W przeciwieństwie do impulsów termicznych, nie są ustawiane żadne czasy, lecz częstotliwość F_{rE} i balans bAL . Przebieg impulsowy ma miejsce również podczas fazy narastania i opadania.



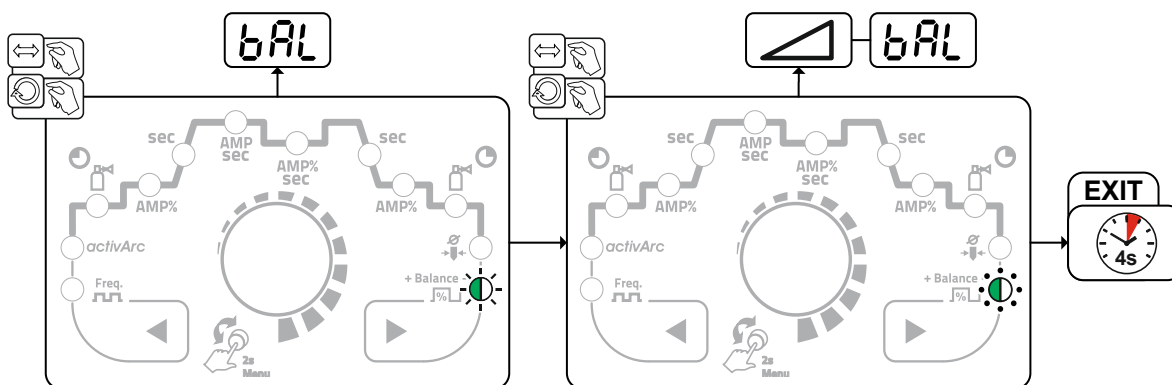
Rys. 5- 27

Wybór



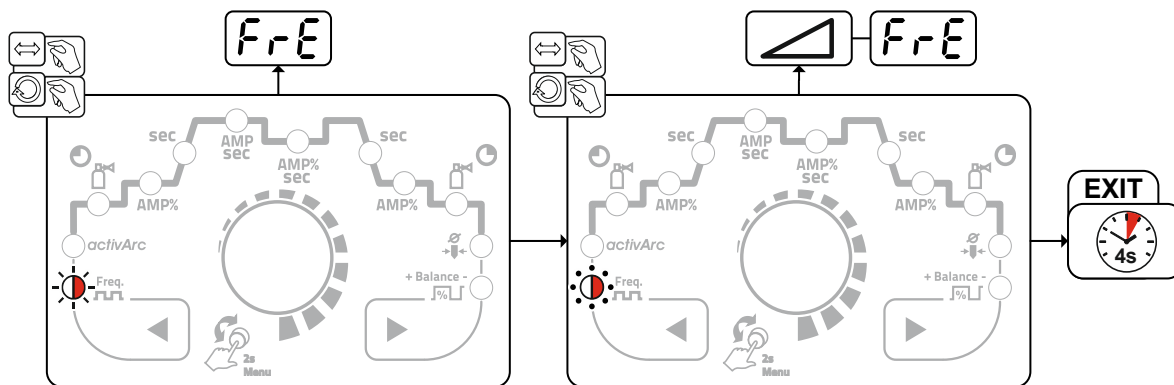
Rys. 5- 28

Ustawienie balansu



Rys. 5- 29

Ustawienie częstotliwości



Rys. 5- 30

5.1.9 Pulsacja o wartości średniej

Cechą szczególną pulsacji o wartości średniej jest to, że określona wcześniej wartość średnia jest zawsze utrzymywana przez źródło prądu spawania. Dlatego w szczególności nadaje się do spawania zgodnie z instrukcją spawania.

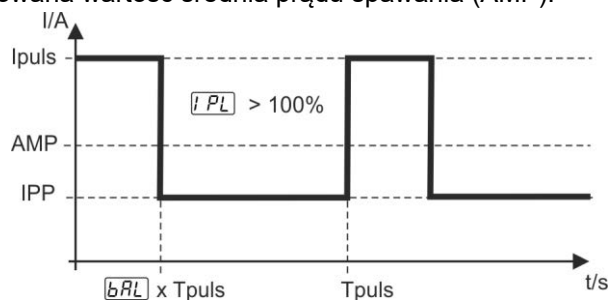
W celu aktywacji pulsacji o wartości średniej w połączeniu z wersją impulsową „impulsy metalurgiczne” parametr $[PUL]$ w menu konfiguracji urządzenia musi zostać przełączony na $[on]$.

W celu aktywacji pulsacji o wartości średniej w połączeniu z wersją impulsową „impulsy termiczne” parametr $[PRU]$ w menu konfiguracji urządzenia musi zostać przełączony na $[on]$.

Po aktywowaniu tej funkcji świecą się jednocześnie czerwone lampki sygnalizacyjne prądu głównego AMP i prądu drugiego poziomu AMP%.

W przypadku pulsacji o wartości średniej okresowo występuje przełączanie pomiędzy dwoma prądami, przy czym musi zostać zadana wartość średnia prądu (AMP), prąd impulsowy (I_{puls}), balans ($[BAL]$) i częstotliwość ($[Fr-E]$). Ustawiona wartość średnia w amperach jest miarodajną, prąd impulsowy (I_{puls}) jest ustalany poprzez parametr $[IPL]$ procentowo w stosunku do wartości średniej prądu (AMP). Ustawianie parametru $[IPL]$ odbywa się w menu Expert > Patrz rozdział 5.1.13.

Prąd przerwy impulsu (IPP) nie jest ustawiany, lecz ta wartość jest obliczana przez sterownik urządzenia, dzięki czemu zostaje zachowana wartość średnia prądu spawania (AMP).



Rys. 5- 31

AMP = prąd główny (wartość średnia); np. 100 A

I_{puls} = prąd impulsowy = $[IPL] \times AMP$; np. 140 % \times 100 A = 140 A

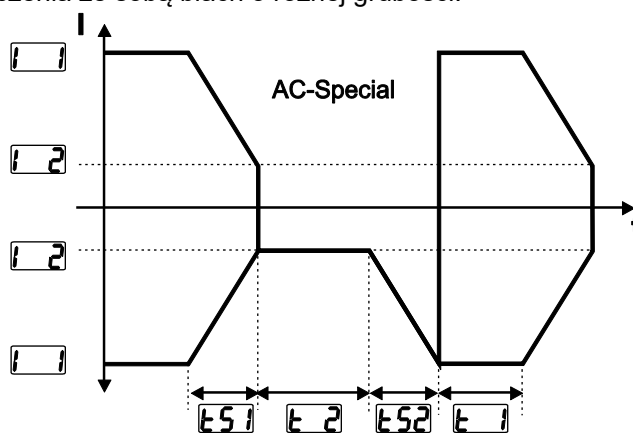
IPP = Prąd przerwy impulsu

T_{puls} = czas trwania cyklu impulsu = $1/[Fr-E]$; np. 1/100 Hz = 10 ms

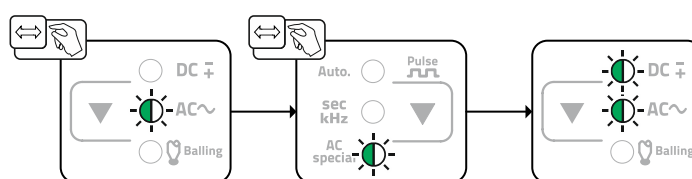
$[BAL]$ = balans

5.1.9.1 AC specjalnie

Jest stosowane np. do łączenia ze sobą blach o różnej grubości.



Rys. 5- 32



Rys. 5- 33

Zbocza impulsu [E51] i [E52] mogą być ustawiane w menu Expert (TIG) > Patrz rozdział 5.1.13.

5.1.10 Uchwyt spawalniczy (warianty obsługi)

W przypadku tego urządzenia można stosować różne warianty palnika.

Funkcje elementów obsługi, takich jak włącznik palnika (BRT), przełączniki lub potencjometry można dostosować indywidualnie za pomocą trybów uchwytu.

Objaśnienie symboli elementów obsługi:

Symbol	Opis
	Nacisnąć włącznik palnika
	Impulsowo naciskać włącznik uchwytu
	Impulsowo nacisnąć włącznik uchwytu a następnie przytrzymać

5.1.10.1 Funkcja pracy krokowej (tryb krokowy wyłącznika uchwytu)

Funkcja pracy krokowej: Krótkie naciśnięcie impulsowe wyłącznika uchwytu w celu zmiany funkcji. Ustawiony tryb pracy palnika określa sposób działania.

5.1.10.2 Ustawienia trybu uchwytu

Użytkownik ma do dyspozycji tryby 1 do 6 i 11 od 16. Tryby 11 do 16 obejmują te same możliwości funkcjonalne jak tryby 1 do 6, jednak bez funkcji pracy krokowej > Patrz rozdział 5.1.10.1 dla prądu drugiego poziomu.

Możliwości funkcjonalne poszczególnych trybów można znaleźć w tabelach opisujących poszczególne typy uchwytów.

Ustawianie trybów uchwytu spawalniczego odbywa się w menu konfiguracji urządzenia za pomocą parametrów konfiguracji uchwytu spawalniczego "[ErD]" > Tryb uchwytu spawalniczego "[Eod]" > Patrz rozdział 5.7.

Wyłącznie wymienione tryby są celowe dla danych typów palników.


5.1.10.3 Prędkość Up/Down**Sposób działania**

Nacisnąć i przytrzymać przycisk Up:

Zwiększenie prądu aż do osiągnięcia ustawionej na źródle prądu wartości maksymalnej (prąd główny).


Nacisnąć i przytrzymać przycisk Down:

Zmniejszenie prądu aż do osiągnięcia wartości minimalnej.

Ustawianie parametru prędkości Up/Down  odbywa się w menu konfiguracji
nia > *Patrz rozdział 5.7* i określa szybkość przeprowadzania zmiany prądu.

5.1.10.4 Skok prądu

Poprzez tryb krokowy odpowiedniego wyłącznika uchwytu można ustawiać prąd spawania z ustawianym zakresem skoku. Wraz z każdym naciśnięciem przycisku prąd spawania przeskakuje do góry lub w dół o ustawioną wartość.

Ustawianie parametru skoku prądu  odbywa się w menu konfiguracji urządzenia > *Patrz rozdział 5.7*

5.1.10.5 Uchwyt standardowy TIG (5-stykowy)

Palnik standardowy z jednym wyłącznikiem uchwytu

Rysunek	Elementy obsługi	Objaśnienie symboli
		BRT1 = wyłącznik uchwytu 1 (prąd spawania wł./wyl.; prąd drugiego poziomu za pomocą funkcji pracy krokowej)
Funkcje	Tryb	Elementy obsługi
Prąd spawania wł./wyl.	1 (fabrycznie)	
Prąd drugiego poziomu (tryb 4-taktowy)		

Palnik standardowy z dwoma wyłącznikami uchwytu

Rysunek	Elementy obsługi	Objaśnienie symboli
		BRT1 = wyłącznik uchwytu 1 BRT2 = wyłącznik uchwytu 2
Funkcje	Tryb	Elementy obsługi
Prąd spawania wł./wyl.	1 (fabrycznie)	
Prąd drugiego poziomu		
Prąd drugiego poziomu (funkcja pracy krokowej ¹) / (4-taktowy tryb pracy)		
Prąd spawania wł./wyl.	3	
Prąd drugiego poziomu (funkcja pracy krokowej ¹) / (4-taktowy tryb pracy)		
Funkcja Up ²		
Funkcja Down ²		

¹ > Patrz rozdział 5.1.10.1

² > Patrz rozdział 5.1.10.3

Palnik standardowy z przełącznikiem (przełącznik, dwa wyłączniki uchwyty)

Rysunek	Elementy obsługi	Objaśnienie symboli
		BRT 1 = wyłącznik uchwyty 1 BRT 2 = wyłącznik uchwyty 2

Funkcje	Tryb	Elementy obsługi
Prąd spawania wł./wyl.	1 (fabryczne)	
Prąd drugiego poziomu		
Prąd drugiego poziomu (funkcja pracy krokowej ¹) / (4-taktowy tryb pracy)		
Prąd spawania wł./wyl.	2	
Prąd drugiego poziomu (funkcja pracy krokowej ¹)		
Funkcja Up ²		
Funkcja Down ²		
Prąd spawania wł./wyl.	3	
Prąd drugiego poziomu (funkcja pracy krokowej ¹) / (4-taktowy tryb pracy)		
Funkcja Up ²		
Funkcja Down ²		

¹ > Patrz rozdział 5.1.10.1

² > Patrz rozdział 5.1.10.3

5.1.10.6 Uchwyt spawalniczy TIG z funkcją Up/Down (8-stykowy)

Uchwyt z funkcją up/down z jednym wyłącznikiem uchwytu

Rysunek	Elementy obsługi	Objaśnienie symboli
		BRT 1 = wyłącznik uchwytu 1
Funkcje	Tryb	Elementy obsługi
Prąd spawania wł./wył.	1 (fabryczne)	
Prąd drugiego poziomu (funkcja pracy krokowej ¹) / (4-taktowy tryb pracy)		
Zwiększanie prądu spawania (funkcja Up ²)		
Zmniejszanie prądu spawania (funkcja Down ²)		
Prąd spawania wł./wył.	4	
Prąd drugiego poziomu (funkcja pracy krokowej ¹) / (4-taktowy tryb pracy)		
Zwiększanie prądu spawania przez skok prądu ³		
Zmniejszanie prądu spawania przez skok prądu ³		

¹ > Patrz rozdział 5.1.10.1

² > Patrz rozdział 5.1.10.3

³ > Patrz rozdział 5.1.10.4

Uchwyt z funkcją up/down z dwoma wyłącznikami uchwytu

Rysunek	Elementy obsługi	Objaśnienie symboli
		BRT 1 = wyłącznik uchwytu 1 (lewy) BRT 2 = wyłącznik uchwytu 2 (prawy)

Funkcje	Tryb	Elementy obsługi
Prąd spawania wł./wyt.	1 (fabrycznie)	
Prąd drugiego poziomu		
Prąd drugiego poziomu (funkcja pracy krokowej ¹) / (4-taktowy tryb pracy)		
Zwiększanie prądu spawania (funkcja Up ²)		
Zmniejszanie prądu spawania (funkcja Down ²)		

Tryby 2 i 3 nie są stosowane dla tego typu palnika wzgl. nie mają sensu.

Prąd spawania wł./wyt.	4	
Prąd drugiego poziomu		
Prąd drugiego poziomu (funkcja pracy krokowej ¹)		
Zwiększanie prądu spawania przez skok prądu ³		
Zmniejszanie prądu spawania przez skok prądu ³		
Test gazu		

¹ > Patrz rozdział 5.1.10.1

² > Patrz rozdział 5.1.10.3

³ > Patrz rozdział 5.1.10.4

5.1.10.7 Uchwyt z potencjometrem (8-stykowy)

Zgrzewarka musi być skonfigurowana do pracy z uchwytem spawalniczym z potencjometrem > *Patrz rozdział 5.1.10.8.*

Uchwyt z potencjometrem z jednym wyłącznikiem uchwytu

Rysunek	Elementy obsługi	Objaśnienie symboli
		BRT 1 = wyłącznik uchwytu 1

Funkcje	Tryb	Elementy obsługi
Prąd spawania wł./wyt.	3	
Prąd drugiego poziomu (funkcja pracy krokowej ¹)		
Zwiększanie prądu spawania		
Zmniejszanie prądu spawania		

Uchwyt z potencjometrem z dwoma wyłącznikami uchwytu

Rysunek	Elementy obsługi	Objaśnienie symboli
		BRT 1 = wyłącznik uchwytu 1 BRT 2 = wyłącznik uchwytu 2

Funkcje	Tryb	Elementy obsługi
Prąd spawania wł./wyt.	3	
Prąd drugiego poziomu		
Prąd drugiego poziomu (funkcja pracy krokowej ¹)		
Zwiększanie prądu spawania		
Zmniejszanie prądu spawania		

¹ > *Patrz rozdział 5.1.10.1*

5.1.10.8 Konfigurowanie przyłącza uchwytu z potencjometrem TIG

⚠ NIEBEZPIECZEŃSTWO

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

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

⚠ OSTRZEŻENIE

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

- Przeprowadzenie napraw zlecać wykwalifikowanym osobom (serwisantom)!

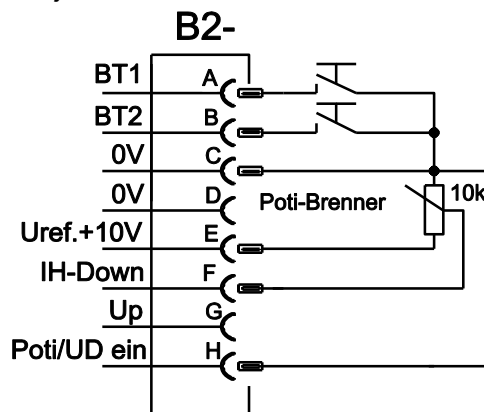


Zagrożenia wynikające z nieprzeprowadzenia kontroli po przebudowie!
Przed ponownym uruchomieniem należy przeprowadzić „Inspekcję i kontrolę podczas eksploatacji“ wg IEC / DIN EN 60974-4 „Sprzęt do spawania łukowego - Kontrola i badanie w eksploatacji“!

- Przeprowadzić kontrolę zgodnie z IEC / DIN EN 60974-4 !

W przypadku podłączenia uchwytu spawalniczego z potencjometrem należy wyjąć z wnętrza spawarki zworkę JP27 z płytki T320/1.

Konfiguracja uchwytu spawalniczego	Ustawienie
Przygotowany do standardowych uchwytów TIG bądź Up-Down (ustawienie fabryczne)	<input checked="" type="checkbox"/> JP27
Przygotowany do uchwytu z potencjometrem	<input type="checkbox"/> JP27


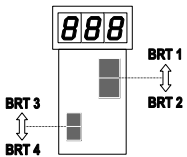


Rys. 5- 34

Dla tego typu uchwytu spawalniczego spawarka musi zostać ustawiona na tryb uchwytu spawalniczego 3 > *Patrz rozdział 5.1.10.2.*

5.1.10.9 Uchwyt RETOX TIG (12-stykowy)

Ten element akcesoriów może być zamontowany jako opcja .

Rysunek	Elementy obsługi	Objaśnienie symboli
		BRT = Wyłącznik uchwytu

Funkcje	Tryb	Elementy obsługi
Prąd spawania WŁ./WYŁ.	1 (fabrycznie)	BRT 1
Prąd drugiego poziomu		BRT 2
Prąd drugiego poziomu (funkcja pracy krokowej)		BRT 1 (praca krokowa)
Zwiększanie prądu spawania (funkcja Up)		BRT 3
Zmniejszanie prądu spawania (funkcja Down)		BRT 4

Tryby 2 i 3 nie są stosowane dla tego typu palnika wzgl. nie mają sensu.

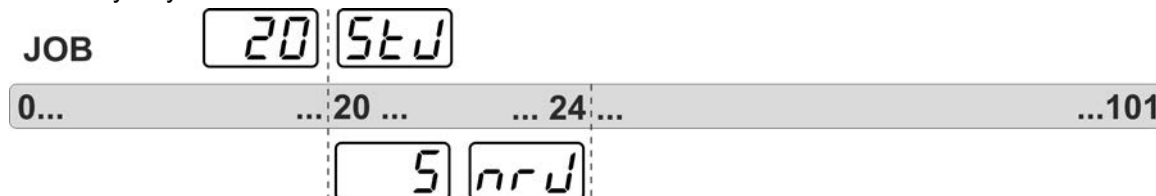
Prąd spawania WŁ./WYŁ.	4	BRT 1
Prąd drugiego poziomu		BRT 2
Prąd drugiego poziomu (funkcja pracy krokowej)		BRT 1 (praca krokowa)
Zwiększanie skokowe prądu spawania (ustawienie 1. skoku)		BRT 3
Zmniejszanie skokowe prądu spawania (ustawienie 1. skoku)		BRT 4
Przełączanie pomiędzy zastosowaniem up/down lub JOB		BRT 2 (praca krokowa)
Zwiększanie numeru JOB		BRT 3
Zmniejszanie numeru JOB		BRT 4
Test gazu		BRT 2 (3 s)

Prąd spawania WŁ./WYŁ.	6	BRT 1
Prąd drugiego poziomu		BRT 2
Prąd drugiego poziomu (funkcja pracy krokowej)		BRT 1 (praca krokowa)
Płynne zwiększanie prądu spawania (funkcja Up)		BRT 3
Płynne zmniejszanie prądu spawania (funkcja Down)		BRT 4
Przełączanie pomiędzy zastosowaniem up/down lub JOB		BRT 2 (praca krokowa)
Zwiększanie numeru JOB		BRT 3
Zmniejszanie numeru JOB		BRT 4
Test gazu		

5.1.10.10 Wyznaczanie liczby maksymalnie wywoływanych zadań

Za pomocą tej funkcji użytkownik może zdefiniować maks. liczbę zadań JOBS do wyboru w wolnym obszarze pamięci. Fabryczne ustawienie przewiduje wywoływanie za pomocą uchwytu spawalniczego 101 JOBS, w razie potrzeby wartość tę można zredukować.

Pierwsze JOB to fabrycznie JOB 0. Pierwsze JOB można ustawić dowolnie. Poniższa grafika pokazuje przykład z ustawieniem maks. wywoływanej ilości JOBS = 5 i pierwszym wywoływanym JOB = 20. Daje to możliwość wywoływania JOBS 20 do 24.



Rys. 5- 35

Wskazanie	Ustawienie / wybór
	Start-JOB Ustawianie pierwszego wywoływanego JOB (ustawienie: 0 do 101, fabrycznie 0).
	Wywołanie numeru JOB Ustawienie maks. liczby wywoływanych JOBS (ustawienie: 1 do 101, fabrycznie 0). Dodatkowy parametr po aktywowaniu funkcji BLOCK-JOB.

Ustawienie odbywa się w menu konfiguracji urządzenia > *Patrz rozdział 5.7.*

Ustawienie maks. liczby JOB jest przewidziane wyłącznie dla trybów uchwytu 4 i 6 lub 14 albo 16 (bez funkcji pracy krokowej).

5.1.11 Nożna przystawka zdalnego sterowania RTF 1

5.1.11.1 Rampa startowa RTF

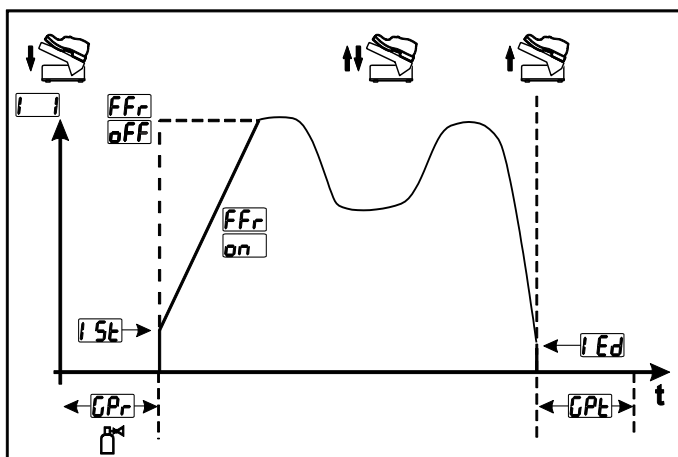
Funkcja Rampa startowa RTF zapobiega za szybkim i za wysokim wprowadzaniu energii bezpośrednio po rozpoczęciu spawania, gdy użytkownik za szybko i za mocno naciśnie pedał przystawki zdalnego sterowania.

Przykład:

Użytkownika ustawia na spawarce prąd główny o wartości 200 A. Użytkownik bardzo szybko wciska pedał przystawki zdalnego sterowania do poziomu 50% drogi pedału.

- RTF włączone: Prąd spawania rośnie liniowo (powoli) do poziomu ok. 100 A
- RTF wyłączone: Prąd spawania przeskakuje od razu na poziom 100 A

Funkcja Rampa startowa RTF jest włączana i wyłączana za pomocą parametru FF_r w menu konfiguracji urządzenia > *Patrz rozdział 5.7.*



Rys. 5- 36

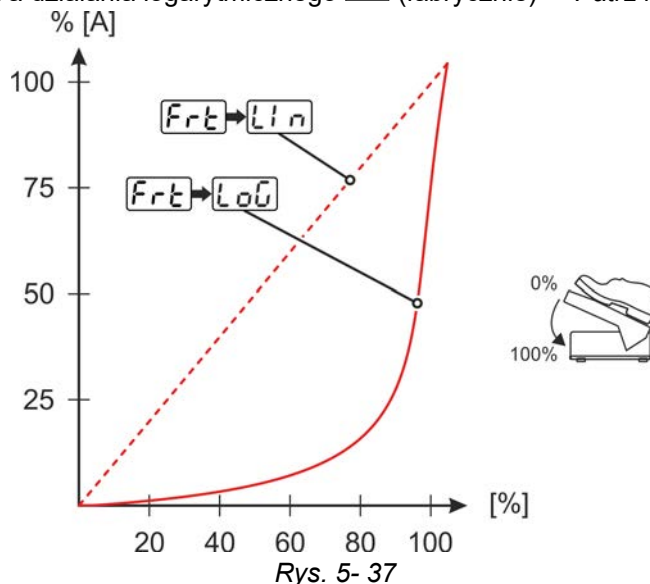
Wskazanie	Ustawienie / wybór
	Rampa startowa RTF > Patrz rozdział 5.1.11.1 on -----Prąd spawania wykorzystując funkcją liniowego wzrostu dochodzi do wartości zadanej prądu głównego (ustawienie fabryczne) off -----Prąd spawania przeskakuje natychmiast na zadaną wartość prądu głównego

Wskazanie	Ustawienie / wybór
	Czas początkowego wypływu gazu
	Prąd zajarzania (procentowo, zależnie od prądu głównego)
	Prąd wypełniania krateru Zakres regulacji procentowy: w zależności od prądu głównego Zakres regulacji bezwzględny: I _{min} do I _{max} .
	Czas końcowego wypływu gazu

5.1.11.2 Działanie RTF

Za pomocą tej funkcji sterowane jest działanie prądu spawania podczas fazy prądu głównego. Użytkownik może wybierać pomiędzy działaniem liniowym a logarytmicznym. Ustawienie logarytmiczne nadaje się w szczególności do spawania z małymi natężeniami prądu, np. w zakresie cienkich blach. To działanie pozwala na lepsze dozowanie prądu spawania.

Funkcja Działanie RTF $[Fr\bar{t}]$ może być przełączana w konfiguracji urządzenia pomiędzy parametrami działania liniowego $[Lin]$ a działania logarytmicznego $[Lo\bar{G}]$ (fabrycznie) > *Patrz rozdział 5.7.*



5.1.12 Obustronne równoczesne spawanie, rodzaje synchronizacji

Ta funkcja jest ważna, jeżeli spawanie ma być wykonywane równocześnie z użyciem dwóch źródeł prądu, jak ma to np. czasami miejsce w przypadku grubych materiałów aluminiowych w pozycji PF. Pozwala to na zagwarantowanie, aby w przypadku prądu przemiennego fazy biegunowości dodatniej i ujemnej występowały równocześnie w obydwu źródłach prądu i w ten sposób łuki elektryczne nie wywierały na siebie negatywnego wpływu.

5.1.12.1 Synchronizacja przez napięcie sieci (50Hz / 60Hz)

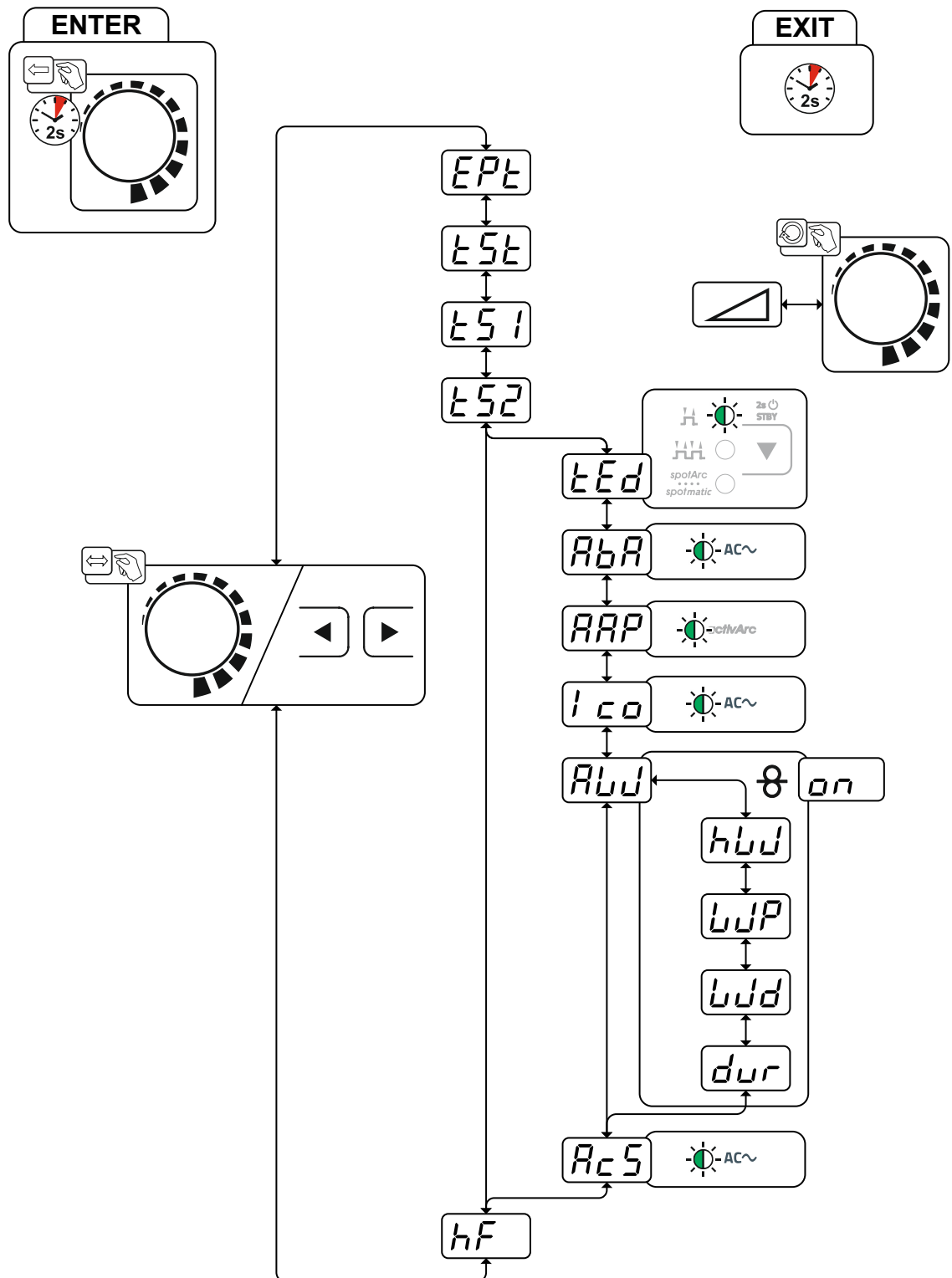
Kolejność faz i pola wirujące napięć zasilania muszą być identyczne dla obydwu spawarek! W razie ich niezgodności, doprowadzanie energii do jeziora spawalniczego odbywa się nieprawidłowo.

Dla niektórych typów urządzeń istnieje możliwość opcjonalnego dozbrajania przełącznika obrotowego do ustawiania pozycji faz (ON NETSYNCHRON). Za pomocą przełącznika obrotowego można eliminować różnicę faz w krokach co 60° (0°, 60°, 120°, 180°, 240° i 300°). Optymalne wyrównanie faz przekłada się bezpośrednio na lepsze efekty spawania.

Aktywacja funkcji 'Synchronizacja przez napięcie sieciowe' odbywa się w menu Expert (TIG). Tutaj parametr $[R\bar{c}\bar{S}]$ musi zostać przełączony na $[r\bar{E}\bar{E}]$ (świeci się lampka sygnalizacyjna Net-sync) > *Patrz rozdział 5.1.13.*

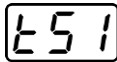
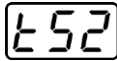
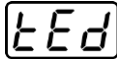


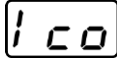

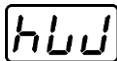
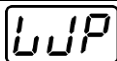
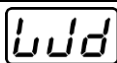

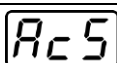
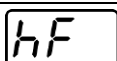
5.1.13 Menu ekspert (TIG)

W menu Expert zapisane są parametry, które nie muszą być regularnie ustawiane. Liczba przedstawianych parametrów może być ograniczona np. przez wyłączoną funkcję.



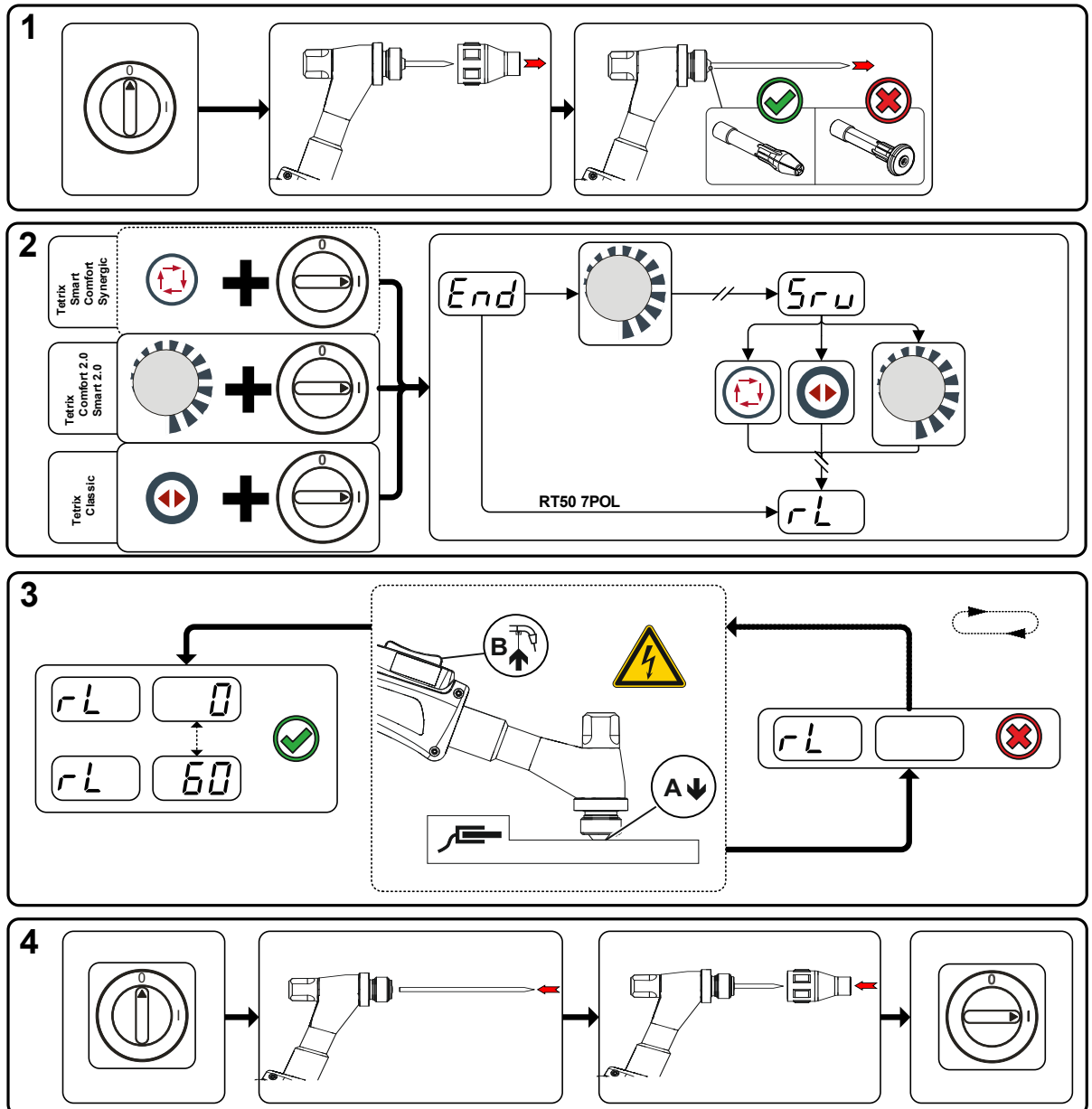
Rys. 5- 38

Wskazanie	Ustawienie / wybór
EPl	Menu ekspert
tSt	Czas zmiany prądu (prąd główny na prąd obniżony)

Wskazanie	Ustawienie / wybór
	Czas zmiany prądu (prąd główny na prąd obniżony)
	Czas zmiany prądu (prąd główny na prąd obniżony)
	Czas zmiany prądu (prąd główny na prąd obniżony)
	Balans amplitudy > Patrz rozdział 5.1.3.3
	Parametr activArc Parametr ustawiany dodatkowo po aktywacji spawania TIG-activArc.
	Optymalizacja komutacji AC > Patrz rozdział 5.1.3.6¹ <input type="checkbox"/> on ----- Funkcja włączona <input type="checkbox"/> off ----- Funkcja wyłączona (ustawienie fabryczne)
	Metoda z drutem dodatkowym (zimny drut/gorący drut) <input type="checkbox"/> on ----- drut dodatkowy włączony <input type="checkbox"/> off ----- drut dodatkowy wyłączony (ustawienie fabryczne)
	Metoda z gorącym drutem (sygnał uruchomienia dla źródła prądu gorącego drutu) <input type="checkbox"/> on ----- Funkcja włączona <input type="checkbox"/> off ----- Funkcja wyłączona (ustawienie fabryczne)
	Funkcja drut/puls (zachowanie podajnika drutu przy metodzie TIG puls) Podczas czasu przerwy impulsu można wyłączyć podawanie drutu (nie dotyczy to automatyki impulsów lub kHz impulsowo). <input type="checkbox"/> on ----- Funkcja wyłączona <input type="checkbox"/> off ----- Funkcja włączona (ustawienie fabryczne).
	Średnica drutu dodatkowego (ustawienie ręczne) Ustawienie średnicy drutu od 0,6 mm do 1,6 mm. Litera „d” przed średnicą drutu we wskazaniu (d0.8) sygnalizuje zaprogramowaną charakterystykę (tryb pracy KORREKTUR). Jeżeli do wybranej średnicy drutu nie ma odpowiedniej charakterystyki, należy dokonać ręcznego ustawienia parametrów (tryb pracy MANUELL). W celu wybrania trybu pracy > Patrz rozdział 5.3.3.
	Wycofanie drutu • Zwiększenie wartości = większe wycofanie drutu • Zmniejszenie wartości = mniejsze wycofanie drutu
	Obustronne równoczesne spawanie, rodzaje synchronizacji <input type="checkbox"/> off ----- Funkcja wyłączona (ustawienie fabryczne) <input type="checkbox"/> on ----- Synchronizacja przez napięcie sieciowe (50 Hz / 60 Hz)
	Rodzaj zajarzania (TIG) <input type="checkbox"/> on ----- Zajarzanie z użyciem jonizatora HF (ustawienie fabryczne) <input type="checkbox"/> off ----- Zajarzanie kontaktowe aktywne

5.1.14 Porównanie rezystancji przewodu

Elektryczną rezystancję przewodu należy porównać na nowo po każdej wymianie akcesoriów, takich jak uchwyt spawalniczy czy zespolony przewód pośredni (AW), aby zagwarantować optymalne właściwości spawalnicze. Wartość rezystancji można ustawić bezpośrednio lub może ona zostać dostosowana przez źródło prądu. W stanie fabrycznym rezystancja przewodu ustawiona jest na wartości optymalnej. W przypadku zmiany długości przewodu konieczne jest porównanie (korekcja napięcia) w celu optymalizacji właściwości spawalniczych.






Rys. 5- 39

1 Przygotowanie

- Wyłączyć spawarkę.
- Odkręcić dyszę gazową uchwyty spawalniczego.
- Poluzować elektrodę wolframową i wyciągnąć ją.

2 Konfiguracja

- Nacisnąć pokrętko  i jednocześnie włączyć spawarkę.
- Zwolnić pokrętko.
- Za pomocą pokrętki  (obracanie i naciskanie) można teraz wybrać parametr  > Patrz rozdział 5.7.

3 Porównanie / Pomiar

- Uchwyt spawalniczy z tulejką zaciskową przyłożyć, wywierając niewielki nacisk, do czystego, oczyszczonego miejsca na obrabianym przedmiocie i przytrzymać wyłącznik uchwyty przez ok. 2 s. Popłynie przez chwilę prąd zwarciovowy, w oparciu o który zostanie określona i wyświetlona nowa wartość rezystancji przewodu. Wartość może zawierać się w zakresie od 0 mΩ do 60 mΩ. Nowa wartość zostaje natychmiast zapisana i nie wymaga potwierdzenia. Jeżeli na prawym wyświetlaczu nie pojawi się wartość, oznacza to nieudany pomiar. Pomiar wymaga powtórzenia.

4 Przywrócenie gotowości do spawania

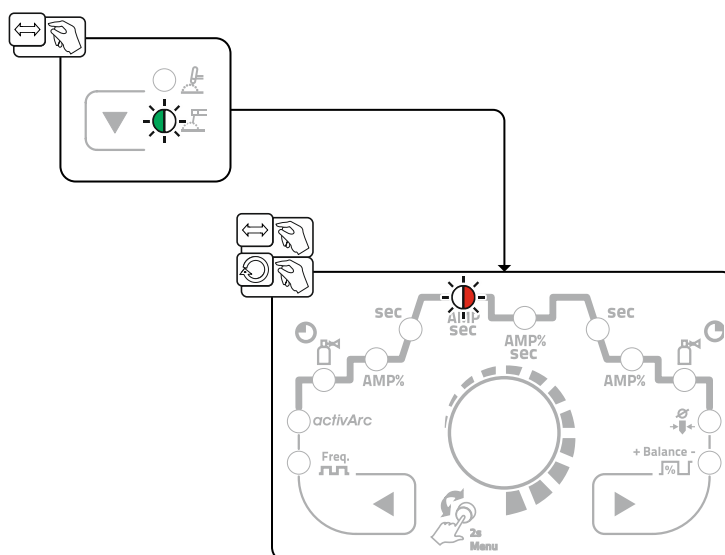
- Wyłączyć spawarkę.
- Ponownie zamocować elektrodę wolframową w tulejce zaciskowej.
- Przykręcić z powrotem dyszę gazową uchwyty spawalniczego.
- Włączyć spawarkę.

5.2 Spawanie elektrodą otuloną

5.2.1 Wybór zadania spawalniczego

Zmiana parametrów prądu spawania jest możliwa tylko wtedy, gdy nie płynie prąd spawania i nie jest aktywny sterownik dostępu > Patrz rozdział 5.5

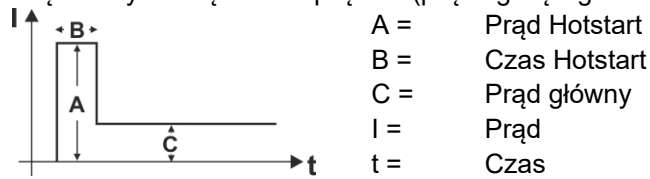
Poniższy wybór zadania spawalniczego to przykład. Zasadniczo wybór jest zawsze dokonywany w tej samej kolejności. Lampki sygnalizacyjne (LED) wskazują wybraną kombinację.



Rys. 5- 40

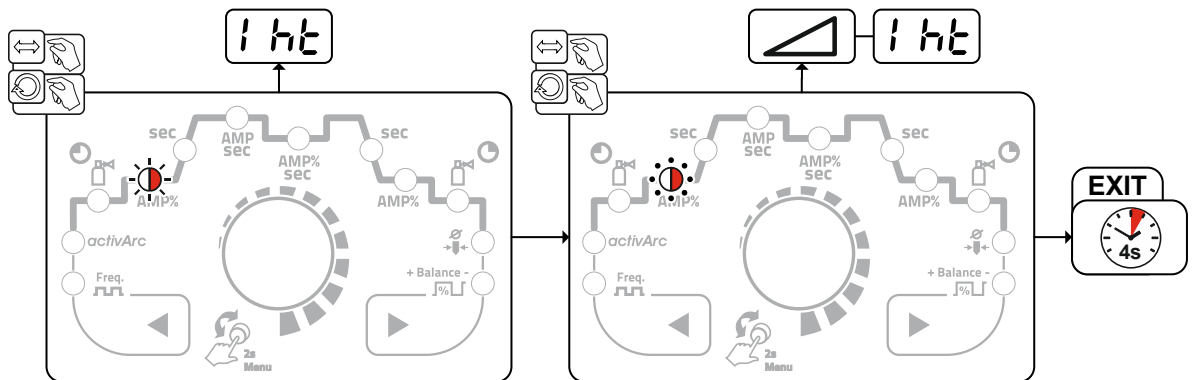
5.2.2 Hotstart

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



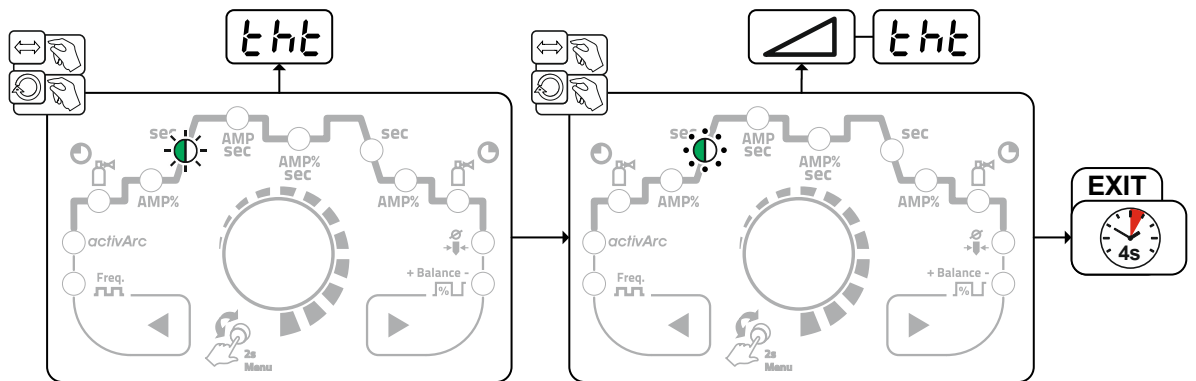
Rys. 5- 41

5.2.2.1 Prąd gorącego startu



Rys. 5- 42

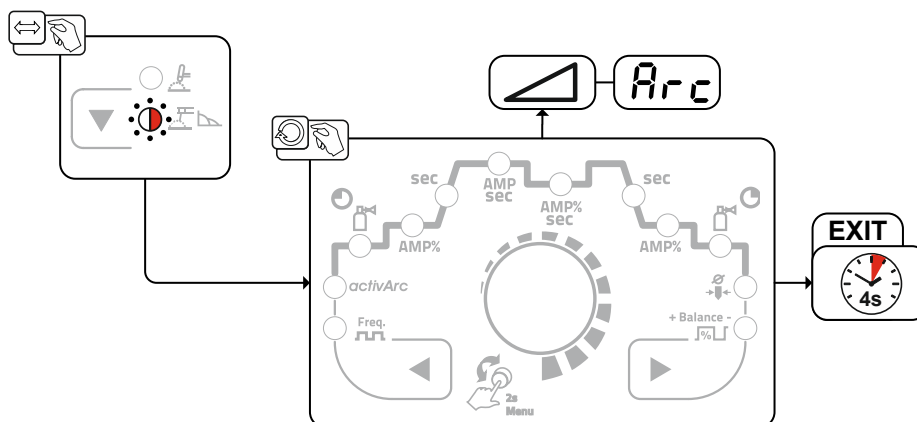
5.2.2.2 Czas gorącego startu



Rys. 5- 43

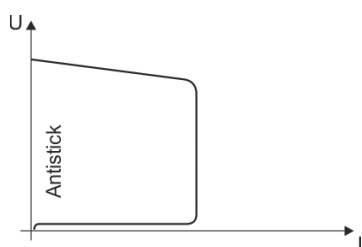
5.2.3 Arcforce

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



Rys. 5- 44

5.2.4 Antistick



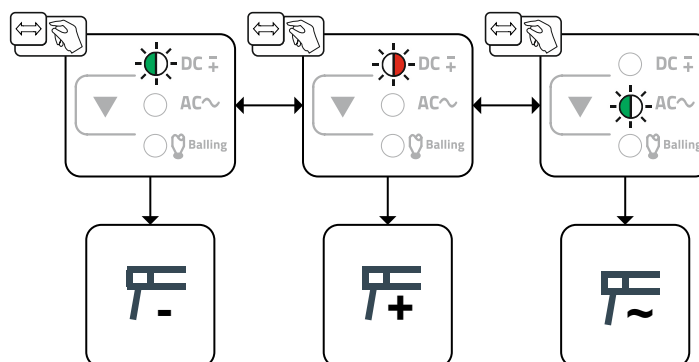
Układ Antistick zapobiega wyżarzeniu elektrody.

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

Rys. 5- 45

5.2.5 Przełączanie biegunowości prądu spawania (zmiana biegunowości)

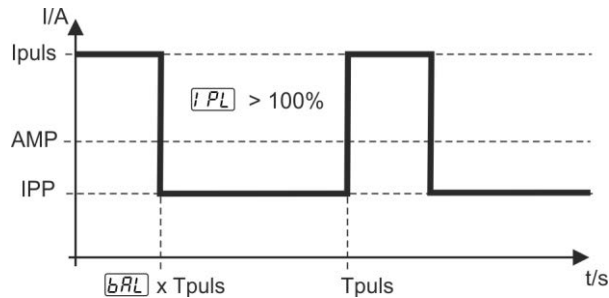
Za pomocą tej funkcji użytkownik może elektronicznie przełączać biegunowość prądu spawania. Np. w przypadku spawania różnymi typami elektrod, których producent wymaga różnych biegunowości, możliwe jest łatwe przełączanie biegunowości prądu spawania w sterowniku.



Rys. 5- 46

5.2.6 Spawanie impulsowe

Podczas spawania impulsowego okresowo występuje przełączanie pomiędzy dwoma prądami, przy czym musi zostać zadana wartość prądu impulsowego (I_{puls}), prądu przerwy impulsu (IPP), balans (\overline{bRL}) i częstotliwość (\overline{FrE}).



Rys. 5- 47

AMP = prąd główny; np. 100 A

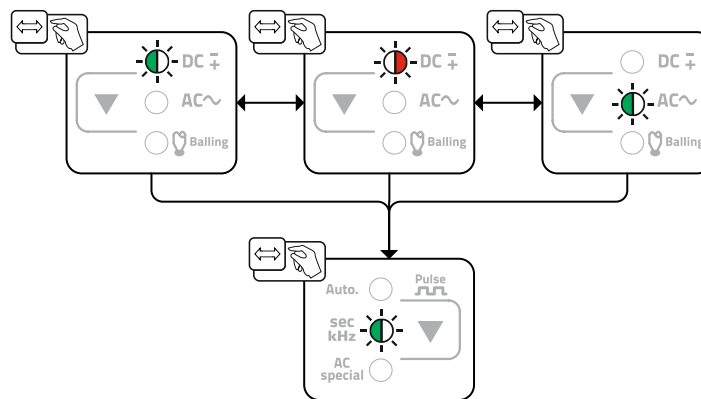
I_{puls} = prąd impulsowy = $\overline{i PL}$ x AMP; np. 140% x 100 A = 140 A

IPP = prąd przerwy impulsu = 1-200% z AMP

T_{puls} = czas trwania cyklu impulsu = $1/\overline{FrE}$; np. 1/100 Hz = 10 ms

\overline{bRL} = Balans

Wybór



Rys. 5- 48

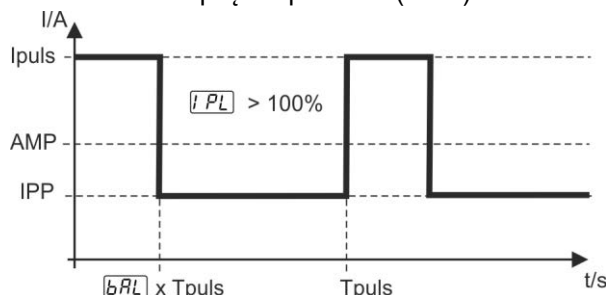
W przypadku ręcznej pulsacji o wartości średniej wszystkie parametry, w szczególności prąd przerwy impulsu $IPP = \overline{i \underline{a}}$, mogą być ustawiane niezależnie od siebie. Przez to może dochodzić do przesunięcia wartości średniej wybranego prądu głównego.

Aktywacja funkcji urządzenia następuje przez menu konfiguracji urządzenia. Tutaj parametr \overline{PU} musi zostać przełączony na \overline{aFF} > Patrz rozdział 5.7..

5.2.6.1 Pulsacja o wartości średniej

W celu aktywacji pulsacji o wartości średniej parametr \overline{PUL} w menu konfiguracji urządzenia musi zostać przełączony na \overline{ON} .

W przypadku pulsacji o wartości średniej okresowo występuje przełączanie pomiędzy dwoma prądami, przy czym musi zostać zadana wartość średnia prądu (AMP), prąd impulsowy (Iplus), balans (\overline{bRL}) i częstotliwość (\overline{FrE}). Ustawiona wartość średnia w amperach jest miarodajna, prąd impulsowy (Iplus) jest ustalany poprzez parametr \overline{IPL} procentowo w stosunku do wartości średniej prądu (AMP). Prąd przerwy impulsu (IPP) nie wymaga ustawiania. Ta wartość jest obliczana przez sterownik urządzenia, dzięki czemu zostaje zachowana wartość średnia prądu spawania (AMP).



Rys. 5- 49

AMP = prąd główny; np. 100 A

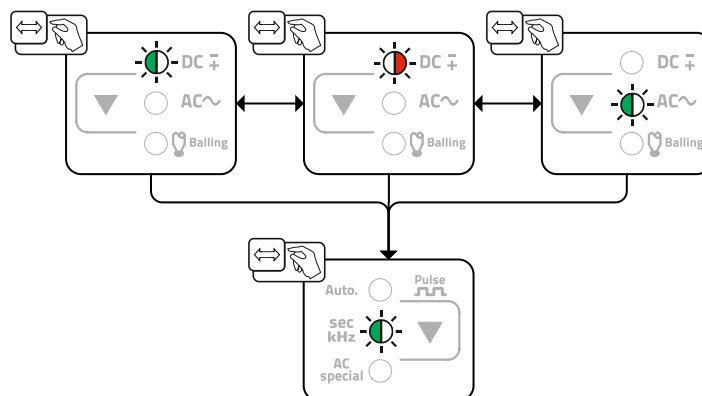
Ipuls = prąd impulsowy = \overline{IPL} x AMP; np. 140 % x 100 A = 140 A

IPP = prąd przerwy impulsu

Tpuls = czas trwania cyklu impulsu = $1/\overline{FrE}$; np. 1/1 Hz = 1 s

\overline{bRL} = balans

Wybór



Rys. 5- 50

5.3 Spawanie dodatkowym drutem

5.3.1 Konfigurowanie spawarki do mechanicznego spawania łukowego

Przed pierwszym uruchomieniem spawarkę należy skonfigurować do mechanicznego spawania łukowego. Odpowiednich ustawień dokonuje się w menu Expert > Patrz rozdział 5.1.13:

1. Włączanie metody z drutem dodatkowym (AW = on).
2. Wybór zimnego lub gorącego drutu (HW = on/off)

Ponadto w razie potrzeby średnicę drutu oraz cofanie drutu można dopasować.

Należy przeczytać i przestrzegać dokumentacji wszystkich komponentów systemowych i akcesoriów!

5.3.2 Wybór zadania spawalniczego z listy zadań

- Na sterowniku spawarki wybrać materiał, elektrodę wolframową \emptyset oraz pozycję spoiny.

Z wybranych parametrów podstawowych wynika numer zadania spawalniczego (JOBnumer). Jeżeli JOB-numerowi nie przypisano prędkości podawania drutu () drut nie jest wówczas podawany. Aby wykonać wybrane zadanie spawalnicze, podajnik drutu należy przełączyć w tryb obsługi MANUELL .

5.3.3 Wybór rodzaju obsługi prędkości podawania drutu (KORREKTUR / MANUELL)



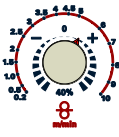

Ustawienie prędkości podawania drutu może odbywać się na dwa sposoby:

RĘCZNIE: Prędkość podawania drutu można ustawić bezwzględnie w całym zakresie regulacji na podajniku drutu.

KOREKCJA: Prędkość podawania drutu wyznaczana jest przez układ sterowania urządzenia spawalniczego i może być korygowana procentowo na podajniku drutu.

W podajniku drutu pod pokrywą umieszczono przełącznik do wyboru rodzaju obsługi.

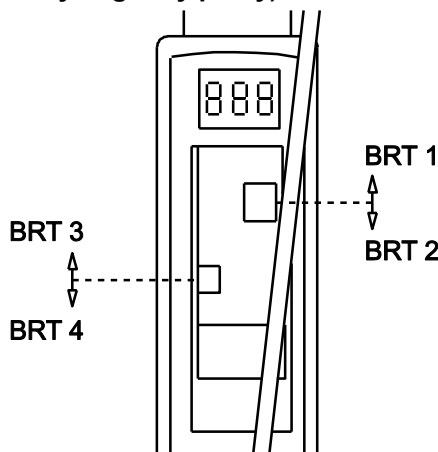
5.3.4 Ustawianie prądu spawania i prędkości podawania drutu

Element obsługi	Akcja	Wynik
		Ustawianie prądu spawania na spawarce
		<p>Ustawianie prędkości podawania drutu</p> <p>Rodzaj obsługi RĘCZNIE (zewnątrzna skala): Prędkość podawania drutu można ustawić bezwzględnie w całym zakresie regulacji na podajniku drutu.</p> <p>Rodzaj obsługi KOREKCJA (wewnętrzna skala): Prędkość podawania drutu wyznaczana jest przez układ sterowania urządzenia spawalniczego i może być korygowana procentowo na podajniku drutu.</p>

5.3.5 Tryby pracy (przebieg działania)

Tryb pracy dla prądu spawania należy ustawić na spawarce na czterotakt. Prąd spawania można regulować płynnie za pomocą przycisków uchwytu 3 i 4 (BRT 3 oraz BRT 4). Za pomocą przycisku uchwytu 2 (BRT 2) można włączyć lub wyłączyć prąd spawania.

Za pomocą przycisku uchwytu 1 (BRT 1) można włączyć lub wyłączyć podawanie drutu. Dostępne są trzy tryby pracy (patrz poniższe cyklogramy pracy).

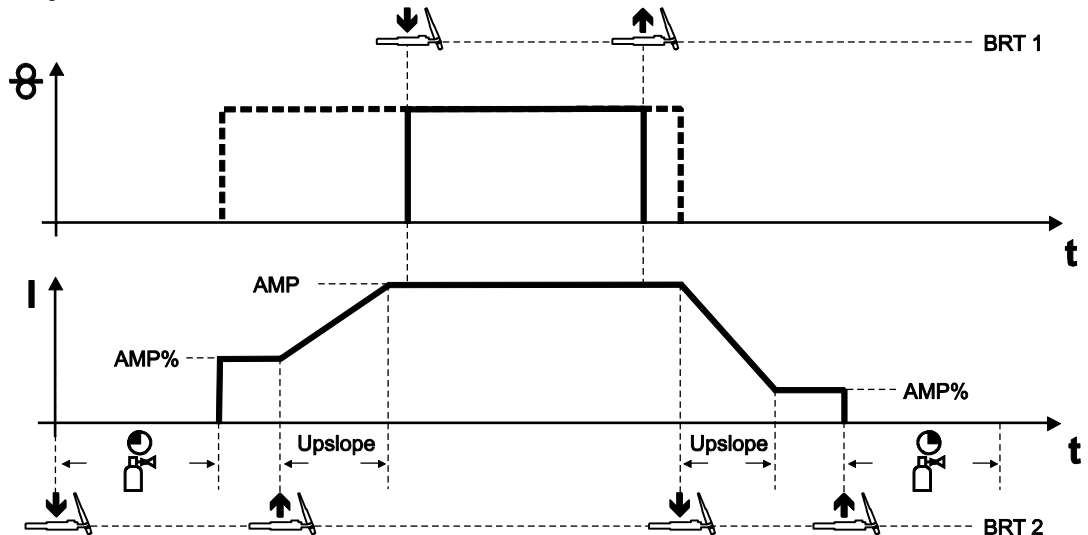


Rys. 5- 51

5.3.5.1 Wyjaśnienie symboli

Symbol	Znaczenie
	Naciśnięcie włącznika uchwytu
	Zwolnienie włącznika uchwytu
	Krótkotrwałe naciśnięcie włącznika uchwytu (naciśnąć i od razu puścić)
	Podawanie gazu ochronnego
I	Wydajność spawania
	Początkowy wypływ gazu
	Końcowy wypływ gazu
	Dwutakt
	Czterotakt
T	Czas
P _{START}	Program startu
P _A	Program główny
P _B	Obniżony program główny
P _{END}	Program zakończenia spawania
tS1	Czas trwania zmiany prądu z P _{START} na P _A
	Podajnik drutu

5.3.5.2 Praca w trybie dwutaktu



Rys. 5- 52

1. takt (prąd)

- Nacisnąć włącznik palnika 2 (BRT 2), rozpoczyna się odliczanie czasu końcowego wypływu gazu.
- Wysokoczęstotliwościowe impulsy zajarzania przeskakują pomiędzy elektrodą wolframową i obrabianym przedmiotem, następuje zajarzenie łuku elektrycznego.
- Płyne prąd spawania i natychmiast osiąga nastawioną wartość prądu zajarzania AMP% (łuk pilotujący przy ustawieniu minimalnym). Wysoka częstotliwość zostaje wyłączona.

2. takt (prąd)

- Zwolnić BRT 2.
- Prąd spawania narasta zgodnie z nastawionym czasem narastania prądu do prądu głównego AMP.

1. takt (druć)

- Nacisnąć włącznik palnika 1 (BRT 1).
Rozpoczyna się podawanie elektrody drutowej.

2. takt (druć)

- Zwolnić BRT 1.
Podawanie elektrody drutowej zostaje zatrzymane.

3. takt (prąd)

- Nacisnąć BRT 2.
- Prąd główny opada zgodnie z nastawionym czasem opadania prądu do wartości prądu wypełniania krateru I_{end} (AMP%).

4. takt (prąd)

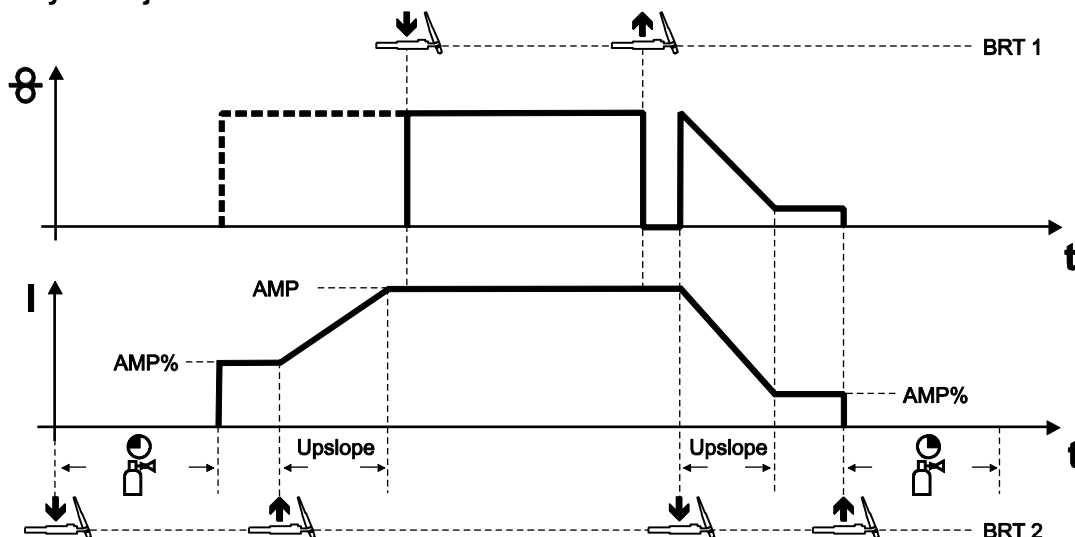
- Zwolnić BRT 2, łuk gaśnie
- Gaz osłonowy wypływa zgodnie z ustawionym czasem końcowego wypływu gazu.

Zakończenie procesu spawania bez czasu opadania prądu oraz prądu wypełniania krateru:

- BRT 2 Krokowo (funkcja pracy krokowej).
Gaz osłonowy wypływa zgodnie z ustawionym czasem końcowego wypływu gazu.

Funkcja pracy krokowej: Krótkie naciśnięcie impulsowe wyłącznika uchwytu w celu zmiany funkcji. Ustawiony tryb pracy palnika określa sposób działania.

5.3.5.3 Praca w trybie trójtaktu

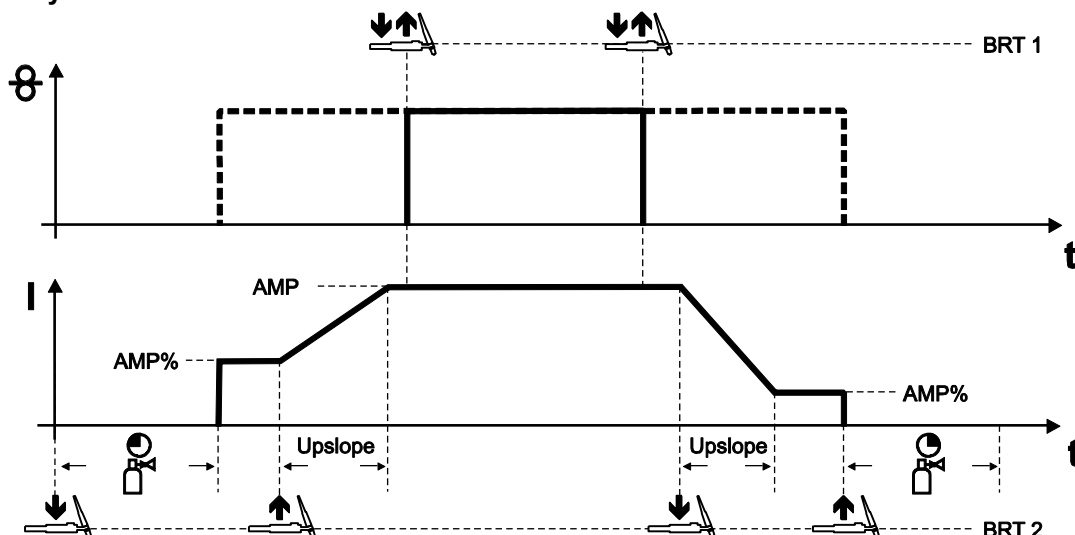


Rys. 5- 53

Ten tryb pracy różni się w stosunku do trybu dwutaktu w następujący sposób:

- Po rozpoczęciu trzeciego taktu (prąd) elektroda drutowa jest podawana analogicznie do prądu spawania aż do zakończenia procesu spawania.

5.3.5.4 Praca w trybie czterotaktu



Rys. 5- 54

Ten tryb pracy różni się w stosunku do trybu dwutaktu w następujący sposób:

- Podawanie drutu zostaje rozpoczęte poprzez naciśnięcie lub zwolnienie (impulsowe) BRT 1.
- Ponowne naciśnięcie i zwolnienie (impulsowe) BRT 1 powoduje zakończenie podawania drutu (nie ma potrzeby trzymania wciśniętego włącznika palnika, szczególnie przydatne w przypadku długich spawów).

5.4 Tryb oszczędzania energii (Standby)

Tryb oszczędzania energii może być aktywowany przez dłuższe naciśnięcie przycisku > *Patrz rozdział 4* lub przez ustawianie parametru w menu konfiguracji urządzenia (zależny czasowo tryb oszczędzania energii $\overline{5bR}$) > *Patrz rozdział 5.7.*

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

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

5.5 Kontrola dostępu

Sterownik urządzenia można zablokować w celu zabezpieczenia przed przypadkowym lub niepowołanym przestawieniem. Blokada dostępu działa w następujący sposób:

- Parametry i ich ustawienia w menu konfiguracji urządzenia, menu Expert i w trakcie przebiegu działania mogą być tylko przeglądane, bez możliwości ich zmiany.
- Nie jest możliwe przełączanie metody spawania i biegunowości prądu spawania.

Parametry do ustawiania i blokady dostępu są ustawione w menu konfiguracji urządzenia > *Patrz rozdział 5.7.*

Aktywacja blokady dostępu

- Ustalanie kodu blokady dostępu: Wybrać parametr **[Lod]** i ustalić kod liczbowy (0 - 999).
- Aktywacja blokady dostępu: Ustawić parametr **[Loc]** na aktywację blokady dostępu **[on]**.

Aktywacja blokady dostępu jest sygnalizowana lampką sygnalizacyjną "Aktywna blokada dostępu" > *Patrz rozdział 4.*

Usuwanie blokady dostępu

- Wpisywanie kodu blokady dostępu: Wybrać parametr **[Lod]** i wpisać wcześniej ustalony kod liczbowy (0 - 999).
- Deaktywacja blokady dostępu: Ustawić parametr **[Loc]** na deaktywację blokady dostępu **[off]**. Blokada dostępu może zostać wyłączona tylko przez wpisanie wcześniej wybranego kodu liczbowego.

5.6 Układ redukcji napięcia

Wyłącznie urządzenia z dopiskiem (VRD/SVRD/AUS/RU) są wyposażone w przyrząd redukcji napięcia (VRD). Służy on do zwiększania bezpieczeństwa w szczególnie niebezpiecznym otoczeniu (jak np. stocznie, rurociągi, budownictwo podziemne).

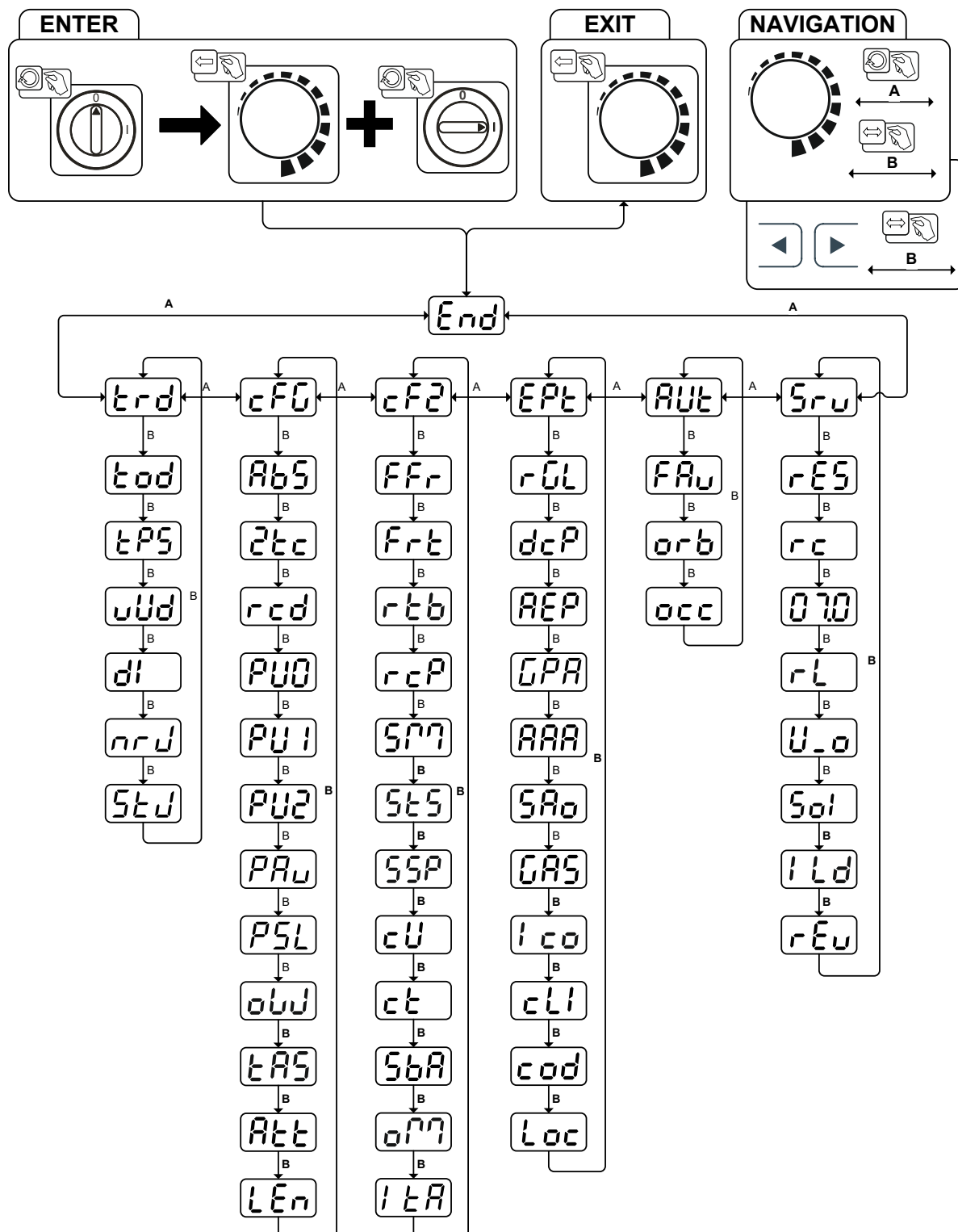
Układ redukcji napięcia jest wymagany w niektórych krajach i narzucony przez wewnętrzzakładowe przepisy bezpieczeństwa dotyczące źródeł prądu spawania.

Lampka sygnalizacyjna VRD > *Patrz rozdział 4* świeci, gdy przyrząd redukcji napięcia działa prawidłowo i napięcie wyjściowe jest zredukowane do wartości ustalonej przez odpowiednią normę (dane techniczne).

5.7 Menu konfiguracji urządzenia

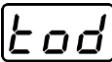
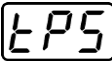
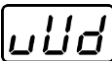
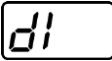

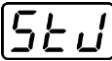
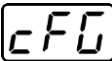
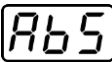
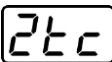
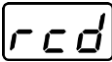

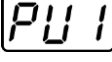

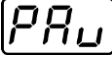
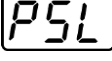
W menu konfiguracji urządzenia dokonywane są ustawienia podstawowe urządzenia.

5.7.1 Wybór, modyfikowanie i zapisywanie parametrów



Rys. 5- 55

Wskazanie	Ustawienie / wybór
	Wyjście z menu Exit
	Menu konfiguracji palnika Ustawienie funkcji uchwytu spawalniczego

Wskazanie	Ustawienie / wybór
	Tryb uchwytu spawalniczego (ustawienie fabryczne 1) > Patrz rozdział 5.1.10.2
	Alternatywny start spawania - start krokowy Obowiązuje od trybu 11 wzwyż (koniec spawania pozostaje zachowany przez dotknięcie). <input type="checkbox"/> on -----Funkcja włączona (ustawienie fabryczne) <input type="checkbox"/> oFF -----Funkcja wyłączona
	Prędkość up/down > Patrz rozdział 5.1.10.3 Zwiększenie wartości > szybka zmiana prądu Zmniejszenie wartości > wolna zmiana prądu
	Skok prądu > Patrz rozdział 5.1.10.4 Ustawienie skoku prądu w amperach
	Wywołanie numeru JOB Ustawienie maks. liczby możliwych do wyboru zadań spawalniczych (ustawienie: 1 do 128, ustawienie fabryczne 10). Dodatkowy parametr po aktywacji funkcji zadań pakietowych BLOCK-JOB.
	Start-JOB Ustawienie pierwszego dostępnego zadania spawalniczego (ustawienie: 129 do 256, ustawienie fabryczne 129).
	Konfiguracja urządzenia Ustawienia funkcji urządzenia i prezentacji parametrów
	Ustawienie wartości absolutnych (prąd zajarzania, drugiego poziomu, końcowy i Hotstart) > Patrz rozdział 4.2.1 <input type="checkbox"/> on -----Ustawienie prądu spawania bezwzględnie <input type="checkbox"/> oFF -----Ustawienie prądu spawania, procentowo zależny od prądu głównego (ustawienie fabryczne)
	Praca w trybie 2-taktu (wersja C) > Patrz rozdział 5.1.5.6 <input type="checkbox"/> on -----Funkcja włączona <input type="checkbox"/> oFF -----Funkcja wyłączona (ustawienie fabryczne)
	Wskazanie wartości rzeczywistej prądu spawania > Patrz rozdział 4.2.1 <input type="checkbox"/> on -----Wskazanie wartości rzeczywistej <input type="checkbox"/> oFF -----Wskazanie wartości zadanej
	Spawanie TIG puls (termicznie) <input type="checkbox"/> on -----Funkcja włączona (ustawienie fabryczne) <input type="checkbox"/> oFF -----Wyłącznie do zastosowań specjalnych
	Forma impulsu podczas spawania elektrodami otulonymi <input type="checkbox"/> on -----Pulsacja o wartości średniej podczas spawania elektrodami otulonymi (ustawienie fabryczne) <input type="checkbox"/> oFF -----Pulsacja o wartości średniej podczas spawania elektrodami otulonymi, ręcznie
	Pulsacja o wartości średniej TIG <input type="checkbox"/> on -----Pulsacja o wartości średniej aktywna <input type="checkbox"/> oFF -----Pulsacja o wartości średniej wyłączona (ustawienie fabryczne)
	Pulsacja o wartości średniej TIG <input type="checkbox"/> on -----Pulsacja o wartości średniej aktywna <input type="checkbox"/> oFF -----Pulsacja o wartości średniej wyłączona (ustawienie fabryczne)
	Spawanie TIG puls (termiczne) podczas fazy narastania i opadania prądu > Patrz rozdział 5.1.8.3 <input type="checkbox"/> on -----Funkcja włączona (ustawienie fabryczne) <input type="checkbox"/> oFF -----Funkcja wyłączona

Wskaźnik	Ustawienie / wybór
000	Spawanie drutem dodatkowym, tryb pracy ² <input type="checkbox"/> 10 ----- Tryb pracy z dodatkowym drutem do zastosowań zautomatyzowanych, drut podawany jest, gdy płynie prąd <input type="checkbox"/> 20 ----- Tryb 2-taktu (fabrycznie) <input type="checkbox"/> 30 ----- Tryb 3-taktu <input type="checkbox"/> 40 ----- Tryb 4-taktu
LAS	WIG-Antistick > Patrz rozdział 5.1.7 <input type="checkbox"/> on ----- funkcja wł. (ustawienie fabryczne) <input type="checkbox"/> off ----- funkcja wyłączona.
ALT	Wyświetlanie komunikatów ostrzegawczych > Patrz rozdział 6.1 <input type="checkbox"/> off ----- Funkcja wyłączona (ustawienie fabryczne) <input type="checkbox"/> on ----- Funkcja włączona
LEN	Ustawianie systemu miar <input type="checkbox"/> 00E ----- Jednostki długości w mm, m/min (system metryczny) <input type="checkbox"/> 100 ----- Jednostki długości w inch, ipm (system imperialny)
CF2	Konfiguracja urządzenia (druga część) Ustawienia funkcji urządzenia i prezentacji parametrów
FFr	Rampa startowa RTF > Patrz rozdział 5.1.11.1 <input type="checkbox"/> on ----- Prąd spawania wykorzystując funkcję liniowego wzrostu dochodzi do wartości zadanej prądu głównego (ustawienie fabryczne) <input type="checkbox"/> off ----- Prąd spawania przeskakuje natychmiast na zadaną wartość prądu głównego
Frt	Działanie RTF > Patrz rozdział 5.1.11.2 <input type="checkbox"/> Lin ----- Działanie liniowe <input type="checkbox"/> Log ----- Działanie logarytmiczne (ustawienie fabryczne)
rtb	Formowanie kulki na przystawce zdalnego sterowania RT AC ¹ <input type="checkbox"/> off ----- Funkcja wyłączona <input type="checkbox"/> on ----- Funkcja włączona (dodatkowo na przystawce zdalnego sterowania RT AC należy przekręcić pokrętkę „Balans AC” do oporu w lewo) (ustawienie fabryczne)
rcP	Przełączanie biegunowości prądu spawania ¹ <input type="checkbox"/> on ----- zmiana biegunowości na zdalnym sterowaniu RT PWS 1 19POL (ustawienie fabryczne) <input type="checkbox"/> off ----- zmiana biegunowości na panelu sterującym spawarki
SP7	Tryb pracy spotmatic > Patrz rozdział 5.1.5.5 Zajazanie przez dotknięcie obrabianego przedmioty <input type="checkbox"/> on ----- Funkcja włączona (ustawienie fabryczne) <input type="checkbox"/> off ----- Funkcja wyłączona
StS	Regulacja czasu zgrzewania punktowego > Patrz rozdział 5.1.5.5 <input type="checkbox"/> on ----- Krótki czas zgrzewania punktowego, zakresu ustawień 5 ms - 999 ms, kroki co 1 ms- (fabrycznie) <input type="checkbox"/> off ----- Długi czas zgrzewania punktowego, zakresu ustawień 0,01 s - 20,0 s, kroki co-10 ms
SSP	Ustawienie aktywacji procesu > Patrz rozdział 5.1.5.5 <input type="checkbox"/> on ----- Osobna aktywacja procesu (ustawienie fabryczne) <input type="checkbox"/> off ----- Stała aktywacja procesu
CU	Tryb chłodzenia uchwytu spawalniczego <input type="checkbox"/> AUT ----- Tryb automatyczny (ustawienia fabryczne) <input type="checkbox"/> on ----- Ciągłe włączone <input type="checkbox"/> off ----- Ciągłe wyłączone
ct	Chłodzenie uchwytu spawalniczego, czas opóźnienia wyłączenia Ustawienie 1–60 min. (ustawienie fabryczne 5 min)

Wskazanie	Ustawienie / wybór
56A	Zależna od czasu funkcja oszczędzania energii > Patrz rozdział 5.4 Czas bezczynności do włączenia się trybu oszczędzania energii. Ustawienie <input type="checkbox"/> FF = wyłączone lub wartość liczbowa 5 min. - 60 min.
077	Przełączenie tryby pracy przez interfejs do spawania zautomatyzowanego <input type="checkbox"/> 2E -----2-takt <input type="checkbox"/> 2E5 -----2-takt specjalny
1EA	Ponowne zajarzanie po przerwaniu łuku > Patrz rozdział 5.1.4.3 <input type="checkbox"/> Job -----Czas zależnie od JOB (fabrycznie 5 s). <input type="checkbox"/> FF -----Funkcja wyłączona lub wartość liczbowa 0,1 s - 5,0 s.
EPE	Menu ekspert
rGL	Regulator wartości średniej AC ¹ <input type="checkbox"/> on -----Funkcja włączona (ustawienie fabryczne) <input type="checkbox"/> FF -----Funkcja wyłączona
dcP	Przełączanie biegunowości prądu spawania (dc+) przy TIG-DC ¹ <input type="checkbox"/> on -----Przełączanie biegunowości wolne <input type="checkbox"/> FF -----Przełączanie biegunowości zablokowane, ochrona przed zniszczeniem elektrody wolframowej (ustawienie fabryczne).
AEP	Impuls regeneracyjny (stabilność czaszy) ¹ Efekt oczyszczania czaszy kulistej do końca spawania. <input type="checkbox"/> on -----Funkcja włączona (ustawienie fabryczne) <input type="checkbox"/> FF -----Funkcja wyłączona
GPA	Automatyka końcowego wypływu gazu > Patrz rozdział 5.1.1.1 <input type="checkbox"/> on -----Funkcja włączona <input type="checkbox"/> FF -----Funkcja wyłączona (ustawienie fabryczne)
AAA	activArcPomiar napięcia <input type="checkbox"/> on -----Funkcja włączona (ustawienie fabryczne) <input type="checkbox"/> FF -----Funkcja wyłączona
SA0	Błąd na interfejsie do spawania zautomatyzowanego, styk SYN_A <input type="checkbox"/> FF -----Synchronizacja AC lub gorący drut (ustawienie fabryczne) <input type="checkbox"/> FSn -----Sygnał błędu logiki negatywnej <input type="checkbox"/> FSP -----Sygnał błędu logiki pozytywnej <input type="checkbox"/> Ruc -----Podłączenie AVC (Arc voltage control)
GAS	Monitorowanie gazu W zależności od położenia czujnika gazu, zastosowania dyszy do pomiaru wydatku gazu oraz fazy monitorowania podczas procesu spawania. <input type="checkbox"/> FF -----Funkcja wyłączona (ustawienie fabryczne). <input type="checkbox"/> 1 -----Monitorowanie podczas procesu spawania. Czujnik gazu pomiędzy zaworem gazu a uchwytem spawalniczym (z dyszą do pomiaru wydatku gazu). <input type="checkbox"/> 2 -----Monitorowanie przed procesem spawania. Czujnik gazu pomiędzy zaworem gazu a uchwytem spawalniczym (bez dyszy do pomiaru wydatku gazu). <input type="checkbox"/> 3 -----Monitorowanie ciągle. Czujnik gazu pomiędzy butlą z gazem osłonowym z zaworem gazu (z dyszą do pomiaru wydatku gazu).
1CO	Optymalizacja komutacji AC > Patrz rozdział 5.1.3.6 ¹ <input type="checkbox"/> on -----Funkcja włączona <input type="checkbox"/> FF -----Funkcja wyłączona (ustawienie fabryczne)
CL1	Ograniczenie prądu minimalnego (TIG) > Patrz rozdział 5.1.2 W zależności od ustawionej średnicy elektrody wolframowej <input type="checkbox"/> FF -----Funkcja wyłączona <input type="checkbox"/> on -----Funkcja włączona (ustawienie fabryczne)
cod	Sterowanie dostępem - kod dostępu Regulacja: 000 do 999 (ustawienie fabryczne 000)

Wskazanie	Ustawienie / wybór
Loc	Sterowanie dostępem > Patrz rozdział 5.5 <input type="checkbox"/> on ----- Funkcja włączona <input type="checkbox"/> off ----- Funkcja wyłączona (ustawienie fabryczne)
AUT	Menu automatyzacji ³
FAU	Szybkie przejmowanie napięcia sterującego (automatyzacja) ³ <input type="checkbox"/> on ----- Funkcja włączona <input type="checkbox"/> off ----- Funkcja wyłączona (ustawienie fabryczne)
orb	Spawanie orbitalne ³ <input type="checkbox"/> off ----- Funkcja wyłączona (ustawienie fabryczne) <input type="checkbox"/> on ----- Funkcja włączona
occ	Spawanie orbitalne ³ Wartość korekcji dla prądu orbitalnego
Srv	Menu serwisowe Zmiany w menu serwisowym muszą być konsultowane z autoryzowanym personelem serwisowym!
rES	Reset (przywracanie ustawień fabrycznych) <input type="checkbox"/> off ----- wyłączone (ustawienie fabryczne) <input type="checkbox"/> cFD ----- Resetowanie wartości w menu konfiguracji urządzenia <input type="checkbox"/> cPL ----- Całkowite resetowanie wszystkich wartości i ustawień Reset zostaje wykonany po wyjściu z menu (End).
rC	Tryb pracy automatyczny/ręczny (rC on/off) ³ Wybór obsługi urządzenia/sterowania funkcjami <input type="checkbox"/> on ----- z zewnętrznymi napięciami sterującymi/sygnałami lub <input type="checkbox"/> off ----- ze sterownikiem urządzenia
070	Odczyt wersji oprogramowania (przykład) 07.=----- ID magistrali systemowej
3c0	03c0= --- Numer wersji ID magistrali systemowej oraz numer wersji oddzielone są kropką.
rL	Ustaw. rezys. przewodów > Patrz rozdział 5.1.14
U_o	Zmiany parametrów mogą być wykonywane wyłącznie przez personel serwisowy!
5o1	Przełączanie zajarzania metodą TIG / z użyciem jonizatora HF <input type="checkbox"/> on ----- zajarzanie miękkie (fabryczne). <input type="checkbox"/> off ----- zajarzanie twarde.
1Ld	Czas ograniczenia impulsu zajarzania Ustawienie 0 ms-15 ms (krokowo co 1 ms)
rEu	Stan płytek - Wyłącznie dla personelu serwisowego!

¹ Wyłącznie w przypadku urządzeń do spawania prądem zmiennym (AC).

² Wyłącznie w przypadku urządzeń z dodatkowym drutem (AW).

³ Wyłącznie w przypadku podzespołów do automatyzacji (RC).

6 Usuwanie usterek

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

6.1 Komunikaty ostrzegawcze

W zależności od możliwości wyświetlania wyświetlacza urządzenia, komunikat ostrzegawczy przedstawiony jest w następujący sposób:

Typ wyświetlania - sterownik urządzenia	Wskazanie
wyświetlacz graficzny	
dwa wyświetlacze 7-segmentowe	
jeden wyświetlacz 7-segmentowy	

Możliwa przyczyna ostrzeżenia jest sygnalizowana przez odpowiedni numer ostrzeżenia (patrz tabela).

Wskazanie możliwego numeru ostrzeżenia zależy od wersji urządzenia (interfejsów/funkcji).

- Jeśli wystąpi kilka ostrzeżeń, to wyświetlane są one kolejno po sobie.
- Ostrzeżenie urządzenia należy odnotować i w razie potrzeby przekazać je personelowi serwisowemu.

Numer ostrzeżenia	Możliwa przyczyna	Środki zaradcze
1	Za wysoka temperatura urządzenia	Odczekać, aż urządzenie ostygnie
2	Zaniki półfali	Sprawdzić parametry procesowe
3	Ostrzeżenie chłodzenie uchwytu spawalniczego	Sprawdzić i ewentualnie uzupełnić poziom płynu chłodzącego
4	Brak gazu	Sprawdzić zasilanie gazem
5	Patrz numer ostrzeżenia 3	-
6	Usterka materiału dodatkowego (druć elektrodowy)	Sprawdzić podawanie drutu (w przypadku urządzeń z drutem dodatkowym)
7	Usterka magistrali Can	Powiadomić serwis.
16	Ostrzeżenie przed gazem osłonowym	Sprawdzić zasilanie gazem
17	Ostrzeżenie przed gazem plazmowym	Sprawdzić zasilanie gazem
20	Ostrzeżenie przed temperaturą płynu chłodzącego	Sprawdzić i ewentualnie uzupełnić poziom płynu chłodzącego
24	Ostrzeżenie przed przepływem płynu chłodzącego	Sprawdzić zasilanie płynem chłodzącym; sprawdzić i ewent. uzupełnić poziom płynu chłodzącego
28	Ostrzeżenie przed końcem zapasu drutu	Sprawdzić podawanie drutu (w przypadku urządzeń z drutem dodatkowym)
32	Nieprawidłowe działanie enkodera, napęd	Powiadomić serwis.
33	Napęd przeciążony	Dostosować obciążenie mechaniczne
34	JOB nieznanne	Wybrać alternatywne JOB

Komunikaty można skasować naciskając przycisk (patrz tabela):

Sterownik urządzenia	Smart	Classic	Comfort	Smart 2 Comfort 2	Synergic

Sterownik urządzenia	Smart	Classic	Comfort	Smart 2 Comfort 2	Synergic
Przycisk					

6.2 Komunikaty zakłóceń

W zależności od możliwości wyświetlania wyświetlacza urządzenia, zakłócenie przedstawiane jest w następujący sposób:

Typ wyświetlania - sterownik urządzenia	Wskazanie
wyświetlacz graficzny	
dwa wyświetlacze 7-segmentowe	
jeden wyświetlacz 7-segmentowy	

Możliwa przyczyna zakłócenia jest sygnalizowana przez odpowiedni numer zakłócenia (patrz tabela).

W razie wystąpienia błędu następuje wyłączenie modułu mocy.

Wskazanie możliwego numeru błędu zależy od wersji urządzenia (interfejsów/funkcji).

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

Błąd	Możliwa przyczyna	Środki zaradcze
3	Błąd tachometru	Sprawdzić prowadnicę drutu / wiązkę przewodów.
	Podajnik drutu nie podłączony	W menu konfiguracji urządzenia wyłączyć tryb pracy z zimnym drutem (stan off). Podłączyć podajnik drutu.
4	Błąd temperatury	Poczekać, aż urządzenie ostygnie.
	Błąd obwodu wyłączenia awaryjnego (interfejs do spawania zautomatyzowanego)	Kontrola zewnętrznych układów wyłączania. Kontrola zworki JP 1 (jumper) na płycie obwodów drukowanych T320/1.
5	Przebiecie	Wyłączyć urządzenie i sprawdzić napięcia sieciowe.
6	Za niskie napięcie	
7	Błąd płynu chłodzącego (tylko przy podłączonej chłodnicy).	Sprawdzić i ewentualnie uzupełnić poziom płynu chłodzącego.
8	Błąd gazu	Sprawdzić zasilanie gazem.
9	Przebiecie wtórne	Wyłączyć i ponownie włączyć urządzenie. Jeśli błąd występuje nadal, powiadomić serwis.
10	Błąd PE	
11	Położenie FastStop	Dośrodkować sygnał „Potwierdzić błąd” (0 do 1) poprzez interfejs robota (jeżeli występuje).
12	Błąd przyrządu redukcji napięcia	Wyłączyć i ponownie włączyć urządzenie. Jeśli błąd występuje nadal, powiadomić serwis.
16	Prąd łuku pilotującego	Sprawdzić uchwyt spawalniczy.
17	Błąd drutu dodatkowego Nadmierne natężenie prądu lub odchylenie pomiędzy wartością zadaną dla drutu a wartością rzeczywistą.	Kontrola systemu napędu podawania drutu (napędy, wiązki przewodów, uchwyty spawalnicze; kontrola i ew. korekta prędkości podawania drutu podczas procesu i prędkości przemieszczania robota.
18	Błąd gazu plazmowego Wartość zadana znacznie się różni od wartości rzeczywistej.	Sprawdzić zasilanie plazmą (szczelność, miejsce zgięć, prowadzenie, połączenie, zamknięcie).

Błąd	Możliwa przyczyna	Środki zaradcze
19	Błąd gazu osłonowego Wartość zadana znacznie się różni od wartości rzeczywistej	Sprawdzić zasilanie plazmą (szczelność, miejsce zgięć, prowadzenie, połączenie, zamknięcie).
20	Przepływ płynu chłodzącego Spadek poniżej wartości przepływu płynu chłodzącego	Sprawdzić obieg chłodzenia (poziom płynu chłodzącego, szczelność, miejsce zgięć, prowadzenie, połączenie, zamknięcie).
22	Nadmierna temperatura obiegu chłodzenia	Sprawdzić obieg chłodzenia (poziom płynu chłodzącego, wartość zadana temperatury).
23	Nadmierna temperatura dławika wysokiej częstotliwości	Poczekać, aż urządzenie ostygnie. Ew. dopasować czasy cykli obróbki.
24	Błąd zajarzania łuku pilotującego	Kontrola części eksploatacyjnych uchwytów do spawania plazmowego.
32	Błąd w układzie elektronicznym (błąd I>0)	Wyłączyć i ponownie włączyć urządzenie. Jeśli błąd występuje nadal, powiadomić serwis.
33	Błąd w układzie elektronicznym (błąd Urzecz)	
34	Błąd w układzie elektronicznym (błąd kanału A/D)	
35	Błąd w układzie elektronicznym (błąd zbocza sygnału)	
36	Błąd w układzie elektronicznym (znak S)	
37	Błąd w układzie elektronicznym (błąd temperatury)	Poczekać, aż urządzenie ostygnie.
38	---	Wyłączyć i ponownie włączyć urządzenie. Jeśli błąd występuje nadal, powiadomić serwis.
39	Błąd w układzie elektronicznym (przebiecie wtórne)	
40	Błąd w układzie elektronicznym (błąd I>0)	Powiadomić serwis.
48	Błąd zajarzania	Sprawdzić proces spawania.
49	Przerwanie łuku	Powiadomić serwis.
51	Błąd obwodu wyłączenia awaryjnego (interfejs do spawania zautomatyzowanego)	Kontrola zewnętrznych układów wyłączania. Kontrola zworki JP 1 (jumper) na płytce obwodów drukowanych T320/1.
57	Błąd dodatkowego napędu, błąd tachometru	Sprawdzić napęd dodatkowy (prądnicza tachometryczna bez sygnału, uszkodzony M3.51 > skontaktować się z serwisem).
59	Komponenty niekompatybilne	Wymienić komponenty.

6.3 Przywracanie fabrycznych ustawień parametrów spawalniczych

Wszystkie zapisane przez użytkownika parametry spawalnicze zostaną zastąpione przez ustawienia fabryczne.

W celu przywrócenia ustawień fabrycznych parametrów spawania lub urządzenia można w menu serwisowym **[Seru]** wybrać parametr **[rE5]** > *Patrz rozdział 5.7.*

6.4 Wyświetlanie wersji oprogramowania sterownika urządzenia

Funkcja sprawdzania wersji oprogramowania służy wyłącznie do celów informacyjnych dla personelu serwisowego i dostęp do niej jest możliwy poprzez menu konfiguracji urządzenia > *Patrz rozdział 5.7!*

7 Załącznik

7.1 Przegląd parametrów - Zakresy ustawiania

7.1.1 Spawanie metodą TIG

Nazwa	Wskaźnik			Zakres regulacji	
	Kod	standard	Jednostka	min.	maks.
Prąd główny AMP, zależnie od źródła prądu	[I]	-	A	-	-
Czas początkowy wypływu gazu	[GPR]	0,5	s	0	20
Prąd zajarzania, procentowo z AMP	[ISE]	20	%	1	200
Prąd zajarzania, absolutnie, zależnie od źródła prądu	[ISE]	-	A	-	-
Czas startu	[ESE]	0,01	s	0,01	20,0
Czas narastania prądu	[EUP]	1,0	s	0,0	20,0
Prąd impulsowy	[IPL]	140	%	1	200
Czas impulsu ^[1]	[E I]	0,01	s	0,00	20,0
Czas opadania (czas z prądu głównego AMP do prądu drugiego poziomu AMP%)	[ESE]	0,00	s	0,00	20,0
Prąd drugiego poziomu, procentowo z AMP	[I 2]	50	%	1	200
Prąd drugiego poziomu, ogółem, zależnie od źródła prądu	[I 2]	-	A	-	-
Czas przerwy impulsu ^[1]	[E 2]	0,01	s	0,00	20,0
Czas opadania (czas z prądu głównego AMP do prądu drugiego poziomu AMP%)	[ESE2]	0,00	s	0,00	20,0
Czas opadania prądu	[Edn]	1,0	s	0,0	20,0
Prąd końcowy, procentowo z AMP	[IED]	20	%	1	200
Prąd końcowy, ogółem, zależnie od źródła prądu	[IED]	-	A	-	-
Czas prądu końcowego	[EEd]	0,01	s	0,01	20,0
Czas końca wypływu gazu	[GPE]	8	s	0,0	40,0
Średnica elektrody, metryczna	[ndR]	2,4	mm	1,0	4,0
Średnica elektrody, imperialna	[ndR]	92	mil	40	160
Czas spotArc	[E P]	2	s	0,01	20,0
Czas spotmatic ([SES] > [on])	[E P]	200	ms	5	999
Czas spotmatic ([SES] > [OFF])	[E P]	2	s	0,01	20,0
Optymalizacja komutacji AC ^{[1], [2], [3]}	[ICQ]	250		5	375
Balans AC (JOB 0) ^{[1], [2]}	[bRL]		%	-30	+30
Balans AC (JOB 1-100) ^[2]	[bRL]	65	%	40	90
Skok prądu	[di]	1	A	1	20
Ponowne zajarzanie po przerwaniu łuku ^[3]	[IEA]	5	s	0,1	5
Częstotliwość AC ^[4]	[FRE]	-	Hz	50	200
Częstotliwość AC (JOB 0) ^{[1], [2], [3]}	[FRE]	-	Hz	30	300
Częstotliwość AC (JOB 1-100) ^{[1], [2]}	[FRE]	50	Hz	30	300
Balans impulsu	[bRL]	50	%	1	99
Częstotliwość impulsów (pulsacja o wartości średniej, napięcie stałe)	[FRE]	2,8	Hz	0,2	2000
Częstotliwość impulsów (pulsacja o wartości średniej, napięcie przemiennie) ^[1]	[FRE]	2,8	Hz	0,2	5
Częstotliwość impulsów (metalurgiczne spawanie impulsowe) ^[3]	[FRE]	50	Hz	50	15000

Nazwa	Wskazanie			Zakres regulacji	
	Kod	standard	Jednostka	min.	maks.
Częstotliwość impulsów (metalurgiczne spawanie impulsowe) ^[4]	F_{rE}	50	Hz	5	- 15000
activArc, zależnie od prądu głównego	RAP			0	- 100
Balans amplitudy ^{[1], [2], [3]}	RbA			70	- 130
Dynamiczne dopasowanie wydajności ^[4]	FUS	16	A	10	/ 16

[1] Urządzenia ze sterownikiem Comfort 2.0.

[2] Urządzenia do spawania prądem przemiennym (AC).

[3] Seria urządzeń Tetrax 300.

[4] Seria urządzeń Tetrax 230.

7.1.2 Spawanie elektrodą otuloną

Nazwa	Wskazanie			Zakres regulacji	
	Kod	standard	Jednostka	min.	maks.
Prąd główny AMP, zależnie od źródła prądu	I_{-}	-	A	-	- -
Prąd Hotstart, procentowo z AMP	I_{hE}	120	%	1	- 200
Prąd Hotstart, procentowo z AMP ^[1]	I_{hE}	150	%	1	- 150
Prąd Hotstart, ogółem, zależnie od źródła prądu	I_{hE}	-	A	-	- -
Czas Hotstart	t_{hE}	0,5	s	0,0	- 10,0
Czas Hotstart ^[1]	t_{hE}	0,1	s	0,0	- 5,0
Arcforce ^[2]	R_{rE}	0		-40	- 40
Częstotliwość AC ^{[2] [3]}	F_{rE}	100	Hz	30	- 300
Balans AC ^{[2] [3]}	b_{rL}	60	%	40	- 90
Prąd impulsowy	I_{PL}	142	-	1	- 200
Częstotliwość impulsów	F_{rE}	1,2	Hz	0,2	- 50
Częstotliwość impulsów (DC)	F_{rE}	1,2	Hz	0,2	- 500
Częstotliwość impulsów (AC) ^{[2] [3]}	F_{rE}	1,2	Hz	0,2	- 5
Balans impulsu	b_{rL}	30	-	1	- 99
Dynamiczne dopasowanie wydajności ^[1]	FUS	16	A	10	/ 16

[1] Seria urządzeń Tetrax 230.

[2] Seria urządzeń Tetrax 300.

[3] Urządzenia do spawania prądem przemiennym (AC).

7.2 Wyszukiwanie punktów handlowych

Sales & service partners

www.ewm-group.com/en/specialist-dealers



"More than 400 EWM sales partners worldwide"