



Tillval från fabrik

OW SUPPORT 2DVX

Allmänna hänvisningar

SE UPP!



Läs bruksanvisningen!

Bruksanvisningen informerar om säker användning av produkterna.

- Läs bruksanvisningarna för samtliga systemkomponenter!
- Följ arbetarskyddsföreskrifterna!
- Iaktta nationella bestämmelser!
- Begär eventuellt en underskriven bekräftelse.

ANVISNING



Vänd er vid frågor angående installation, idrifttagning, användning, speciella omständigheter på användningsplatsen samt ändamålsenlig användning till er återförsäljare eller vår kundservice under +49 2680 181-0.

En lista över auktoriserade försäljningspartner finns under www.ewm-group.com.

Ansvar i sammanhang med användning av denna anläggning begränsas uttryckligen till anläggningens funktion. Allt annat ansvar, av vilket slag det vara må, uteslutes uttryckligen. Denna befrielse från ansvar accepteras av användaren vid idrifttagning av anläggningen.

Såväl iakttagandet av denna anvisning som även villkoren och metoderna vid installation, drift, användning och skötsel av aggregatet kan inte övervakas av tillverkaren.

Ett felaktigt utförande av installationen kan leda till materiella skador och även innebära att personer utsätts för risker. Därför övertar vi inget slags ansvar för förluster, skador och kostnader, som resulterar av felaktig installation, icke fackmässig drift samt felaktig användning och skötsel eller på något sätt står i samband härmed.

© EWM AG, Dr. Günter-Henle-Straße 8, D-56271 Mündersbach

Upphovsrätten till detta dokument förblir hos tillverkaren.

Eftertryck, även i form av utdrag, endast med skriftligt godkännande.

Med reservation för tekniska ändringar.

1 Innehållsförteckning

1	Innehållsförteckning	3
2	Säkerhetsbestämmelser	4
2.1	För Din säkerhet	4
3	Översikt	5
3.1	Avsedd användning	5
3.2	Allmänt	5
3.3	Transport och uppställning	6
4	Uppbyggnad och funktion	7
4.1	Allmänt	7
4.1.1	Uppställning av trådmatarenheterna	8
4.2	Anvisningar för placering av svetsströmsledningar	9
4.3	Anslutning mellanslangpaket	11
4.3.1	Skyddsgasförsörjning	13
4.3.2	Anslutning	14
4.3.3	Gastest	14
4.3.4	Funktion „Spola slangpaket“	14
4.3.5	Inställning skyddsgasmängd	15
4.4	Byte av elektrobobin	16
4.5	Grundinställningar för drift med två trådmatarenheter	18
4.5.1	Omkoppling mellan trådmatarenheter	19
4.5.2	Speciella egenskaper vid drift av två trådmatarenheter	19
5	Tekniska data	20
5.1	OW SUPPORT 2DVX	20

2 Säkerhetsbestämmelser

2.1 För Din säkerhet

FARA



Inga felaktiga reparationer och modifikationer!

För att undvika personskador och skador på aggregatet får aggregatet endast repareras resp. modifieras av sakkunniga, kvalificerade personer!

Garantin upphör att gälla vid obehöriga ingrepp!

- Anlita kvalificerade personer (utbildad servicepersonal) vid reparationer!

VARNING



Olycksrisk vid ignorering av säkerhetsanvisningarna!

Ignorering av säkerhetsanvisningarna kan vara livsfarligt!

- Läs säkerhetsanvisningarna i denna anvisning noggrant!
- Följ landsspecifika arbetarskyddsföreskrifter!
- Uppmana personer inom arbetsområdet att följa föreskrifterna!



Dokumentets giltighet!

Detta dokument gäller endast i kombination med den använda strömkällans (svetsaggregatets) bruksanvisning!

- Läs strömkällans (svetsaggregatets) bruksanvisning, särskilt säkerhetsanvisningarna!

OBSERVERA



Företagarens förpliktelser!

För drift av apparaten måste respektive nationella direktiv och lagar iakttas!

- Nationell tillämning av ramdirektivet (89/391/EWG), samt tillhörande separata direktiv.
- Särskilt direktivet (89/655/EWG), angående minimala föreskrifter för säkerhet och hälsoskydd vid användning av arbetsutrustning genom arbetstagare vid arbetet.
- Föreskrifterna för arbets säkerhet och förebyggande av olyckor i respektive land.
- Uppställning och drift av aggregatet motsvarande IEC 60974-9.
- Kontrollera användarens säkerhetsmedvetna arbete regelbundet!
- Regelbunden kontroll av aggregatet enligt IEC 60974-4.



Skador genom främmande komponenter!

Tillverkarens garanti upphör att gälla vid aggregatskador pga. främmande komponenter!

- Använd endast systemkomponenter och tillval (strömkällor, svetsbrännare, elektrodhållare, fjärrstyrningar, reserv- och förslitningsdelar etc.) som ingår i vårt leveransprogram!
- Tillbehörskomponenter får endast stickas in i motsvarande anslutningsuttag och låsas när svetsaggregatet är avstängt.

3 Översikt

3.1 Avsedd användning

VARNING



Faror genom ej avsedd användning!

Vid ej avsedd användning kan faror för personer, djur och materiella värden utgå ifrån aggregatet. För alla härav resulterande skador övertas inget ansvar!

- Använd aggregatet uteslutande för avsett ändamål och genom utbildad, sakkunnig personal!
- Aggregatet får ej förändras eller byggas om på ej fackmässigt sätt!

3.2 Allmänt

Denna bruksanvisning är endast till för ombyggnad av följande aggregat:

- Svetsaggregatserier Phoenix Expert, Phoenix Progress, alpha Q och Taurus S.

OBSERVERA



Dessa tilläggsblad kompletterar standarddokumentet!

Dessa tilläggsblad gäller endast i kombination med motsvarande standardbruksanvisning och kompletterar resp. ersätter ett avsnitt i respektive standardbeskrivningar.

ANVISNING



- Bifoga denna anvisning till aggregatunderlagen!
- Ange ovillkorligen aggregatets artikel- och serienummer vid beställning av reservdelar!

3.3 Transport och uppställning

VARNING



Felaktig hantering av skyddsgasflaskor!

Felaktig hantering av skyddsgasflaskor kan leda till allvarliga personskador med dödlig utgång.

- Följ gastillverkarens anvisningar och gällande bestämmelser för tryckgasbehållare!
- Placera skyddsgasflaskan i avsedd öppning och säkra med säkringselement!
- Undvik uppvärmning av skyddsgasflaskan!



Risk för olyckor pga. otillåten transport av aggregat som inte kan lyftas med kran!

Kranlyft och upphängning av aggregatet är inte tillåtet! Aggregatet kan falla ner och skada personer! Handtag och fästen är endast lämpliga för transport för hand!

- Aggregatet är inte lämpligt för kranlyft eller upphängning!

OBSERVERA



Risk för vältnings!

Vid förflyttning och uppställning kan aggregatet välta och skada personer eller själva aggregatet kan ta skada. Säkerheten mot att välta är säkerställd upp till en vinkel på 10° (enligt IEC 60974-1).

- Ställ upp eller transportera aggregatet på ett jämnt, fast underlag!
- Säkra påbyggnadsdetaljer på lämpligt sätt!



Skador genom ej bortkopplade försörjningsledningar!

Vid transport kan ej bortkopplade försörjningsledningar (nätledningar, styrledningar, etc.) förorsaka risker, som t.ex. att anslutna apparater välter och skadar personer!

- Koppla bort försörjningsledningarna!

4 Uppbyggnad och funktion

4.1 Allmänt

VARNING



Risk för personskada genom elektrisk spänning!

Beröring av strömförande delar, t.ex. svetsströmuttag, kan vara livsfarlig!

- Iakttag säkerhetsanvisningarna på första sidan av bruksanvisningen!
- Idrifftagning uteslutande genom personer, som förfogar över tillräckliga kunskaper gällande hantering av ljusbågssvetsaggregat!
- Förbindelse- eller svetsledning (som t.ex.: elektrodhållare, svetsbrännare, styrning av arbetsstycket, gränssnitt) skall endast anslutas vid frånkopplat aggregat!

OBSERVERA



Fara genom elektrisk ström!

Om svetsning sker omväxlande med två trådmatarenheter och om båda svetsbrännarna förblir anslutna till aggregatet, så står alla ledningarna samtidigt under tomgångs- resp. svetsspänning!

- Lägg alltid bort brännarna isolerat vid arbetets början och vid pauser!

OBSERVERA



Skador genom främmande komponenter!

Tillverkarens garanti upphör att gälla vid aggregatskador pga. främmande komponenter!

- Använd endast systemkomponenter och tillval (strömkällor, svetsbrännare, elektrodhållare, fjärrstyrningar, reserv- och förslitningsdelar etc.) som ingår i vårt leveransprogram!
- Tillbehörskomponenter får endast stickas in i motsvarande anslutningsuttag och låsas när svetsaggregatet är avstängt.

4.1.1 Uppställning av trådmatarenheterna

OBSERVERA



Risk för fall!

Om aggregaten inte placeras korrekt på fästet, kan de falla ner, skadas eller skada personer som följd av fallet.

- Kontrollera att alla tillbehörskomponenter sitter säkert före varje transport och före varje idrifttagning!
- Läs säkerhetsinstruktionerna för transport och uppställning samt kranlyft i strömkällans resp. trådmatarenhetens bruksanvisning!
- Utöva inga dragkrafter på brännarens slangpaket! Om det kan förutses att dragkrafter ej kan undvikas, ska trådmatarenheterna tas bort från fästet!

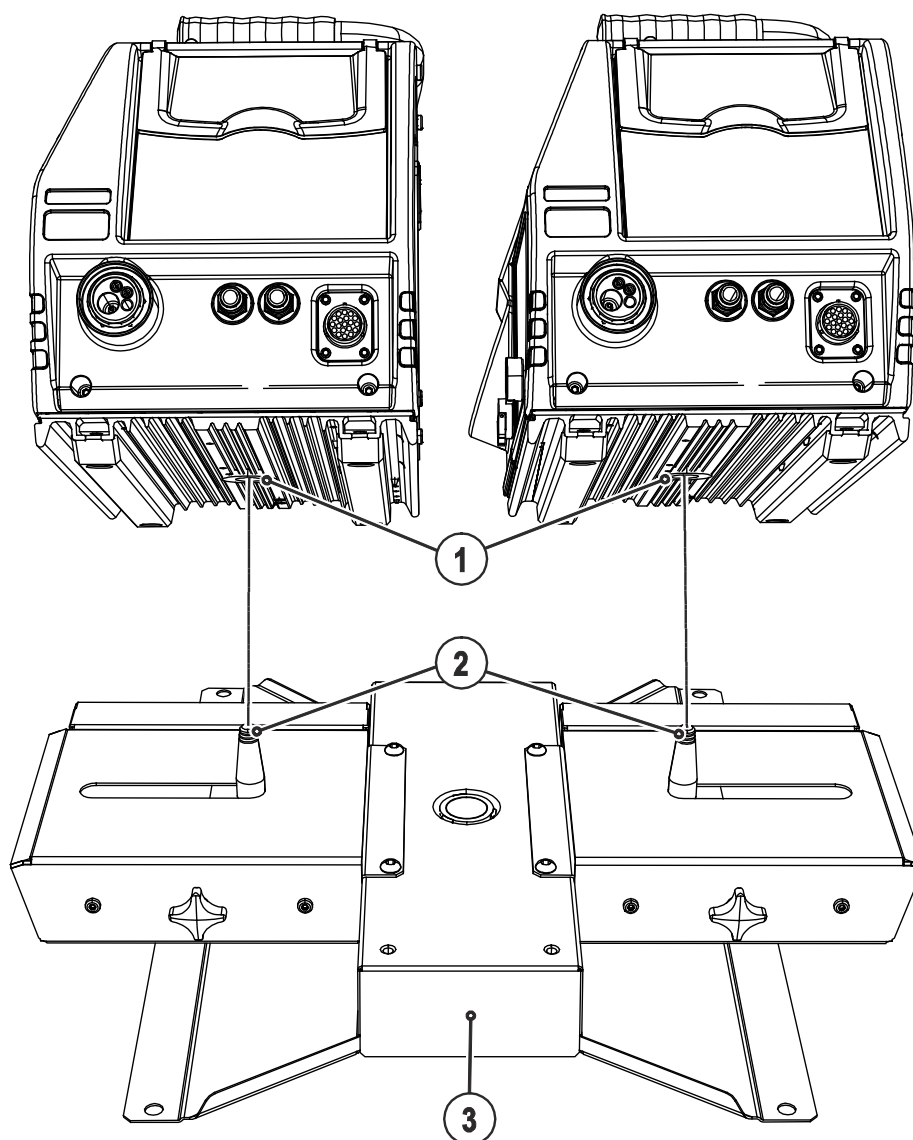


Bild. 4.1

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Vridornsfäste
2		Svarvdorn
3		Fäste för två trådmatarenheter

4.2 Anvisningar för placering av svetsströmsledningar

ANVISNING

☞ Felaktigt placerade svetsströmsledningar kan framkalla störningar (flämtning) hos ljusbågen!

Ledning till arbetsstycket och slangpaketet från svetsströmkällan utan HF-tändning (MIG/MAG) som ligger parallellt, ska förläggas nära och parallellt medvarandra.

Ledning till arbetsstycket och slangpaketet från svetsströmkällan med HF-tändning (WIG) som ligger parallellt, ska förläggas med ett avstånd på ca. 20 cm, för att undvika HF-överhörning.

Principiellt ska man hålla ett minimiavstånd på ca. 20 cm eller mer till ledningar från andra strömkällor, för att undvika inbördes påverkan.

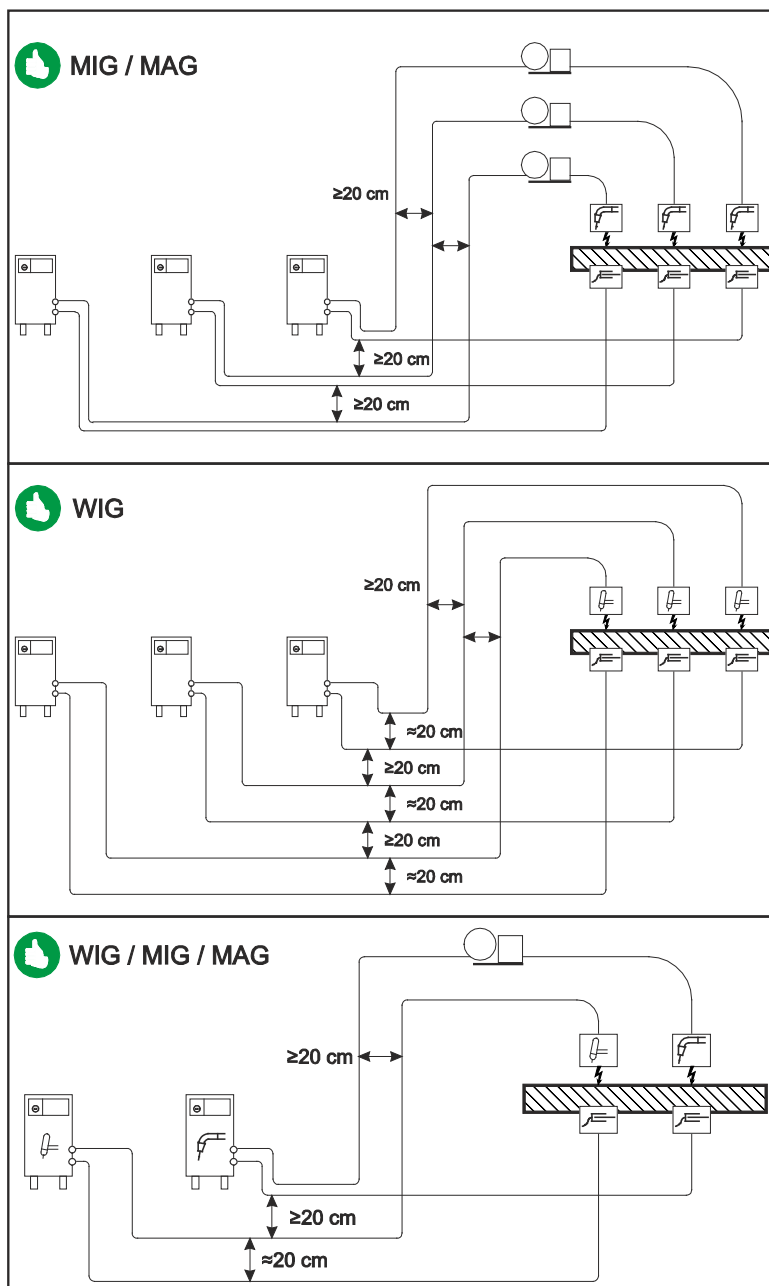


Bild. 4.2

ANVISNING

Använd en egen återledarkabel till arbetsstycket för varje svetsmaskin!

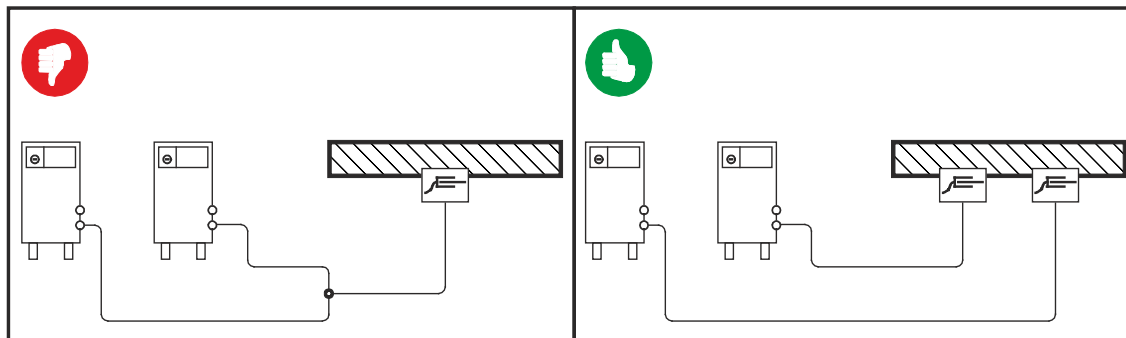


Bild. 4.3

ANVISNING

Rulla av svetsströmledningar, svetsbrännar- och mellanslangpaket helt. Undvik slingor!
Kabellängder principiellt inte längre än nödvändigt.
Lägg överflödiga kabellängder i meanderform.

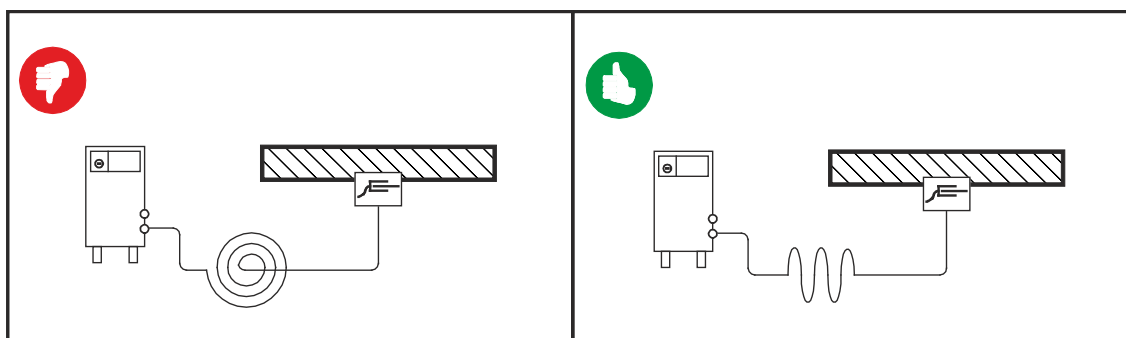


Bild. 4.4

4.3 Anslutning mellanslangpaket

ANVISNING

☛ **läkta trådmatarenhetens och strömkällans bruksanvisningar!**

Arbetsstegen

- anslutning av mellanslangpaketet till trådmatarenheten,
- anslutning av svetsbrännaren,
- framställning av trådtillförseln,
- skyddsgasanslutning

och andra beskrivs i trådmatarenhetens och strömkällans bruksanvisningar.

☛ **Observera svetsströmmens polaritet!**

Vissa trådelektroder (t.ex. självskyddande kärntråd) ska svetsas med negativ polaritet. I detta fall ska svetsströmledningen anslutas till svetsströmuttaget "-", återledarkabeln till svetsströmuttaget "+".

- läkta elektrotillverkarens anvisningar!

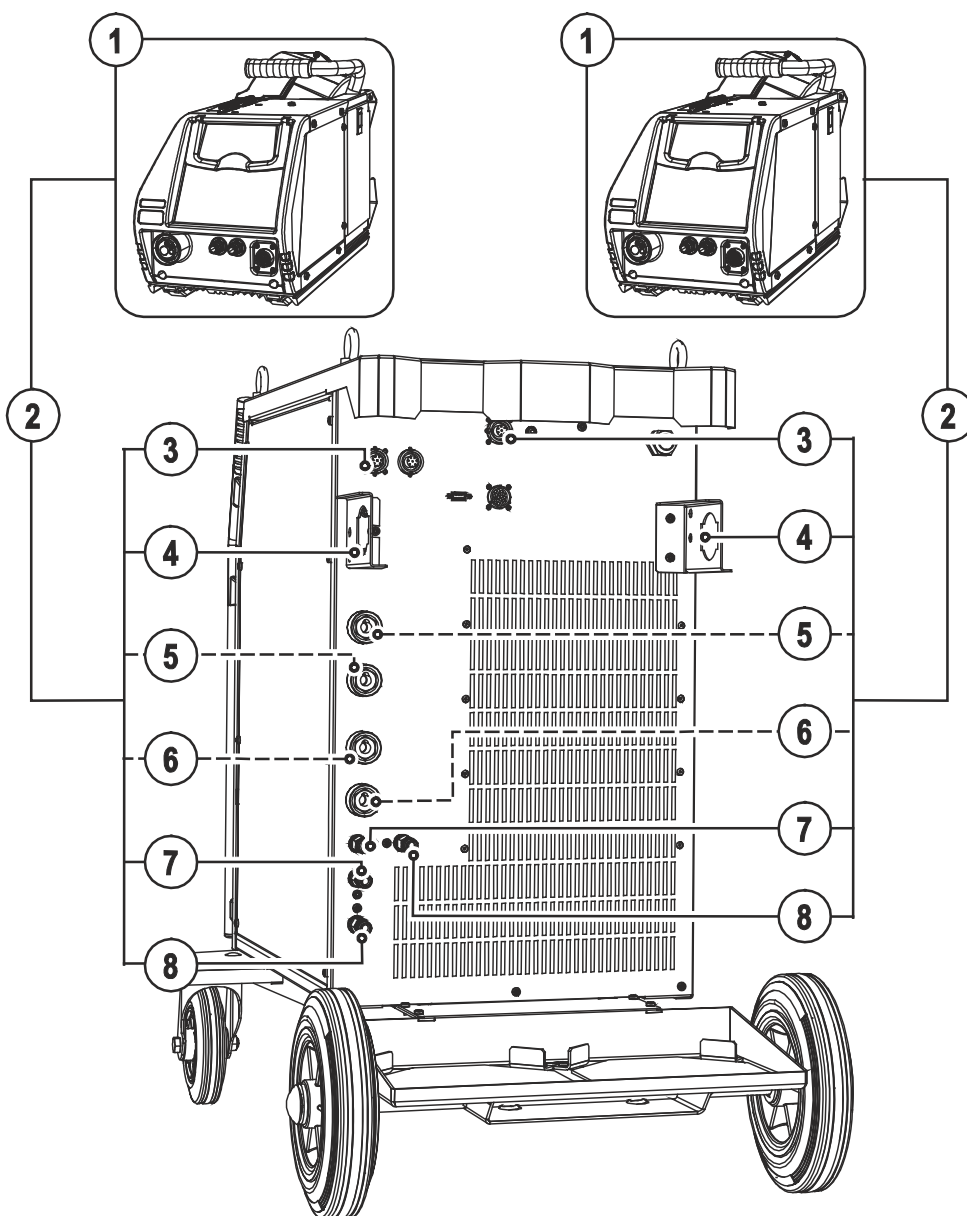


Bild. 4.5

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Trådmatarenhet
2		Mellanslangpaket
3		Anslutningskontakt 7-polig (digital) Anslutning trådmatningsapparat
4		Dragavlastning till mellanslangpaket
5		Anslutningskontakt, svetsström „+“ Svetsströmanslutning trådmatningsapparat
6		Anslutningsuttag Svetsström "-" • MIG/MAG-kärntrådssvetsning: Svetsström för trådmatarenhet/brännare
7		Snabbkoppling (röd) kylmedelsretur
8		Snabbkoppling (blå) kylmedelstillförsel

- Stick slangpaketändan genom dragavlastningen mellanslangpaket och lås fast det genom att vrida åt höger.
- Stick in svetsströmledningens stickkontakt i anslutningsuttaget, svetsström „+“ och lås.
- Stick in styrledningens kabelkontakt i det 7-poliga anslutningsuttaget och lås fast den med en mantelmutter (Det går bara att sticka in stickkontakten i anslutningskontakten i ett läge).
- Haka i kylvattenslangarnas anslutningsnipplar i motsvarande snabbkopplingar:
Retur röd vid snabbkopplingen, röd (kylmedelretur) och tillförsel blå vid snabbkoppling, blå (kylmedelstillförsel).

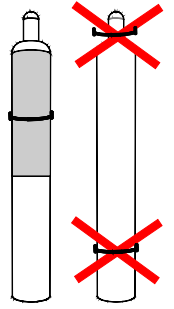
4.3.1 Skyddsgasförsörjning

⚠ VARNING

Olycksrisk pga. felaktig hantering av skyddsgasflaskor!

Felaktig hantering och otillräcklig fastsättning av skyddsgasflaskor kan leda till allvarliga personskador!

- Säkra skyddsgasflaskorna med aggregatets seriemässiga säkringselement (kedja/rem)!
- Säkringselement måste ligga an stramt kring flaskan!
- Fastsättningen måste göras på övre hälften av skyddsgasflaskan!
- Fastsättning på skyddsgasflaskans ventil är inte tillåten!
- Följ gastillverkarens anvisningar och gällande bestämmelser för tryckgasbehållare!
- Undvik uppvärmning av skyddsgasflaskan!

**OBSERVERA**

Störningar hos skyddsgasförsörjningen!

En obehindrad skyddsgasförsörjning från skyddsgasflaskan till svetsbrännaren är en grundförutsättning för optimala svetsresultat. Dessutom kan en tilltäppt skyddsgasförsörjning leda till att svetsbrännaren förstörs!

- Sätt åter på det gula skyddslocket när skyddsgasanslutningen inte används!
- Alla skyddsgasanslutningar skall utföras gastätt!

ANVISNING

Öppna gasflaskans ventil kortvarigt för att blåsa ur eventuell smuts innan du ansluter tryckreduceraren till gasflaskan.

4.3.2 Anslutning

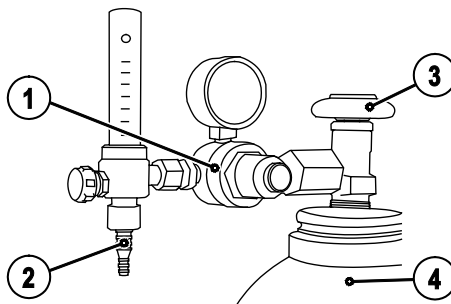


Bild. 4.6

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Tryckreducerare
2		Skyddsgasflaska
3		Tryckreduceringsventilens utgångssida
4		Flaskventil

- Ställ skyddsgasflaskan i den avsedda flaskhållaren.
- Säkra skyddsgasflaskan med säkerhetskedjan.
- Skruva fast tryckreduceringsventilen gastätt på gasflaskeventilen.
- Skruva fast gasslangen (mellanslangpaket) gastätt på tryckregulatorn.

4.3.3 Gastest

- Öppna gasflaskans ventil långsamt.
- Öppna tryckreduceringsventilen.
- Slå på strömkällan med huvudströmbrytaren.
- Starta gastestfunktionen på apparatstyrningen.
- Ställ in gasmängden på tryckreduceringsventilen beroende på användning.
- Gastestet utlöses på aggregatstyrningen genom att trycka kort på knappen

Skyddsgas strömmar i ungefär 25 sekunder eller tills man trycker på knappen igen.

4.3.4 Funktion „Spola slangpaket“

Manöverdon	Handling	Resultat
	 5 sek.	Val av Spola slangpaket. Skyddsgas strömmar konstant tills knappen Gaskontroll trycks igen.

4.3.5 Inställning skyddsgasmängd

Svetsmetod	Rekommenderad skyddsgasmängd
MAG-svetsning	Tråddiameter x 11,5 = l/min
MIG-lödning	Tråddiameter x 11,5 = l/min
MIG-svetsning (aluminium)	Tråddiameter x 13,5 = l/min (100 % argon)

Gasblandningar som är rika på helium kräver en högre gasmängd!

Enligt följande tabell bör den beräknade gasmängden ev. korrigeras:

Skyddsgas	Faktor
75 % Ar/25 % He	1,14
50 % Ar/50 % He	1,35
25 % Ar/75 % He	1,75
100 % He	3,16

ANVISNING



Felaktiga skyddsgasinställningar!

Såväl en för låg som även en för hög skyddsgasinställning kan leda luft till smältbadet, vilket i sin tur leder till porbildning.

- Anpassa mängden skyddsgas till svetsuppgiften!

4.4 Byte av elektrodobbin

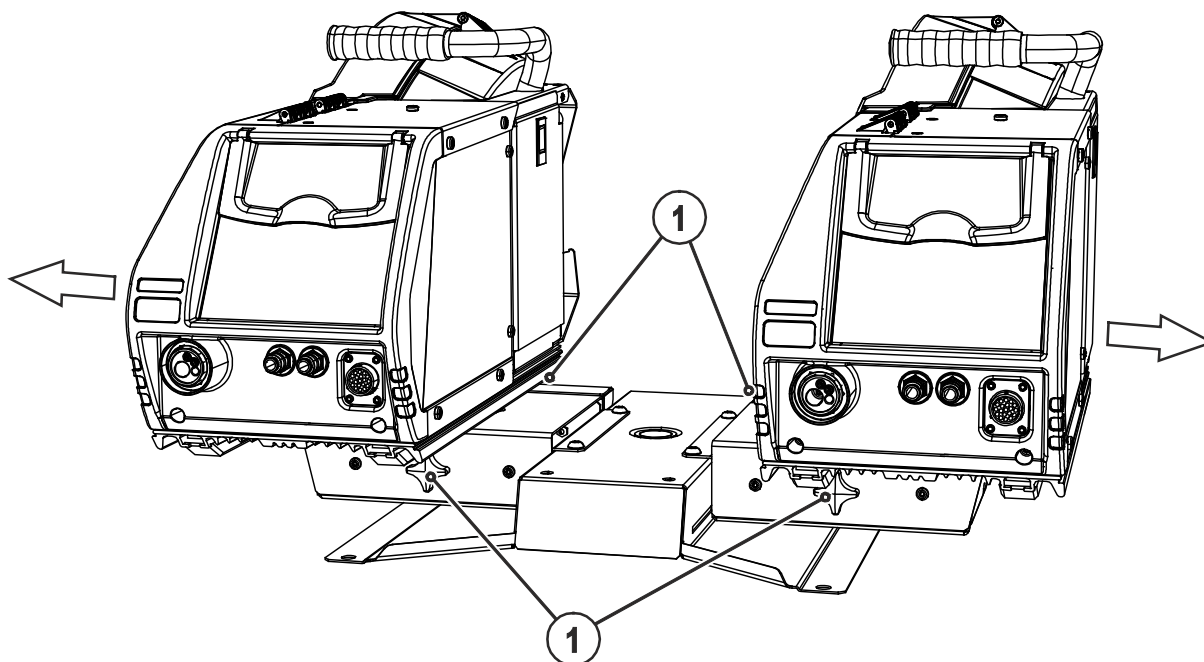


Bild. 4.7

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Korshandtag M8x20

- Lossa de båda korshandtagen på framsidan och på baksidan.
- Dra ut aggregathållaren på sidan.

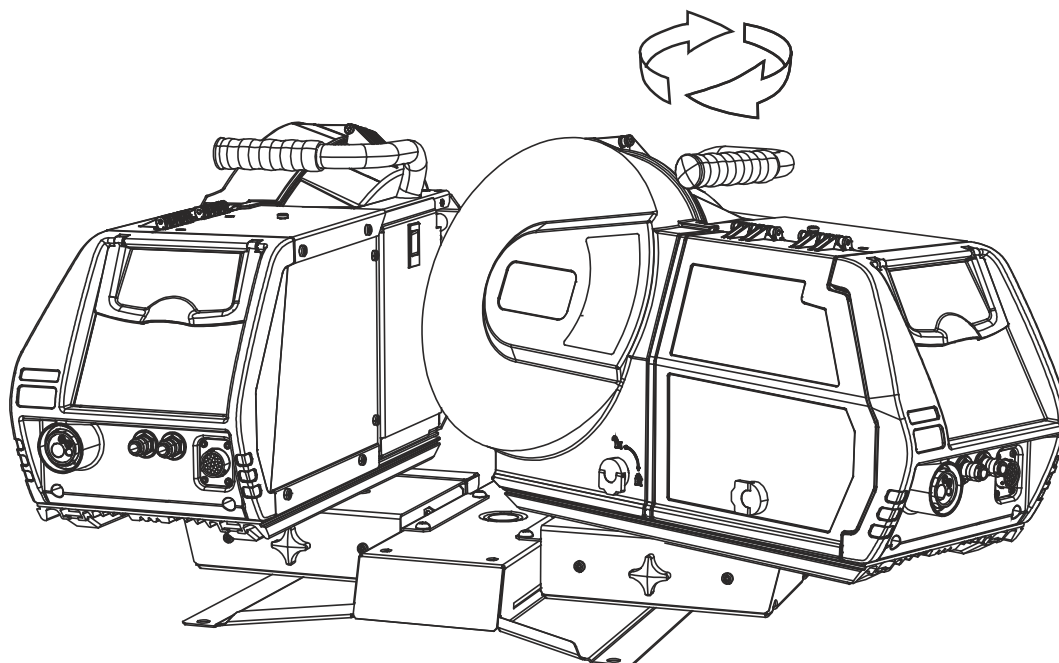


Bild. 4.8

- Vrid trådmatarenhet till önskad position.
- Genomför byte av elektrodobbin.

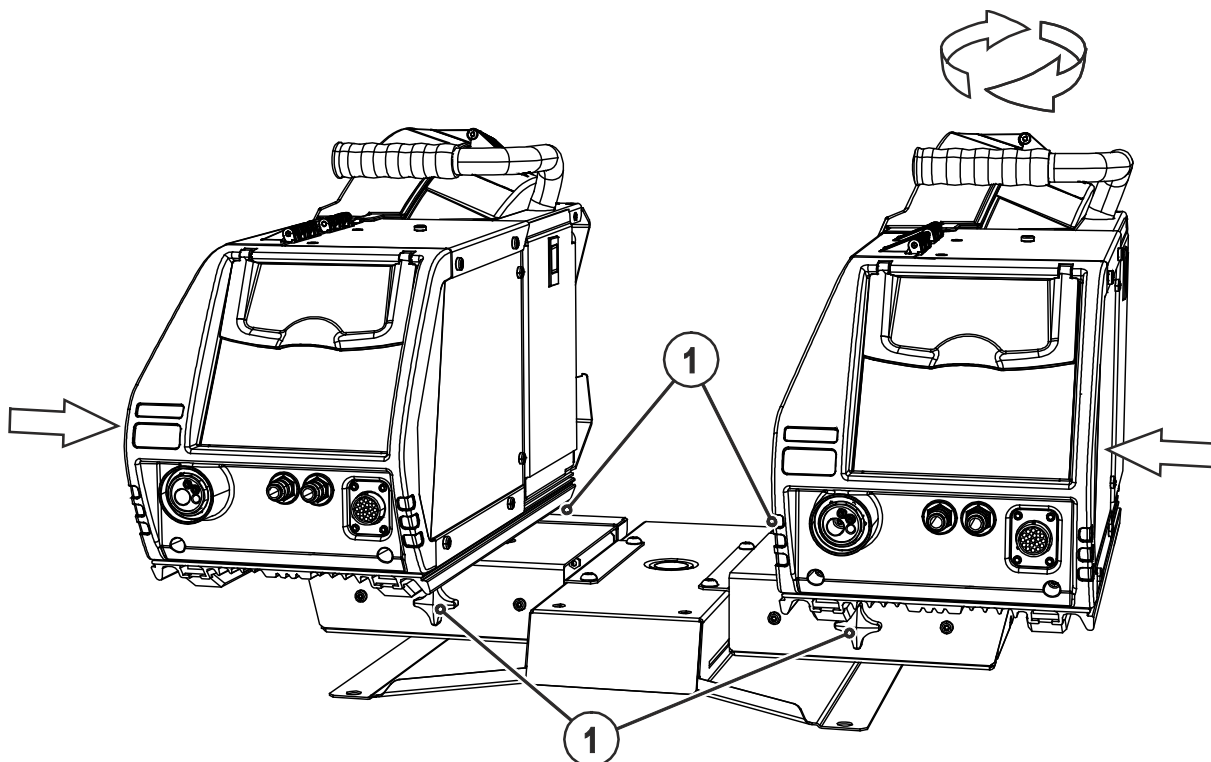


Bild. 4.9

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Korshandtag M8x20

- Skjut åter in aggregathållaren till anslag.
- Säkra aggregathållaren med korshandtagen som nyss lossades.

⚠ VARNING



Olycksrisk med utdragen aggregathållare!

Vid förflyttning och uppställning kan strömkällan välta, skada personer eller skadas.

- Efter rengörings- eller omställningsarbeten ska aggregathållaren skjutas in helt och säkras!

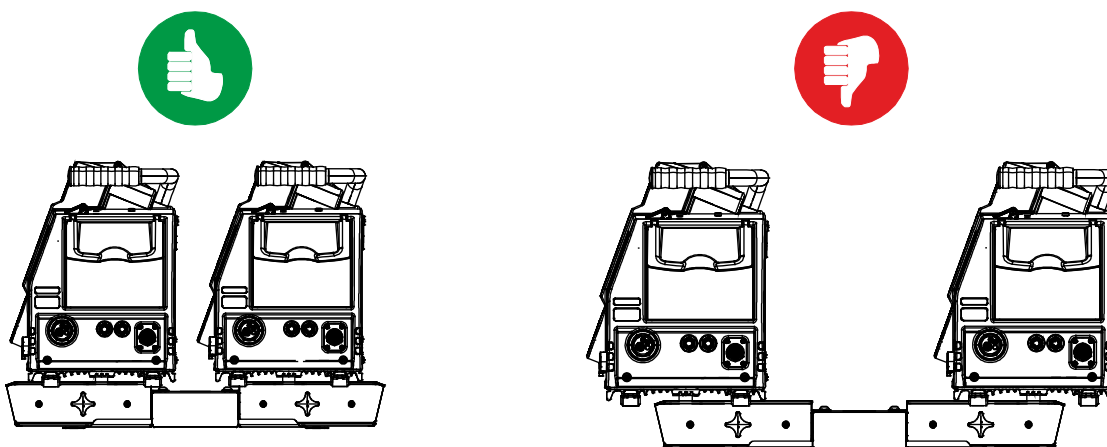


Bild. 4.10

4.5 Grundinställningar för drift med två trådmatarenheter

ANVISNING

Före första användningen måste trådmatarstyrningarna konfigureras för drift med ett andra aggregat.

- En trådmatarenhet ställs in som master, den andra som slave.
- Trådmatarenheter med nyckelbrytare (tillval) måste vara konfigurerade som master.

Specialparametern P10 bestämmer inställningarna för enkel-, resp. dubbeldrift av aggregaten.

Den ligger på de ej direkt tillgängliga menynivåerna hos trådmatarenhetens resp. svetsaggregatets styrning.

Tilldelning av parameterinställning och driftsätt:

P10	Betydelse
0	Enkeldrift
1	Dubbeldrift som master
2	Dubbeldrift som slave

Följande inställningar ska genomföras resp. kontrolleras efter varandra på båda trådmatarenheterna (vid kompaktaggregat på svetsaggregatet och trådmatarenheten):

- Aktivera menyn specialparametrar på aggregatstyrningen,
- ställ specialparametern P10 på en trådmatarenhet (resp. ett svetsaggregat) på "Master" och
- specialparametern P10 på den andra trådmatarenheten på "Slave".

Inställningen "Master" eller "Slave" innebär ingen funktionskillnad. Det som master konfigurerade aggregatet är aktivt efter inkopplingen. (Snabbtryck på avtryckaren på det ej aktiva aggregatet kopplar om.)

Manöverdon	Åtgärd	Resultat	Indikeringar	
			vänster	höger
		Stäng av svetsaggregatet		-
		Tryck på och håll knappen intryckt		-
		Koppla på svetsaggregatet		-
		Släpp knappen	P 1	1
		Parameterval P10	P 10	0
		Parameterinställning P10 0 = Enkeldrift 1 = Dubbeldrift som master 2 = Dubbeldrift som slave	P 10	1
			P 10	2
	1 x	Spara specialparametrar	P 10	371
		Slå av och sedan åter på svetsaggregatet för att aktivera ändringarna.		-

ANVISNING

**Var god observera!**

- Samtidig svetsning är inte avsedd.
- Anslut inget annat tillbehör till det 7-poliga anslutningsuttaget.
- Ställ in trådmatarenhetens styrning på enkeldrift när ingen andra trådmatarenhet är ansluten.

4.5.1 Omkoppling mellan trådmatarenheter

På den ej aktiva trådmatarenhetens svetsbrännare

- Snabbtryck på avtryckaren (kort tryckning)

Omkoppling sker endast när ingen svetsström flyter!

ANVISNING



- **Bifoga denna anvisning till aggregatunderlagen!**
- **Ange ovillkorligen aggregatets artikel- och serienummer vid beställning av reservdelar!**

4.5.2 Speciella egenskaper vid drift av två trådmatarenheter

Drift med två trådmatarenheter möjliggör omväxlande svetsning av olika material med ett svetsaggregat (t.ex. svetsning av stål och CrNi).

Aggregaten kan utrustas med olika tillsatsmaterial och härtill passande skyddsgaser.

Motsvarande svetsuppgift ställs in på trådmatarenhetens respektive aggregatstyrning (se kapitel "Aktivering av MIG/MAG-svetsuppgift").

ANVISNING

**Vid startprocessen indikeras senast aktivt JOB i ungefär tre sekunder på trådmatningsstyrningen. Därefter är aggregatet klart för svetsning.**

Startprocessen sker

- på den som master konfigurerade styrningen efter inkopplingen
- på den som slave konfigurerade styrningen efter den första omkopplingen

5 Tekniska data**5.1 OW SUPPORT 2DVX****ANVISNING**

Här angivna tekniska data kompletterar resp. ersätter motsvarande värden i standardbruksanvisningen.

Kyleffekt vid 2 l/min	1500 W
max. matningsmängd	20 l/min
max. kylmedels-utgångstryck	4,5 bar
Mått L x B x H i mm	1100 x 680 x 1088
Vikt	+12,5 kg