



Opcja fabryczna

OW SUPPORT 2DVX

## Informacje ogólne

### OSTROŻNIE



#### **Przeczytać instrukcję obsługi!**

**Przestrzeganie instrukcji obsługi pozwala na bezpieczną pracę z użyciem naszych produktów.**

- Przeczytać instrukcję obsługi wszystkich komponentów systemu!
- Przestrzegać przepisów o zapobieganiu nieszczęśliwym wypadkom!
- Przestrzegać przepisów obowiązujących w danym kraju!
- W razie potrzeby postawić wymóg złożenia własnoręcznego podpisu.

### WSKAZÓWKA



**W przypadku pytań dotyczących instalacji, uruchomienia, eksploatacji, warunków użytkowania na miejscu oraz 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](http://www.ewm-group.com).**

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, D-56271 Mündersbach

Prawa autorskie do niniejszej dokumentacji pozostają własnością producenta.

Przedruk, również częściowy, tylko za pisemnym zezwoleniem.

Zmiany techniczne zastrzeżone.

# 1 Spis treści

|          |   |           |
|----------|---|-----------|
| <b>1</b> | <b>Spis treści</b> .....  | <b>3</b>  |
| <b>2</b> | <b>Zasady bezpieczeństwa</b> .....                                      | <b>4</b>  |
| 2.1      | Dla własnego bezpieczeństwa .....                                       | 4         |
| <b>3</b> | <b>Przegląd</b> .....   | <b>5</b>  |
| 3.1      | Zastosowanie zgodnie z przeznaczeniem.....                              | 5         |
| 3.2      | Informacje ogólne.....  | 5         |
| 3.3      | Transport i umieszczenie urządzenia.....                                | 6         |
| <b>4</b> | <b>Budowa i działanie</b> .....   | <b>7</b>  |
| 4.1      | Informacje ogólne.....  | 7         |
| 4.1.1    | Ustawianie podajników drutu .....                                       | 8         |
| 4.2      | Informacje na temat układania przewodów prądu spawania.....             | 9         |
| 4.3      | Przyłączenie wiązki przewodów pośrednich .....                          | 11        |
| 4.3.1    | Zasilanie gazem ochronnym.....  | 13        |
| 4.3.2    | Przyłącza .....   | 14        |
| 4.3.3    | Test gazu.....  | 14        |
| 4.3.4    | Funkcja „Płukanie wiązki przewodów“.....                                | 14        |
| 4.3.5    | Ustawianie wydatku gazu osłonowego.....                                 | 15        |
| 4.4      | Wymiana szpuli drutu.....   | 16        |
| 4.5      | Ustawienia podstawowe do pracy z dwoma podajnikami drutu .....          | 18        |
| 4.5.1    | Przełączanie pomiędzy podajnikami drutu .....                           | 19        |
| 4.5.2    | Informacje szczególne w przypadku pracy z dwoma podajnikami drutu ..... | 19        |
| <b>5</b> | <b>Dane techniczne</b> .....  | <b>20</b> |
| 5.1      | OW SUPPORT 2DVX .....   | 20        |

## 2 Zasady bezpieczeństwa

### 2.1 Dla własnego bezpieczeństwa



#### NIEBEZPIECZEŃSTWO



**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)!



#### OSTRZEŻENIE



**Niebezpieczeństwo wypadku w razie nieprzestrzegania zasad bezpieczeństwa!**

**Nieprzestrzeganie poniższych zasad bezpieczeństwa zagraża życiu!**

- Przeczytać uważnie zasady bezpieczeństwa zamieszczone w niniejszej instrukcji!
- Stosować się do krajowych przepisów o zapobieganiu nieszczęśliwym wypadkom!
- Zwrócić uwagę osobom przebywającym w strefie roboczej na obowiązek przestrzegania przepisów!



**Ważność dokumentu!**

**Niniejszy dokument obowiązuje wyłącznie w połączeniu w instrukcją eksploatacji zastosowanego źródła prądu (urządzenie spawalnicze)!**

- Zapoznać się z instrukcją eksploatacji, w szczególności w zakresie zasad bezpieczeństwa i źródła prądu (urządzenie spawalnicze)!

#### OSTROŻNIE



**Powinności użytkownika!**

**Podczas użytkowania urządzenia należy przestrzegać obowiązujących krajowych dyrektyw i przepisów!**

- Krajowa transpozycja ramowej dyrektywy (89/391/EWG), oraz przynależnych pojedynczych dyrektyw.
- W szczególności dyrektywa (89/655/EWG), o minimalnych wymogach BHP w zakresie stosowania środków produkcji przez pracowników podczas pracy.
- Przepisy w zakresie bezpieczeństwa pracy i zapobiegania wypadkom obowiązujące w danym kraju.
- Konstruowanie i użytkowanie urządzenia zgodnie z IEC 60974-9.
- Kontrola w regularnych odstępach poprawności i bezpieczeństwa wykonywania prac przez personel.
- Regularna kontrola urządzenia wg IEC 60974-4.



**Uszkodzenia na skutek użycia obcych komponentów!**

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

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

### 3 Przegląd

#### 3.1 Zastosowanie zgodnie z przeznaczeniem

##### OSTRZEŻENIE



Zagrożenia w przypadku użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem!

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!

- Urządzenie użytkować zgodnie z przeznaczeniem i wyłącznie przez przeszkolony lub wykwalifikowany personel!
- Nie dokonywać zmian i przeróbek w urządzeniu!

#### 3.2 Informacje ogólne

Niniejsza instrukcja dotyczy wyłącznie przebrojenia następujących urządzeń:

- Serie spawarek Phoenix Expert, Phoenix Progress, alpha Q oraz Taurus S.

##### OSTROŻNIE



Niniejsze instrukcja uzupełniająca stanowi uzupełnienie standardowej dokumentacji!

Niniejsza instrukcja uzupełniająca obowiązuje wyłącznie w połączeniu z odpowiednią pierwotną instrukcją eksploatacji i uzupełnia lub zastępuje w niej wskazane akapity.

##### WSKAZÓWKA



- Niniejszą instrukcję dołączyć do dokumentacji urządzenia!
- Składając zamówienie na części zamienne należy koniecznie podać numer katalogowy oraz numer seryjny urządzenia!

## 3.3 Transport i umieszczenie urządzenia

### OSTRZEŻENIE



**Nieprawidłowa obsługa butli z gazem osłonowym!**

Nieprawidłowy sposób obchodzenia się z butlami gazu osłonowego grozi ciężkimi obrażeniami lub śmiercią.

- Stosować się do instrukcji producenta gazu oraz przepisów dla gazów pod ciśnieniem!
- Wstawić butlę z gazem osłonowym w przewidziane uchwyty i zabezpieczyć elementami mocującymi!
- Nie dopuścić do nagrzania się butli z gazem osłonowym!



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

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

- To urządzenie nie może być transportowane dźwigiem ani zawieszane!

### OSTROŻNIE



**Niebezpieczeństwo wywrócenia!**

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

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



**Uszkodzenia w wyniku nie odłączonych przewodów zasilających!**

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

- Odłączyć przewody zasilające!

## 4 Budowa i działanie

### 4.1 Informacje ogólne

#### OSTRZEŻENIE



##### Niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym!

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

- Przestrzegać zasad bezpieczeństwa zamieszczonych na pierwszych stronach instrukcji eksploatacji!
- Uruchomienia urządzenia mogą podejmować się wyłącznie osoby, które posiadają odpowiednie kwalifikacje w zakresie urządzeń do spawania łukowego!
- Przewody połączeniowe oraz przewody spawalnicze (np. uchwyt elektrody, palnik spawalniczy, przewód do masy, interfejsy) podłączając tylko wtedy, gdy urządzenie jest wyłączone!

#### OSTROŻNIE



##### Niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym!

Jeśli spawanie będzie prowadzone przemiennie przy zastosowaniu dwóch podajników drutu i oba palniki pozostaną podłączone do urządzenia, to wszystkie przewody będą się znajdowały jednocześnie pod napięciem biegu jałowego lub napięciem spawania!

- Przed rozpoczęciem pracy oraz podczas przerw palniki zawsze odkładać na izolowanym podłożu!

#### OSTROŻNIE



##### Uszkodzenia na skutek użycia obcych komponentów!

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

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

## 4.1.1 Ustawianie podajników drutu

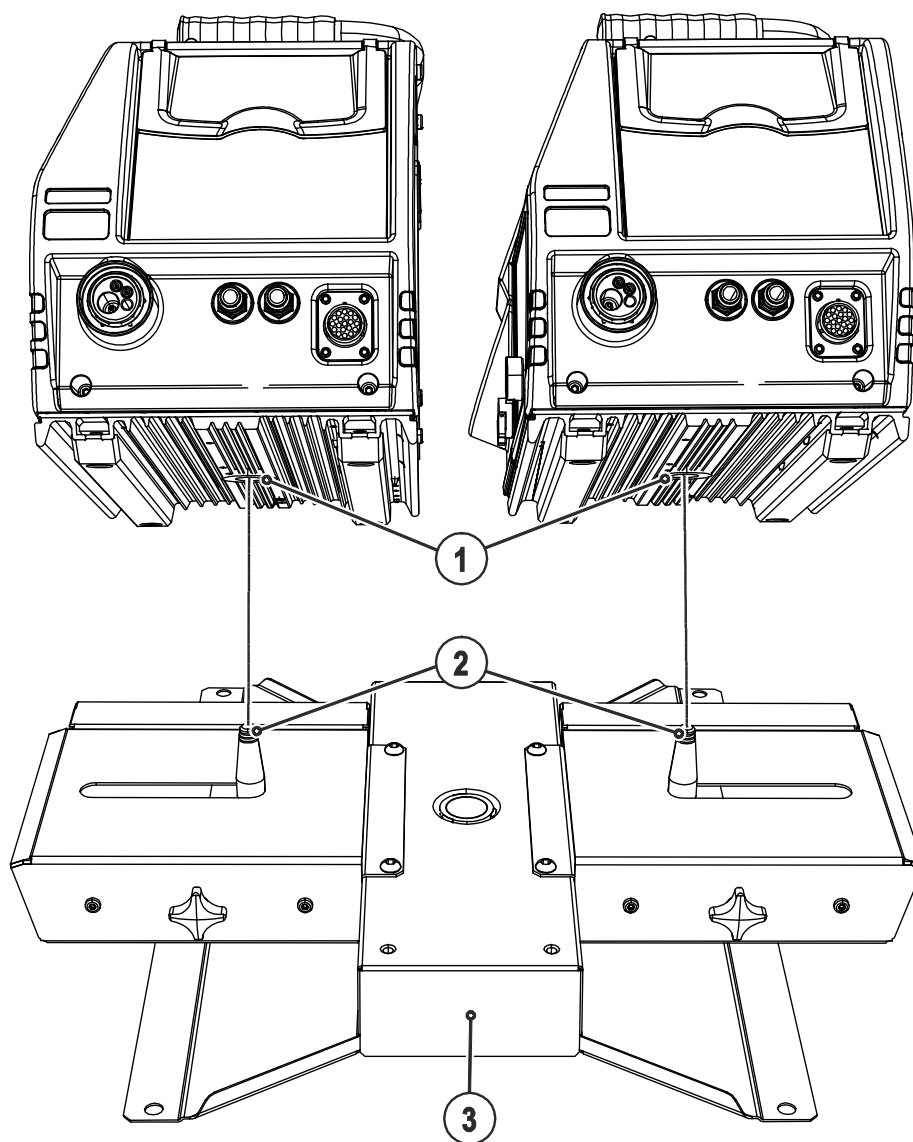
### OSTROŻNIE



#### Niebezpieczeństwo upadku!

Jeżeli urządzenia nie zostały zamocowane prawidłowo w uchwycie, mogą się przewrócić, ulec uszkodzenia i zranić osoby.

- Każdorazowo przed rozpoczęciem transportu lub uruchomieniem sprawdzić poprawność zamocowania akcesoriów!
- Przestrzegać zamieszczonych w instrukcji obsługi źródła prądu lub podajnika drutu zasad bezpieczeństwa dotyczących transportu i ustawiania oraz podnoszenia dźwigiem!
- Nie ciągnąć za wiązkę przewodów palnika! Jeżeli nie jest możliwym wykluczenie sił pociagowych podajniki drutu należy zdjąć z uchwytu!




Rys. 4- 1

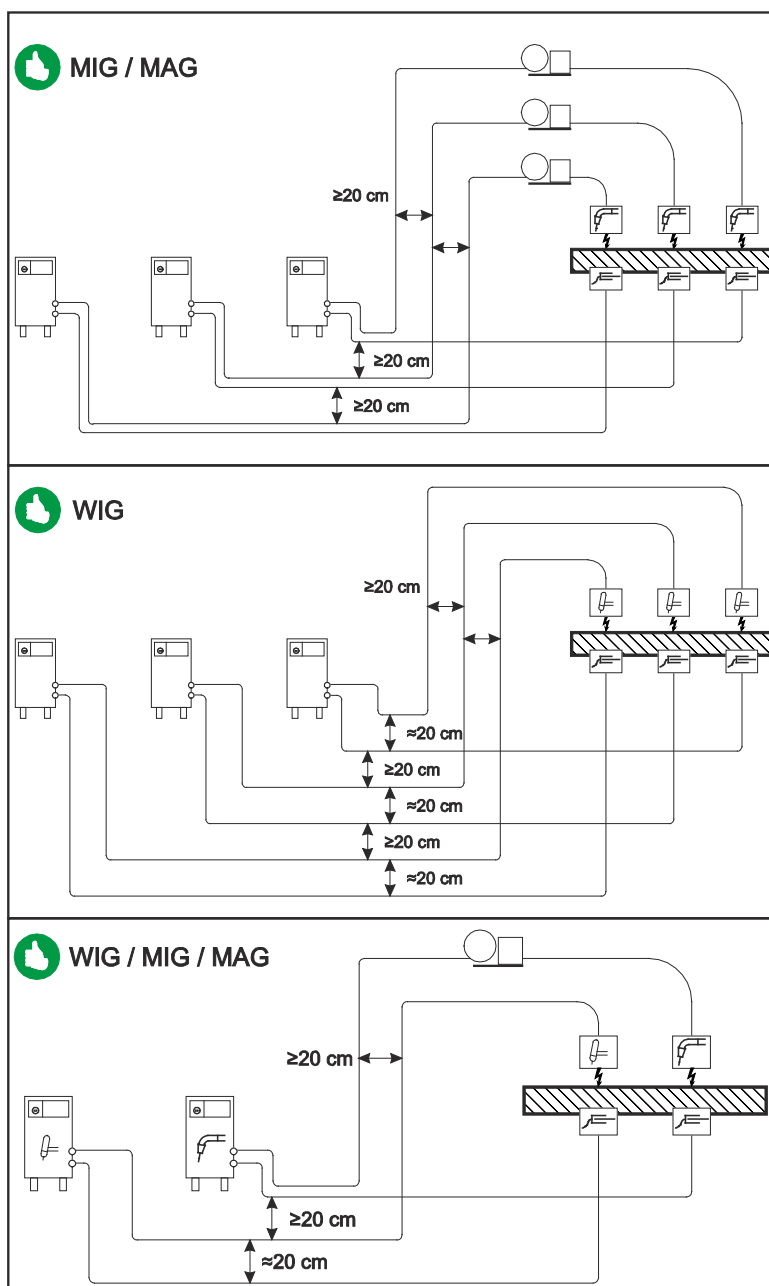
| Poz. | Symbol | Opis                             |
|------|--------|----------------------------------|
| 1    |        | Mocowanie na trzpieniu obrotowym |
| 2    |        | Trzpień obrotowy                 |
| 3    |        | Uchwyt<br>na dwa podajniki drutu |



## 4.2 Informacje na temat układania przewodów prądu spawania

## WSKAZÓWKA

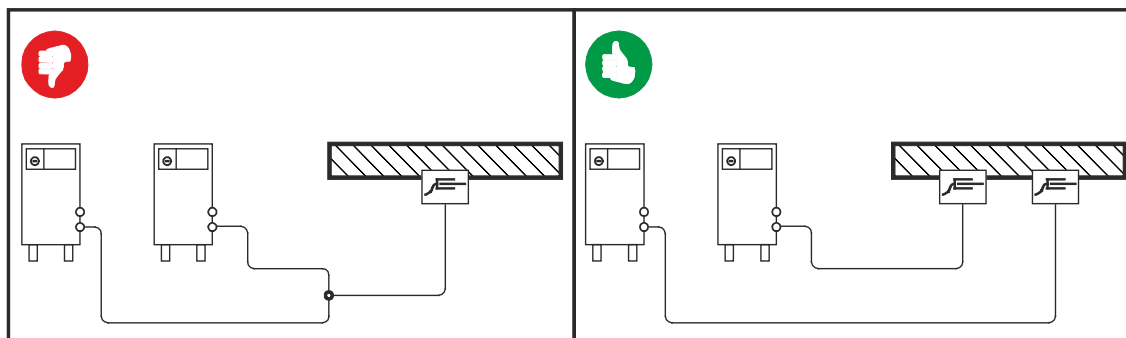
-  Nieprawidłowo ułożone przewody prądu spawania mogą być przyczyną zakłóceń (zrywania) łuku!
- Przewód masy i przewód zespolony źródeł prądu spawania bez układu zajarzania wysoką częstotliwością (MIG/MAG) poprowadzić równoległe możliwie na jak najdłuższym odcinku, ściśle przylegająco.
- Przewód masy i przewód zespolony źródeł prądu spawania z układem zajarzania wysoką częstotliwością (TIG) ułożyć na długim odcinku równoległe, z zachowaniem odstępu ok. 20 cm, aby zapobiec przeskokom wysokiej częstotliwości.
- Zasadniczo zachować minimalny odstęp ok. 20 cm lub więcej od przewodów innych źródeł prądu spawania, aby zapobiec wzajemnemu oddziaływanu.



Rys. 4-2

## WSKAZÓWKA

Dla każdej spawarki stosować osobny przewód masy do obrabianego przedmiotu!



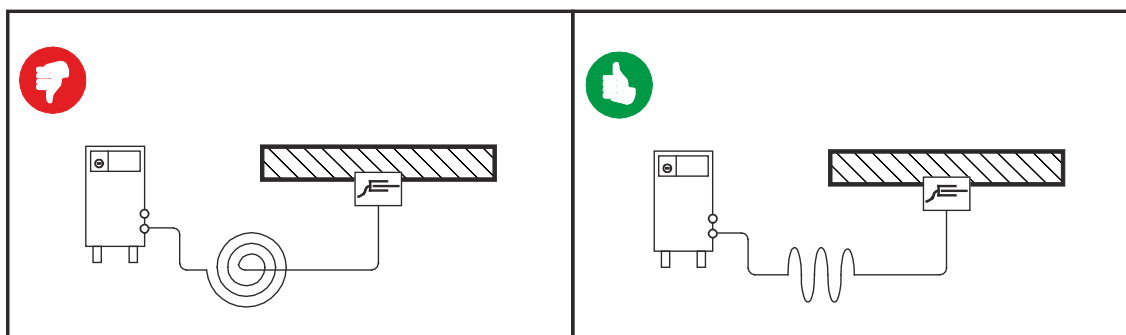
Rys. 4-3

## WSKAZÓWKA

Rozwinąć w całości przewody prądu spawania, przewody zespolone uchwytu spawalniczego oraz zespolone przewody pośrednie. Unikać pętli!

Zasadniczo nie stosować większych długości przewodów niż to konieczne.



Nadmiar kabla ułożyć w kształcie meandra.

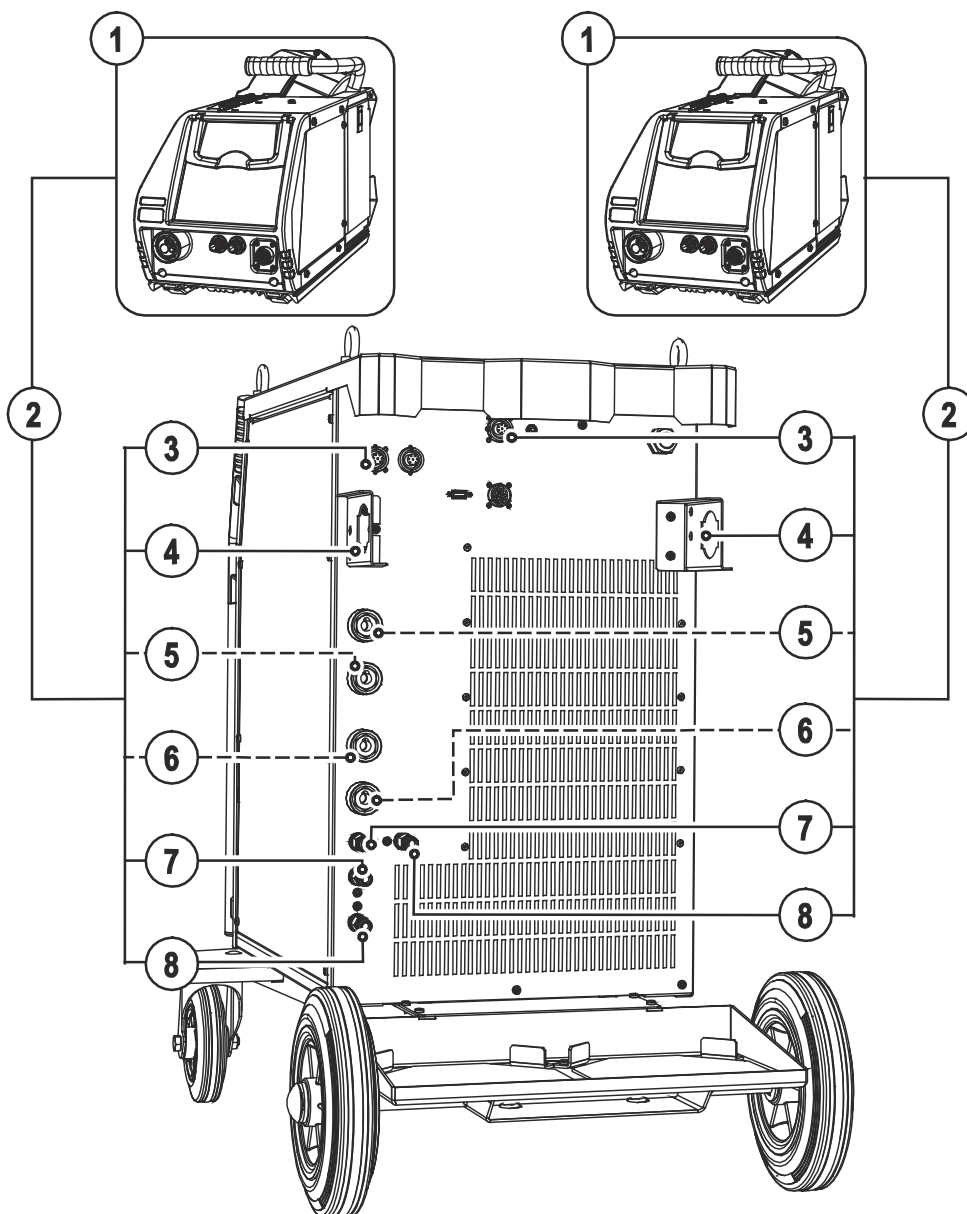


Rys. 4-4






## 4.3 Przyłączenie wiązki przewodów pośrednich

## WSKAZÓWKA

-  **Przestrzegać instrukcji obsługi podajnika drutu i źródła prądu!**  
Czynności
- podłączenie wiązki przewodów do podajnika drutu,
  - podłączenie uchwytu spawalniczego,
  - zapewnienie doprowadzania drutu,
  - podłączenie dopływu gazu osłonowego
- oraz pozostałe opisano w instrukcji podajnika drutu i źródła prądu.
-  **Przestrzegać właściwej polaryzacji prądu spawania!**  
**W przypadku niektórych elektrod drutowych (samoosłonowych drutów proszkowych) należy spawać z ujemną polaryzacją. W takim przypadku przewód prądu spawania należy podłączyć do gniazda prądu spawania „-“, a przewód masy do gniazda prądu spawania „+“.**
- Stosować się do wytycznych i zaleceń producenta elektrod!



Rys. 4- 5

| Poz. | Symbol  | Opis   |
|------|---|--|
| 1    |   | Podajnik drutu   |
| 2    |   | Wiązka przewodów pośrednich  |
| 3    |  | Gniazdo 7-stykowe (cyfrowe)<br>przyłącze podajnika drutu elektrodowego   |
| 4    |   | Uchwyt odciążający wiązkę przewodów pośrednich   |
| 5    |  | Konektor męski, prąd spawania „+“<br>przyłącze prądu spawania do podajnika drutu   |
| 6    |  | Gniazdo przyłączeniowe, prąd spawania „-“<br>• Spawanie metodą MIG/MAG drutem      prąd spawania do podajnika drutu/uchwyty<br>proszkowym: |
| 7    |  | Szybkozłącze (czerwone)<br>powrót płynu chłodzącego  |
| 8    |  | Szybkozłącze (niebieskie)<br>dopływ płynu chłodzącego  |

- Koniec wiązki przewodów włożyć w uchwyt odciążający i zabezpieczyć przez obrót w prawo.
- Wtyczkę przewodu prądu spawania włożyć w odpowiednie gniazdo "+" i zabezpieczyć.
- Wetknąć wtyk przewodu sterującego do 7-stykowego gniazda przyłączeniowego i zabezpieczyć nakrętką złączkową (wtyk można wetknąć do gniazda tylko w jednym położeniu).
- Zaryglować złączki przewodów wody chłodzącej w odpowiednich szybkozłączach:  
powrót czerwony do czerwonego szybkozłącza (powrót chłodziwa), a dopływ niebieski do niebieskiego szybkozłącza (dopływ chłodziwa).

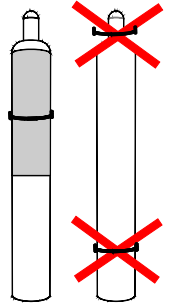
## 4.3.1 Zasilanie gazem ochronnym

**OSTRZEŻENIE**

Niebezpieczeństwo obrażeń z powodu nieprawidłowej obsługi butli z gazem osłonowym!

Nieprawidłowe obchodzenie się i niewystarczające mocowania butli z gazem osłonowym może prowadzić do poważnych obrażeń!

- Zabezpieczyć butle z gazem osłonowym dołączonymi seryjnie do urządzenia elementami mocującymi (tańcuchy/pasy)!
- Elementy mocujące muszą ściśle dolegać do butli!
- Mocowanie należy wykonać w górnej części butli z gazem osłonowym!
- Nie wolno mocować żadnych elementów do zaworu butli z gazem osłonowym!
- Stosować się do instrukcji producenta gazu oraz przepisów dla gazów pod ciśnieniem!
- Nie dopuścić do nagrzania się butli z gazem osłonowym!

**OSTROŻNIE**

Zakłócenia w zasilaniu gazem osłonowym!

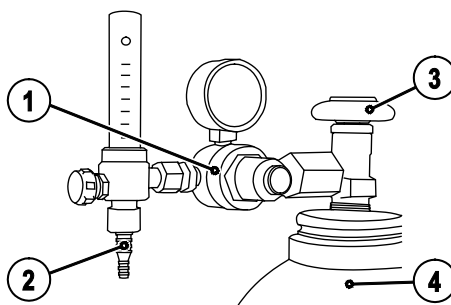
Niezakłócony dopływ gazu osłonowego z butli z gazem do uchwyty spawalniczego jest podstawowym warunkiem uzyskania optymalnych efektów spawania. Ponadto przerwa w zasilaniu gazem osłonowym może doprowadzić do uszkodzenia uchwyty spawalniczego!

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

**WSKAZÓWKA**

Przed przyłączeniem do butli reduktora otworzyć na chwilę zawór butli gazu, aby wydmuhać ewentualne zanieczyszczenia.

## 4.3.2 Przyłącza



Rys. 4- 6

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

- Ustawić butlę z gazem osłonowym w przewidziany dla niej uchwyt.
- Zabezpieczyć butlę gazu za pomocą łańcucha zabezpieczającego.
- Hermetycznie przykręcić reduktor ciśnienia do zaworu butli gazu.
- Przykręcić przewód giętki gazu (wiązka przewodów pośrednich) do reduktora ciśnienia z zachowaniem gazoszczelności.

## 4.3.3 Test gazu

- Powoli otworzyć zawór butli gazu.
- Otworzyć reduktor ciśnienia.
- Włączyć źródło prądu za pomocą wyłącznika głównego.
- W sterowniku urządzenia wystartować funkcję testu gazu.
- Ustawić wydatek gazu na reduktorze ciśnienia w zależności od zastosowania.
- Test gazu uruchamiany jest na sterowniku urządzenia poprzez krótkie naciśnięcie przycisku

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

## 4.3.4 Funkcja „Płukanie wiązki przewodów“

| Element sterowniczy | Czynność   | Wynik  |
|---------------------|------------|--|
|                     | <br>5 sek. | Wybranie płukania wiązki przewodów.<br>Gaz ochronny przepływa nieprzerwanie do momentu ponownego naciśnięcia przycisku testu gazu. |

#### 4.3.5 Ustawianie wydatku gazu osłonowego

| 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) |

**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         |

#### WSKAZÓWKA

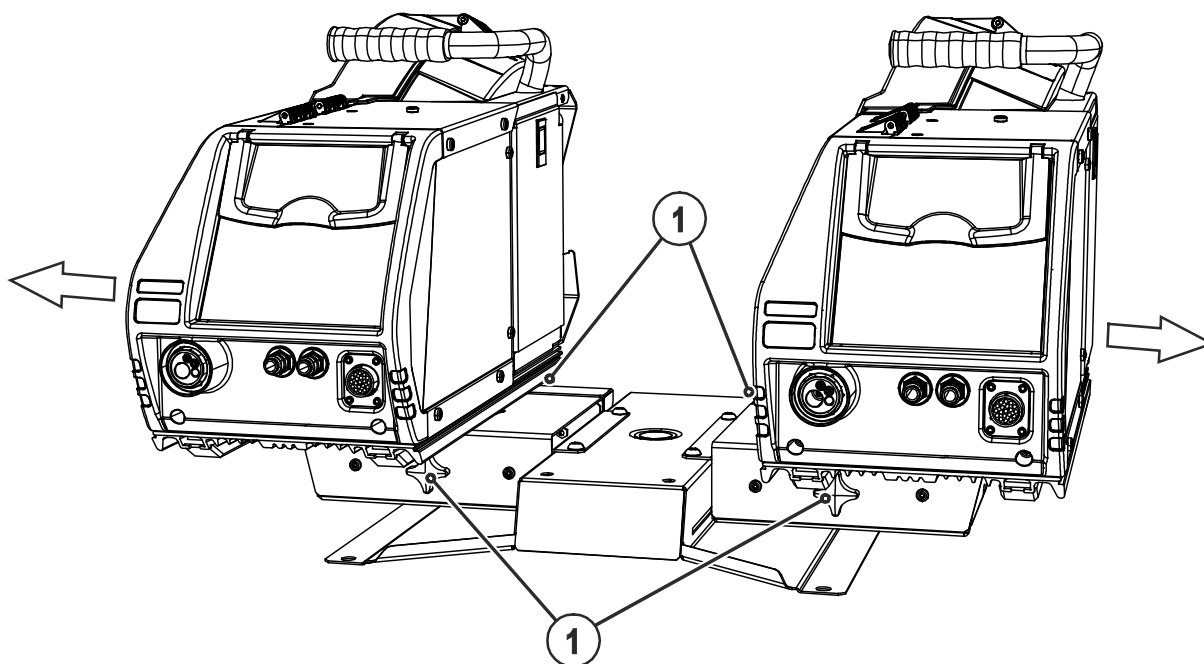


**Nieprawidłowe ustawienie gazu osłonowego!**

Zarówno zbyt mała jak również zbyt duża ilość gazu osłonowego może skutkować doprowadzeniem powietrza do jeziorka spawalniczego i tym samym powodować tworzenie się porów.

- Ilość gazu osłonowego należy odpowiednio dopasować do zadania spawalniczego!

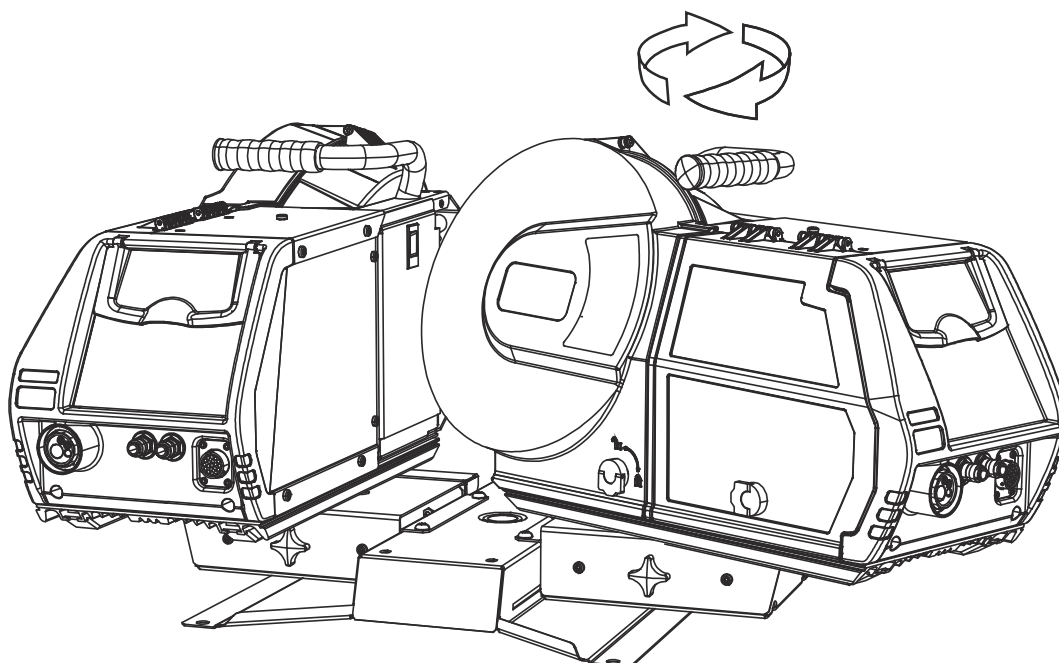
## 4.4 Wymiana szpuli drutu



Rys. 4- 7

| Poz. | Symbol | Opis                       |
|------|--------|----------------------------|
| 1    |        | Rękojeść krzyżowa<br>M8x20 |

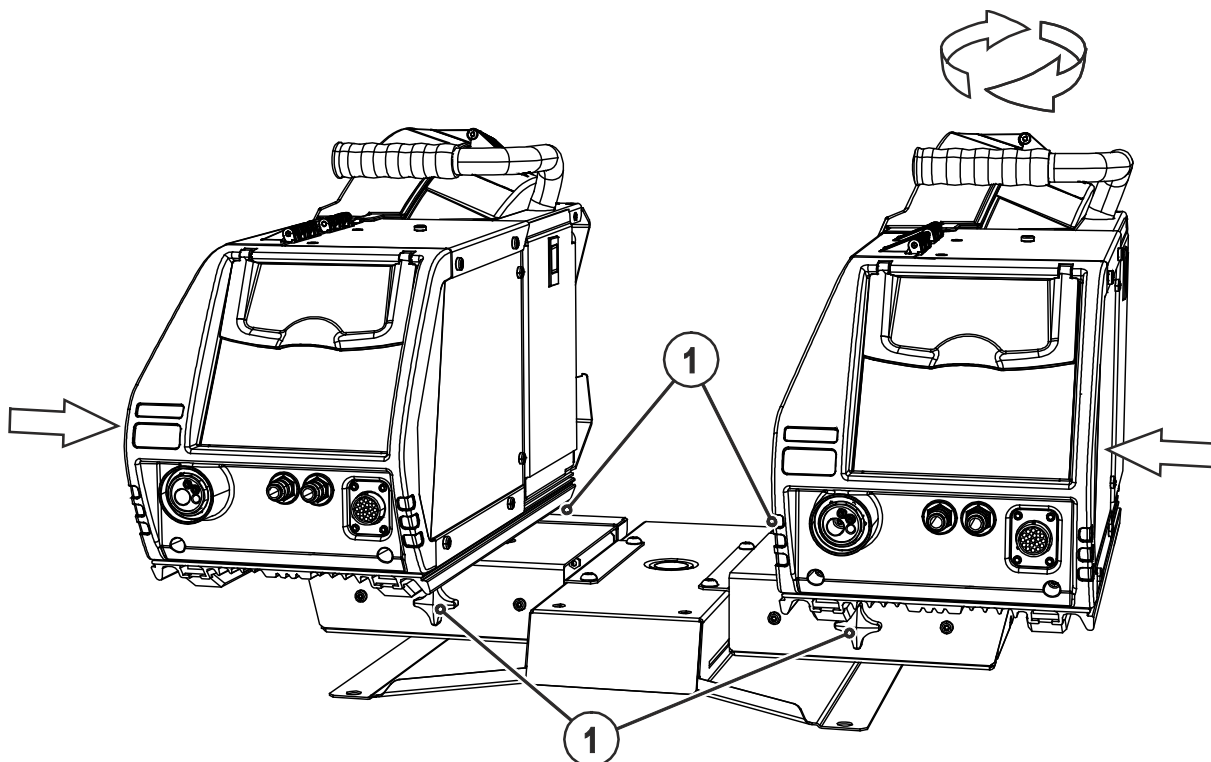
- Odkręcić oba pokręta krzyżowe na przedniej i tylnej stronie.
- Wyciągnąć z boku wspornik urządzenia.



Rys. 4- 8

- Obrócić podajnik drutu do wybranej pozycji.
- Przeprowadzić wymianę szpuli drutu.





Rys. 4- 9

| Poz. | Symbol | Opis                       |
|------|--------|----------------------------|
| 1    |        | Rękojeść krzyżowa<br>M8x20 |

- Wsunąć z powrotem do oporu wspornik urządzenia.
- Zabezpieczyć wspornik urządzenia za pomocą odkręconych uprzednio pokręteł krzyżowych.

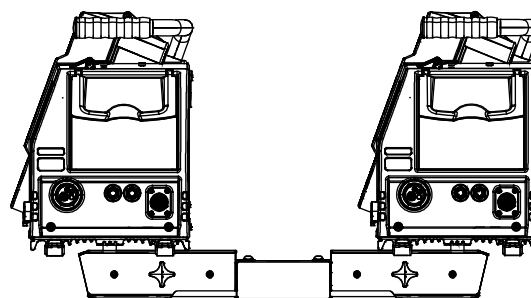
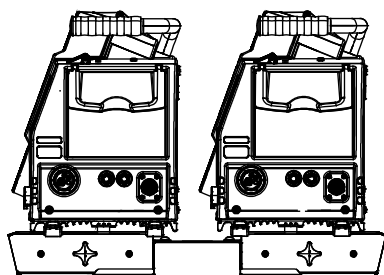
### ⚠ OSTRZEŻENIE



**Niebezpieczeństwo wypadku z powodu wyciągniętego wspornika urządzenia!**

Podczas przemieszczania i ustawiania źródło prądu może się przewrócić i ulec uszkodzeniu lub zranić znajdujące się w pobliżu osoby.

- Po zakończeniu czyszczenia lub prac przezbrojeniowych wsunąć całkowicie wsporniki urządzenia i zabezpieczyć!



Rys. 4- 10

## 4.5 Ustawienia podstawowe do pracy z dwoma podajnikami drutu

### WSKAZÓWKA

- Przed rozpoczęciem użytkowania sterowniki podajników drutu należy skonfigurować do pracy z drugim urządzeniem.**
- Pierwszy podajnik należy zdefiniować jako "Master", drugi jako "Slave".
  - Podajniki drutu wyposażone w przełącznik kluczykowy (opcjonalnie) należy skonfigurować jako "Master".

Parametr specjalny P10 definiuje ustawienie pojedynczego lub podwójnego trybu pracy urządzeń.

Nie został on umieszczony w bezpośrednio dostępnych poziomach menu sterownika drutu lub spawarki.

**Przyporządkowanie ustawienia parametru i trybu pracy:**

| P10 | Znaczenie                 |
|-----|---------------------------|
| 0   | Tryb pojedynczy           |
| 1   | Tryb podwójny jako Master |
| 2   | Tryb podwójny jako Slave  |

Należy kolejno na obu podajnikach drutu dokonać następujących ustawień (w przypadku urządzeń kompaktowych na spawarce i podajniku):

- wywołać menu parametrów specjalnych na sterowniku urządzenia,
- parametr specjalny P10 na podajniku drutu (lub spawarce) ustawić na "Master" a
- parametr specjalny P10 na drugim podajniku drutu na "Slave".

Ustawienie "Master" lub "Slave" nie powoduje różnicy w działaniu. Urządzenie skonfigurowane jako "Master" jest po włączeniu aktywne. (Naciśnięcie włącznika uchwytu na nieaktywnym urządzeniu powoduje przełączenie)

| Element obsługi | Akcja | Wynik   | Wskazania |       |
|-----------------|-------|---|-----------|-------|
|                 |       |   | lewa      | prawa |
|                 |       | Wylączyć spawarkę   |           | -     |
|                 |       | Wcisnąć i przytrzymać przycisk  |           | -     |
|                 |       | Włączyć spawarkę  |           | -     |
|                 |       | Puścić przycisk   | P 1       | 1     |
|                 |       | Wybór parametrów (P10)  | P 10      | 0     |
|                 |       | Ustawienie parametrów (P10)<br>0 = Tryb pojedynczy<br>1 = Tryb podwójny jako Master<br>2 = Tryb podwójny jako Slave | P 10      | [ ]   |
|                 | 1 x   | Zapisywanie parametrów specjalnych  | P 10      | 3 7 1 |
|                 |       | Włączyć i wyłączyć spawarkę, aby uaktywnić zmiany.  |           | -     |

## WSKAZÓWKA

**Prosimy pamiętać!**

- Nie przewidziano możliwości jednoczesnego spawania.
- Nie należy podłączać kolejnych akcesoriów do 7-stykowego gniazda przyłączeniowego.
- Ustawić tryb pojedynczy, jeżeli nie został podłączony drugi podajnik drutu.

**4.5.1 Przełączanie pomiędzy podajnikami drutu**

Na uchwycie spawalniczym nieaktywnego podajnika drutu

- nacisnąć (krótko) włącznik palnika

**Przełączanie odbywa się wyłącznie, gdy nie płynie prąd spawania!**

## WSKAZÓWKA



- Niniejszą instrukcję dołączyć do dokumentacji urządzenia!
- Składając zamówienie na części zamienne należy koniecznie podać numer katalogowy oraz numer seryjny urządzenia!

**4.5.2 Informacje szczególne w przypadku pracy z dwoma podajnikami drutu**

Praca z dwoma podajnikami drutu pozwala na naprzemienne spawanie różnych materiałów za pomocą jednej spawarki (np. spawanie stali i CrNi)

Urządzenia można doposażyć w różnego rodzaju materiały dodatkowe i odpowiedniego do tego gazy osłonowe.

Odpowiednie zadanie spawalnicze ustawiane jest na danym sterowniku podajnika drutu (patrz rozdział „Wybór zadania spawalniczego MIG/MAG“).

## WSKAZÓWKA



**Podczas uruchomienia na sterowniku podajnika drutu wyświetlane jest przez około 3 sekundy ostatnio wybrane zadanie spawalnicze. Spawarka przechodzi następnie do stanu gotowości do pracy.**

Uruchomienie następuje

- w przypadku sterownika skonfigurowanego jako "Master", po włączeniu.
- w przypadku sterownika skonfigurowanego jako "Slave", po pierwszym przełączeniu.

**5 Dane techniczne****5.1 OW SUPPORT 2DVX****WSKAZÓWKA**

Podane w tym miejscu dane techniczne stanowią uzupełnienie lub zastępują odpowiednie wartości podane w standardowej instrukcji eksploatacji.

|   |                   |
|---|-------------------|
| <b>Wydajność chłodzenia przy 2 l/min</b>    | 1500 W            |
| <b>Maks. wydajność tłoczenia</b>            | 20 l/min          |
| <b>Maks. ciśnienie chłodziwa na wylocie</b> | 4,5 bar           |
| <b>Wymiary D x S x W w mm</b>               | 1100 x 680 x 1088 |
| <b>Masa</b>                                 | +12,5 kg          |