



Fabrika teslimi opsiyon

OW SUPPORT 2DVX

Genel Bilgiler

DİKKAT



Kullanım kılavuzunu okuyun!

Kullanım kılavuzu ürünlerin güvenli kullanımı konusunda bilgi verir.

- Tüm sistem bileşenlerinin kullanım kılavuzunu okuyun!
- Kaza önleme talimatlarını dikkate alın!
- Ülkelere özel şartları dikkate alın!
- Gerekirse imza yoluyla onaylatın.

AÇIKLAMA



Kurulum, ilk çalıştırma, çalıştırma, kullanım alanındaki özellikler ve kullanım amacı ile ilgili sorularınız varsa yetkili satıcınıza ya da +49 2680 181-0 numaralı telefondan müşteri hizmetlerimize başvurun.

Yetkili satıcıların listesini www.ewm-group.com sitesinde bulabilirsiniz.

Bu sistemin çalıştırılması ile ilgili sorumluluk, yalnızca sistemin fonksiyonu ile sınırlıdır. Hiçbir şekilde başka bir sorumluluk kabul edilmez. Bu sorumluluk muafiyeti tesis ilk kez çalıştırıldığında kullanıcı tarafından kabul edilmiş olur.

Bu kullanım talimatlarının yerine getirilip getirilmediği ve aygıtın kurulum, çalıştırma, kullanım ve bakım işlemleriyle ilgili koşullar ve yöntemler üretici tarafından kontrol edilemez.

Kurulumun usulüne uygun olarak yapılmaması, hasara yol açabilir ve bunun sonucunda insanlar için tehlike oluşturabilir. Bu nedenle, hatalı kurulum, usulüne uygun olmayan çalıştırma, yanlış kullanım ve bakım sonucunda veya bunlarla herhangi bir şekilde ilgili olarak ortaya çıkan kayıp, hasar veya masraflar için hiçbir sorumluluk kabul etmiyoruz.

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

Bu belgenin telif hakkı üreticide kalır.

Kısmen de olsa çoğaltılması için mutlaka yazılı izin gereklidir.

Teknik değişiklik yapma hakkı saklıdır.

1 İçindekiler

1	İçindekiler	3
2	Güvenlik bilgileri	4
2.1	Güvenliğiniz için	4
3	Toplu bakış	5
3.1	Amacına uygun kullanım	5
3.2	Genel	5
3.3	Taşıma ve kurulum	6
4	Yapı ve İşlev	7
4.1	Genel bilgiler	7
4.1.1	Tel besleme ünitelerinin kurulumu	8
4.2	Kaynak akımı hatlarının döşenmesi ile ilgili uyarılar	9
4.3	Ara hortum paketi bağlantısı	11
4.3.1	Koruyucu gaz tedariki	13
4.3.2	Bağlantı	14
4.3.3	Gaz testi	14
4.3.4	"Tüp paketini yıkama" fonksiyonu	14
4.3.5	Koruyucu gaz miktarının ayarlanması	15
4.4	Tel bobini değişikliği	16
4.5	İki tel besleme ünitesi ile işletim için temel ayarlar	18
4.5.1	Tel besleme üniteleri arasında geçiş	19
4.5.2	İki tel besleme ünitesi ile işletim özellikleri	19
5	Teknik veriler	20
5.1	OW SUPPORT 2DVX	20

2 Güvenlik bilgileri

2.1 Güvenliğiniz için



TEHLİKE



Hatalı tamirat ve modifikasyon yapılamaz!

Yaralanmaları ve cihazda hasar meydana gelmesini önlemek için cihaz yalnızca eğitimli, yetkin kişiler tarafından tamir ya da modifiye edilmelidir!

İzinsiz müdahalelerde garanti ortadan kalkar!

- Tamir gerektiğinde yetkin kişileri (eğitimli servis personeli) görevlendirin!



UYARI



Güvenlik uyarıları dikkate alınmadığında kaza tehlikesi!

Güvenlik uyarılarının dikkate alınmaması hayati tehlikeye yol açabilir!

- Bu talimattaki güvenlik uyarılarını dikkatle okuyun!
- Ülkeye özel kaza önleme talimatlarını dikkate alın!
- Çalışma alanındaki kişileri kurallara uymaları konusunda uyarın!



Belgenin geçerliliği!

Bu belge sadece kullanılmakta olan güç kaynağının (kaynak makinesinin) kullanma kılavuzu ile bağlantılı olarak geçerlidir!

- Güç kaynağının (kaynak makinesi) kullanma kılavuzunu, özellikle güvenlik uyarılarını okuyun!

DİKKAT



Kullanıcının yükümlülükleri!

Cihazı çalıştırmak için ilgili ulusal yönergeler ve yasalara uyulmalıdır!

- Çerçeve yönergenin (89/391/EEG), ve buna ait özel yönergelerin ulusal uygulaması.
- Özellikle işçiler tarafından çalışırken iş araçlarının kullanımında güvenlik ve sağlık koruması hakkında asgari kurallar ile ilgili yönerge (89/655/EEG).
- İlgili ülkenin iş güvenliği ve kaza önleme kuralları.
- Cihazın IEC 60974-9. uyarınca kurulması ve çalıştırılması.
- Kullanıcının güvenlik bilinciyle çalışıp çalışmadığını düzenli aralıklarla kontrol edin.
- Cihazın yandaki yönetmelik uyarınca düzenli kontrolü, IEC 60974-4.



Yabancı bileşenlerden kaynaklanan hasarlar!

Yabancı bileşenlerden kaynaklanan cihaz hasarlarında üretici garantisi ortadan kalkar!

- Yalnızca teslimat programımızda bulunan sistem bileşenleri ve seçenekler (akım kaynakları, kaynak torçları, elektrot tutucular, uzaktan ayarlayıcı, yedek ve aşınan parçalar vs.) kullanın!
- Aksesuar bileşenlerini yalnızca akım kaynağı kapalıyken bağlantı yuvasına takın ve kilitleyin!

3 Toplu bakış

3.1 Amacına uygun kullanım

UYARI



Amaca uygun olmayan kullanımdan kaynaklanan tehlikeler!

Bu cihaz en son teknolojiye göre ve kural ve standartlara göre üretilmiştir. Amacına uygun olarak kullanılmaması durumunda cihaz, kişiler, hayvanlar ve eşyalar için tehlike arz edebilir. Bundan kaynaklanan hiçbir zarar için sorumluluk kabul edilmez!

- Cihaz yalnızca amacına uygun olarak ve eğitilmiş, uzman personel tarafından kullanılmalıdır!
- Cihazı kurallara aykırı olarak değiştirmeyin ya da yapısal değişiklik yapmayın!

3.2 Genel

Bu kılavuz sadece aşağıdaki cihazların dönüştürülmesi için geçerlidir:

- Kaynak makinesi serileri Phoenix Expert, Phoenix Progress, alpha Q ve Taurus S.

DİKKAT



Bu ek sayfalar standart dokümanı tamamlamaktadır!

Bu ek sayfalar sadece standart kullanım kılavuzu ile birlikte geçerlidir ve ilgili standart tanımlamalardaki bir bölümün yerine geçmektedir veya tamamlamaktadır.

AÇIKLAMA



- Bu kılavuzu cihaz evraklarına ekleyin!
- Yedek parça siparişinde mutlaka cihazın ürün numarasını ve seri numarasını belirtin!

3.3 Taşıma ve kurulum

UYARI



Koruyucu gaz tüplerinin yanlış kullanımı!

Koruyucu gaz tüplerinin yanlış biçimde kullanılması ağır yaralanmalarla birlikte ölüme de neden olabilir.

- Gaz üreticilerinin ve basınçlı gaz yönetmeliğinin talimatlarına uygun hareket edin!
- Koruyucu gaz tüpünü öngörülen tüp bağlantı yerine yerleştirin ve güvenlik elemanları ile emniyete alın!
- Koruyucu gaz tüpünün ısınmasını engelleyin!



Vinçle taşınabilir makinelerin izinsiz taşınması kaza tehlikesi oluşturur!

Makinenin vinçle taşınması ve asılmasına izin verilmemektedir! Makine düşebilir ve kişilerin yaralanmasına neden olabilir! Kabzeler ve tutucular sadece elle taşıma yapmak için uygundur!

- Makine vinçle taşınmaya veya asılmaya uygun değildir!

DİKKAT



Devrilme tehlikesi!

İşlemler ve kurulum esnasında makine devrilebilir, insanlar yaralanabilir veya zarar görebilir. Devrilme emniyeti 10°'lik bir açıya kadar (IEC 60974-1'e uygun olarak) temin edilmiştir.

- Makineyi düz, sağlam bir zemin üzerinde kurun veya taşıyın!
- Aksasuarları uygun malzemeler ile emniyete alın!



Bağlantısı kesilmeyen besleme hatlarından kaynaklanan hasarlar!

Nakil sırasında bağlantısı kesilmeyen besleme hatları (elektrik hatları, kumanda hatları vs.) örneğin bağlı cihazların devrilmesi ve insanların zarar görmesi gibi tehlikelere yol açabilir!

- Besleme hatlarını çıkarın!

4 Yapı ve İşlev

4.1 Genel bilgiler

⚠ UYARI



Elektrik gerilimi nedeniyle yaralanma tehlikesi!

Elektrik ileten parçalara, örneğin kaynak akımı yuvalarına dokunmak hayati tehlikeye yol açabilir!

- Kullanım kılavuzunun ilk sayfalarındaki güvenlik açıklamalarını dikkate alın!
- Cihazın işletmeye alınması sadece ark kaynak cihazlarının kullanımı konusunda yeterli bilgiye sahip olan kişiler tarafından gerçekleştirilebilir!
- Bağlantıları ya da kaynak hatlarını (örneğin elektrot tutucu, kaynak torçu, işlem parçası hattı, arabirimler) cihazı kapattıktan sonra bağlayın!

⚠ DİKKAT



Elektrik akımı kaynaklı tehlikeler!

Dönüşümlü olarak iki tel besleme ünitesi ile kaynak yapılırsa ve her iki kaynak torçu ve makineye bağlı kalırsa, tüm hatlarda aynı zamanda boşta çalışma gerilimi veya kaynak gerilimi bulunur.

- Çalışma başlangıcında ve çalışma aralarında torçu her zaman yalıtımlı olarak kenara koyun!

⚠ DİKKAT



Yabancı bileşenlerden kaynaklanan hasarlar!

Yabancı bileşenlerden kaynaklanan cihaz hasarlarında üretici garantisi ortadan kalkar!

- Yalnızca teslimat programımızda bulunan sistem bileşenleri ve seçenekler (akım kaynakları, kaynak torçları, elektrot tutucular, uzaktan ayarlayıcı, yedek ve aşınan parçalar vs.) kullanın!
- Aksesuar bileşenlerini yalnızca akım kaynağı kapalıyken bağlantı yuvasına takın ve kilitleyin!

4.1.1 Tel besleme ünitelerinin kurulumu

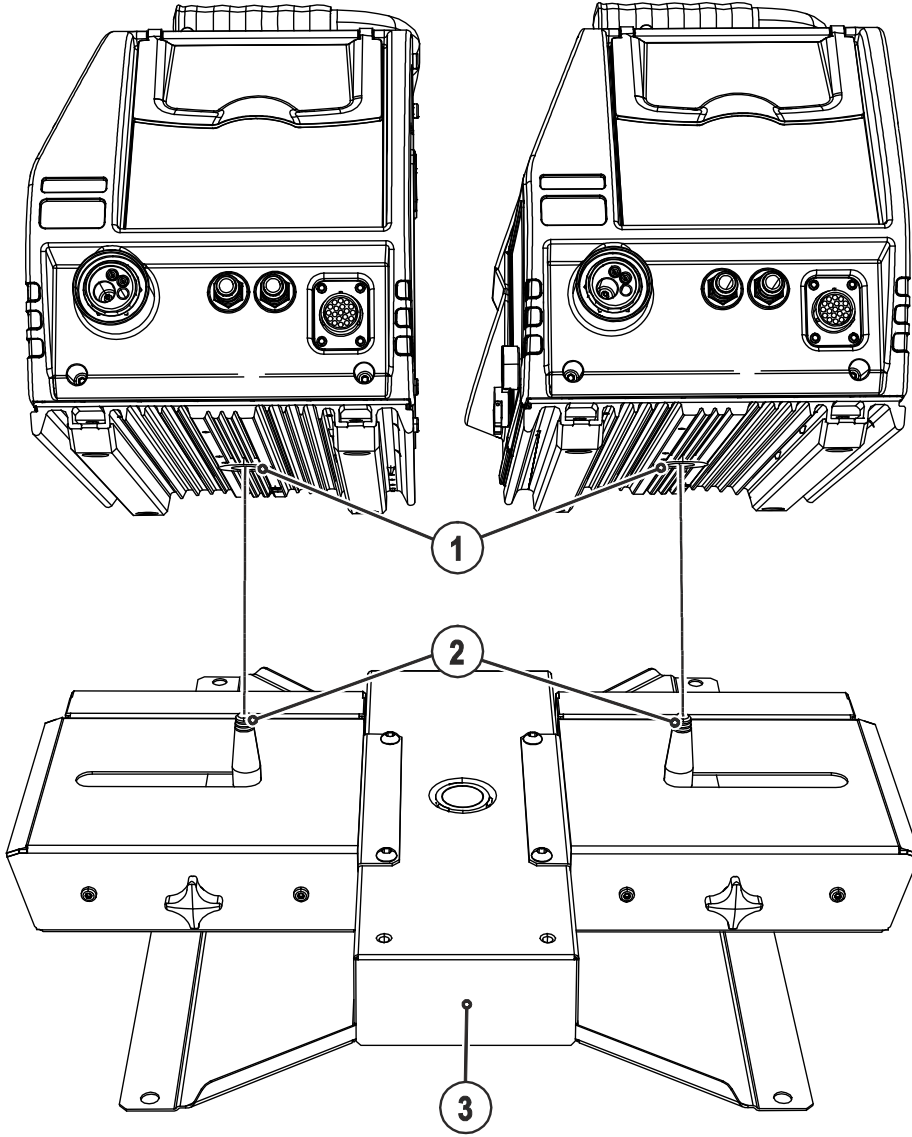
⚠ DİKKAT



Düşme tehlikesi!

Tutucuya doğru konumlandırılmamış cihazlarda, bunlar düşebilir, zarar görebilir ve yaralanmalara yol açabilir.

- Her bir taşıma işlemi ve her bir işletmeye alma işleminden önce aksesuar bileşenlerin güvenli bir biçimde sabitlendiklerinden emin olun!
- Taşıma ve kurulum ile vinçle kaldırma ile ilgili güvenlik önerilerini ve kullanım kılavuzunda güç kaynağı ile tel beslemesi ile ilgili olarak belirtilen hususları dikkate alın!
- Torç hortum paketi üzerinde çekme gücü uygulamayın! Çekme güçleri öngörülebilir bir şekilde önlenemiyorsa, tel besleme üniteleri tutucudan çıkarılmalıdır!



Şekil 4-1

Poz.	Sembol	Tanım
1		Drehdornaufnahme
2		Döner mandrel
3		Tutucu iki tel besleme ünitesi için

4.2 Kaynak akımı hatlarının döşenmesi ile ilgili uyarılar

AÇIKLAMA

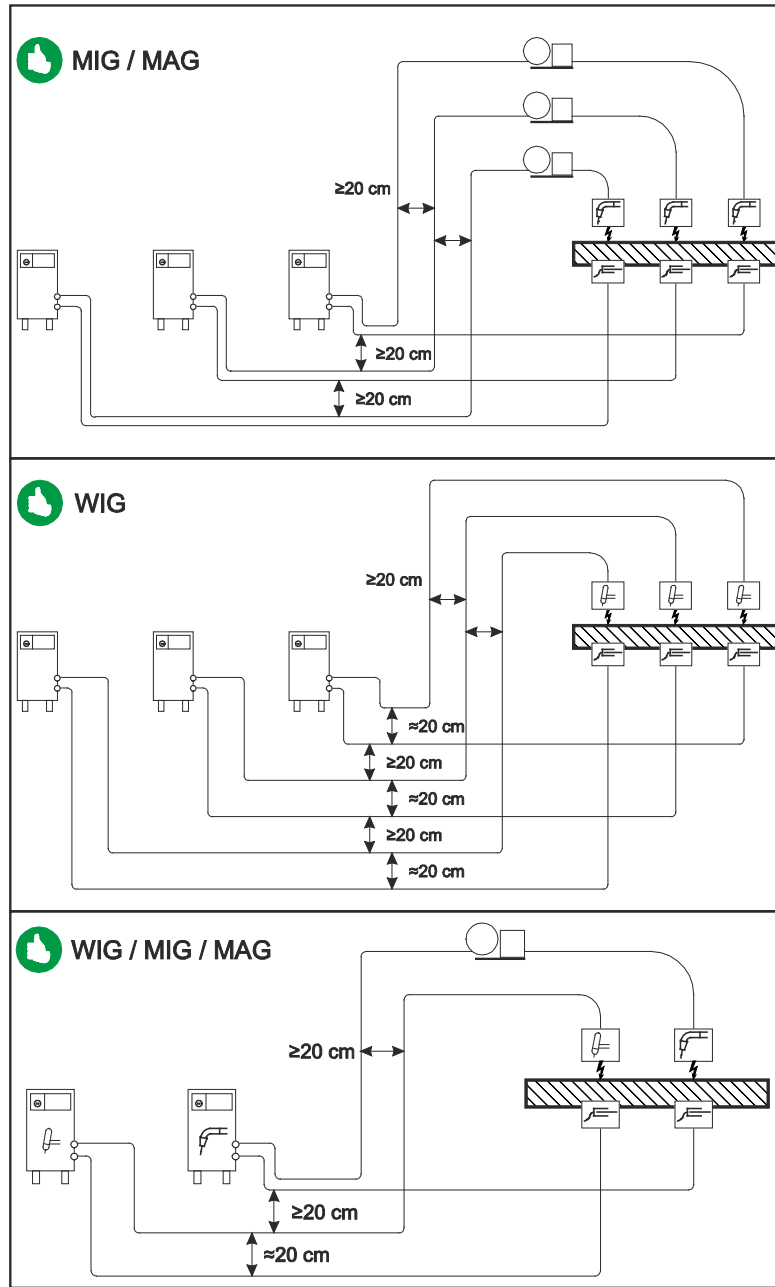


Kurallara aykırı bir şekilde döşenmiş olan kaynak akımı hatları ark üzerinde arızalara (yanıp sönmelere) neden olabilir!

HF ateşleme tertibatı (MIG/MAG) olmayan güç kaynaklarının hortum paketi ve iş parçası ucu mümkün olduğunca uzun, bitişik, paralel yönlendirilmelidir.

HF ateşleme tertibatlı (TIG) güç kaynaklarının hortum paketini ve iş parçası ucunu uzun paralel, yakl. 20 cm'lik mesafede döşeyin, bu şekilde HF sıçramaları önlenir.

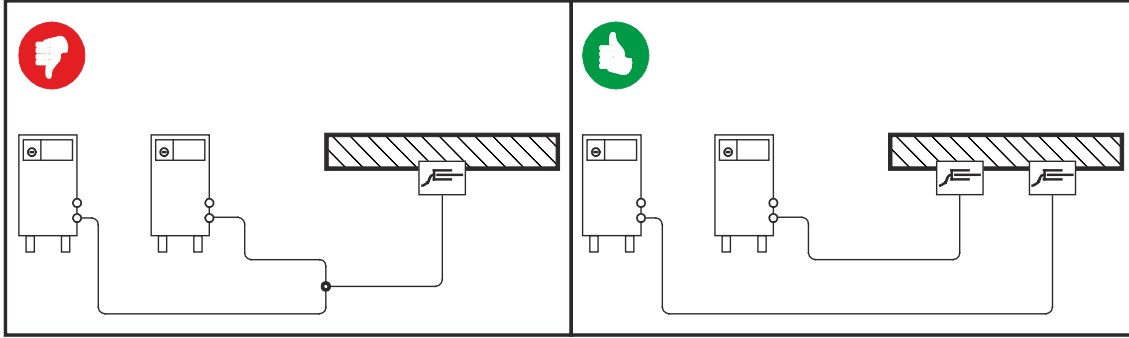
Karşılıklı etkileşimleri önlemek için, başka güç kaynaklarının hatlarına yakl. 20 cm'lik asgari mesafeye uyun.



Şekil 4-2

AÇIKLAMA

Her bir kaynak makinesi için iş parçasına özel olarak ayrı bir iş parçası ucu kullanın!



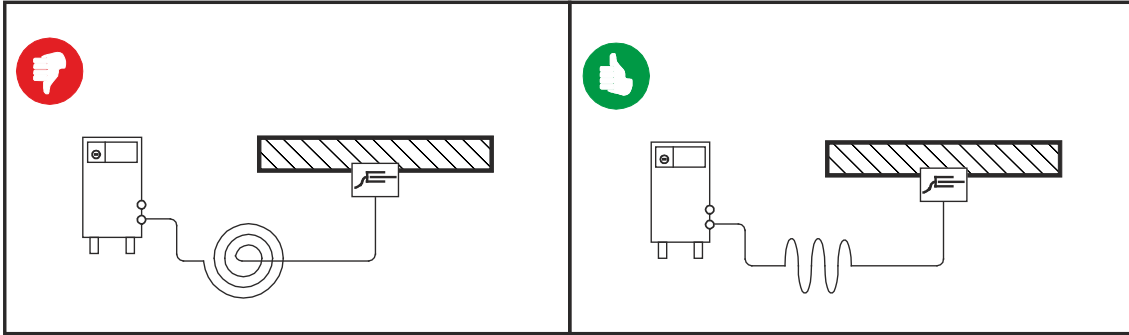
Şekil 4-3

AÇIKLAMA

Kaynak akımı hatlarını, kaynak torçlarını ve ara hortum paketlerini tam olarak çözün. Düğümlerin oluşmasını engelleyin!

Kablo uzunlukları temel olarak gerekli olandan uzun olmamalıdır.

Fazla kablo uzunlukları kıvrılarak döşenmelidir.



Şekil 4-4

4.3 Ara hortum paketi bağlantısı

AÇIKLAMA

☛ Tel besleme ünitesi ve güç kaynağı ile ilgili kullanım kılavuzunu dikkate alın!

Çalışma adımları

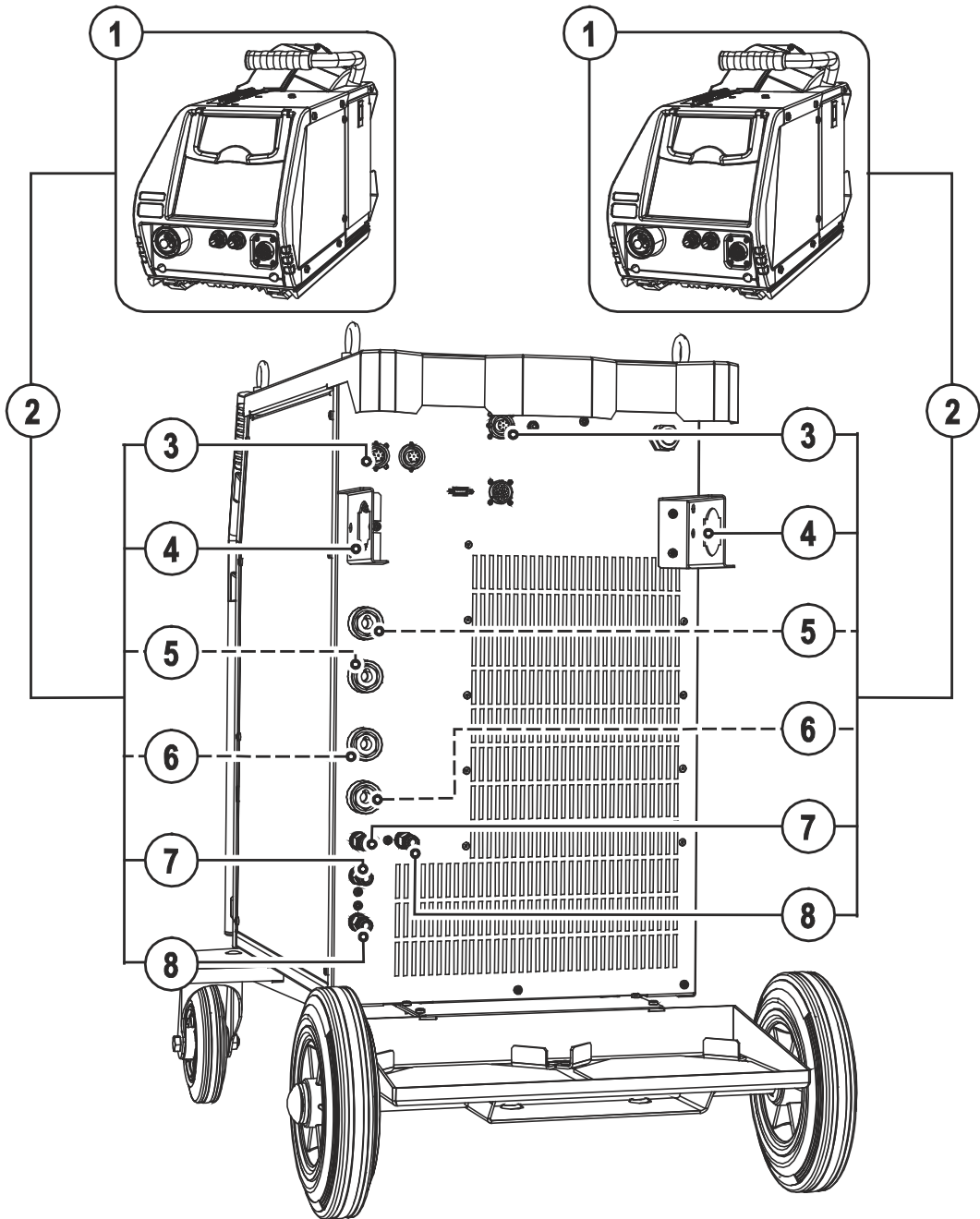
- Ara hortum paketinin tel besleme ünitesine bağlanması,
- kaynak torçunun bağlanması,
- tel beslemesinin oluşturulması,
- koruyucu gaz bağlantısı

ve diğerleri, tel besleme ünitesi ve güç kaynağı ile ilgili kullanım kılavuzunda tarif edilmiştir.






☛ Kaynak akımı polaritesine dikkat edin!

Bazı tel elektrotları (örn; kendinden korumalı özlü teli) negatif polarite ile kaynaklanmalıdır. Bu durumda kaynak akım hattı "-" kaynak akımı soketine, iş parçası hattı ise "+" kaynak akım soketine bağlanmalıdır.

- Elektrot üreticisinin önerilerini dikkate alın!



Şekil 4-5

Poz.	Sembol	Tanım
1		Tel besleme ünitesi
2		Ara hortum paketi
3		7 kutuplu bağlantı soket yuvası (dijital) Tel besleme ünitesi bağlantısı
4		Ara hortum paketi çekme kuvvetini azaltma
5		"+" kaynak akımı bağlantı soketi Tel besleme ünitesi kaynak akımı bağlantısı
6		Bağlantı soketi, kaynak akımı "-" Ara hortum paketinden kaynak akımı soketi bağlantısı • MIG/MAG özlü tel kaynak
7		Hızlı bağlantı parçası (kırmızı) soğutma maddesi geri akışı
8		Hızlı bağlantı parçası (mavi) soğutma maddesi ileri akışı

- Tüp paketinin ucunu, ara hortum paketi çekme kuvvetini azaltma tertibatının içine sokun ve sağa çevirerek kilitleyin.
- Kaynak akım hattının soketini "+" kaynak akımı soket yuvasına takın ve kilitleyin.
- Kontrol hattının kablo soketini 7 kutuplu bağlantı soket yuvasına takın ve başlık somunu ile emniyete alın (soket, sadece bir konumda bağlantı soket yuvasına takılabilir).
- Soğutma suyu hortumlarının bağlantı rakorunu uygun hızlı bağlantı parçalarına oturtun:
Kırmızı geri akış, kırmızı (soğutucu madde geri akışı) hızlı bağlantı parçasına ve mavi besleme, mavi hızlı bağlantı parçasına (soğutucu madde beslemesi).

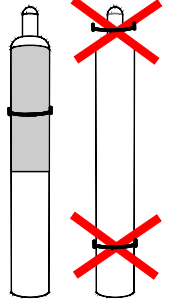
4.3.1 Koruyucu gaz tedarîği

⚠ UYARI



**Koruyucu gaz tüplerinin hatalı kullanımından kaynaklanan yaralanma tehlikesi!
Koruyucu gaz tüplerinin hatalı kullanımı ve yetersiz sabitlemesi ağır yaralanmalara neden olabilir!**

- Koruyucu gaz tüplerini seri olarak makine üzerinde bulunan emniyet elemanları (zincir/kemer) ile emniyete alın!
- Emniyet elemanları tüp gövdesi üzerinde sıkıca bağlanmış olmalıdır!
- Sabitleme, koruyucu gaz tüpünün üst kısmında gerçekleştirilmelidir!
- Koruyucu gaz tüpünün valfinde herhangi bir sabitleme yapılmamalıdır!
- Gaz üreticilerinin ve basınçlı gaz yönetmeliğinin talimatlarına uygun hareket edin!
- Koruyucu gaz tüpünün ısınmasını engelleyin!



DİKKAT



Koruyucu gaz tedarîği ile ilgili parazitler!

Kusursuz kaynak sonuçlarının ön koşulu koruyucu gaz tedarîğinin koruyucu gaz tüpünden kaynak torçuna kadar engellenmemiş bir biçimde gerçekleşmesidir. Bunun dışında tıkanmış bir koruyucu gaz tedarîği kaynak torçunun zarar görmesine neden olabilir!

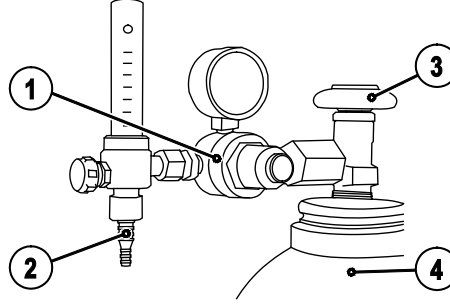
- Koruyucu gaz bağlantısının kullanılmadığı durumlarda sarı renkli koruma tapasını yeniden yerine takın!
- Tüm koruyucu gaz bağlantıları gaz sızdırmaz bir biçimde oluşturulmalıdır!

AÇIKLAMA



Basınç düşürücüyü gaz tüpüne bağlamadan önce olası kirlerin dışarıya üflenmesi için tüpün valfini kısa süreli olarak açın.

4.3.2 Bağlantı




Şekil 4-6

Poz.	Sembol	Tanım
1		Basınç azaltıcı
2		Koruma gazı şişesi
3		Çıkış tarafı basınç düşürücü
4		Tüp musluğu



- Koruyucu gaz tüpünü bunun için öngörölmüş olan tüp bağlantı yerine yerleştirin.
- Koruyucu gaz tüpünü güvenlik zinciri ile emniyete alın.
- Basınç düşürücüyü gaz tüpü valfine gazı sızdırmayacak şekilde vidalayın.
- Gaz hortumunu (ara hortum paketi) basınç düşürücü üzerine gaz sızdırmayacak şekilde sabitleyin.

4.3.3 Gaz testi

- Gaz tüpünün valfini yavaşça açın.
- Basınç düşürücüyü açın.
- Ana şalterden güç kaynağını açın.
- Makine kontrolündeki gaz testi fonksiyonunu devreye alın.
- Uygulamaya göre basınç düşürücüdeki gaz miktarını ayarlayın.
- Gaz testi makine kontrol biriminde tuşa kısa süreli olarak basılması ile  devreye alınır.

Koruyucu gaz yaklaşık 25 saniye boyunca veya tuşa yeniden basılana kadar akar.

4.3.4 "Tüp paketini yıkama" fonksiyonu

Kontrol elemanı	İşlem	Sonuç
	 5 s	Hortum paketi yıkama seçimi. Gaz testi tuşuna yeniden basılıncaya kadar koruyucu gaz durmadan akar.

4.3.5 Koruyucu gaz miktarının ayarlanması

Kaynak yöntemi	Önerilen koruyucu gaz miktarı
MAG kaynağı	Tel çapı x 11,5 = l/dak
MIG lehim	Tel çapı x 11,5 = l/dak
MIG kaynağı (alüminyum)	Tel çapı x 13,5 = l/dak (%100 argon)

Yüksek oranda helyum bulunan gaz karışımları daha yüksek bir gaz miktarı gerektirir!

Gerekirse, belirlenen gaz miktarı aşağıdaki tablo yardımıyla düzeltilmelidir:

Koruma gazı	Faktör
% 75 Ar / % 25 He	1,14
% 50 Ar / % 50 He	1,35
% 25 Ar / % 75 He	1,75
% 100 He	3,16

AÇIKLAMA

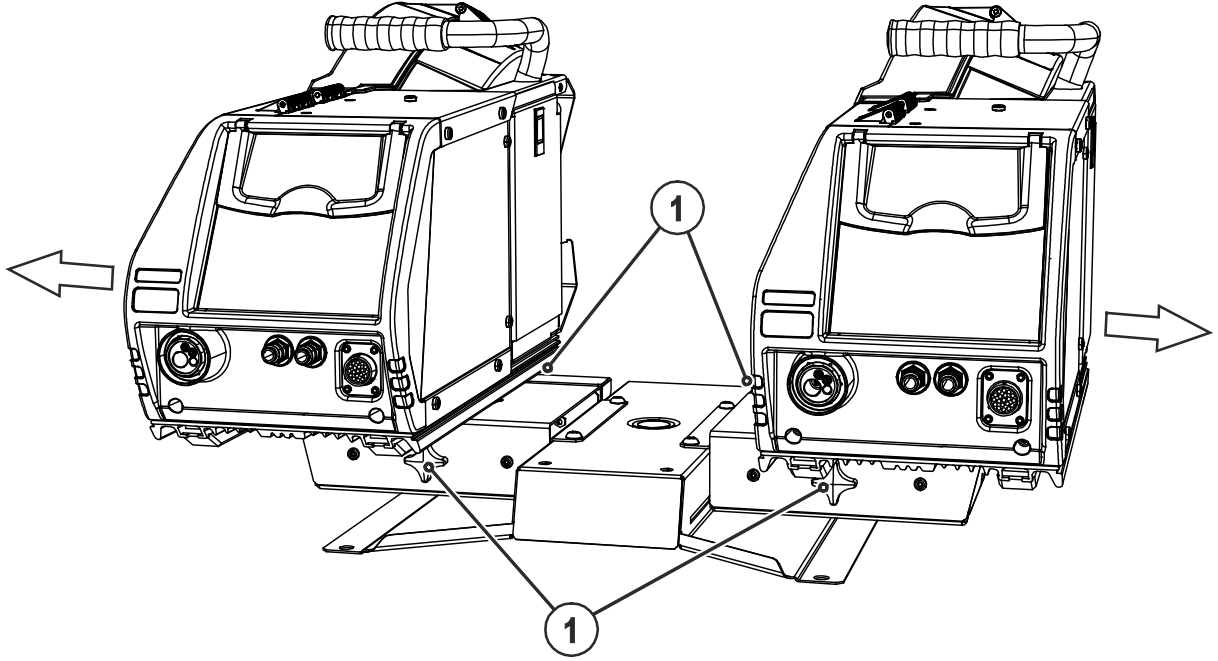


Yanlış koruyucu gaz ayarı!

Hem fazla düşük hem de fazla yüksek bir koruyucu gaz ayarı kaynak banyosuna hava ulaşmasına ve sonuç olarak gözeneklerin oluşmasına neden olabilir.

- Koruyucu gaz miktarını kaynak görevine uygun olarak ayarlayın!

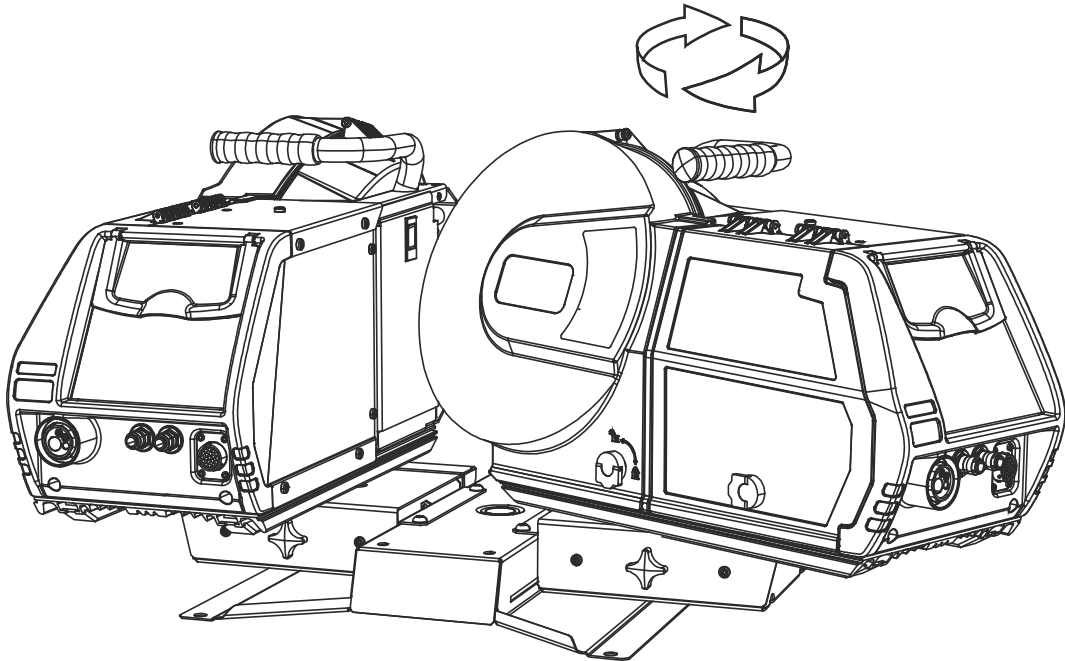
4.4 Tel bobini değişikliği



Şekil 4-7

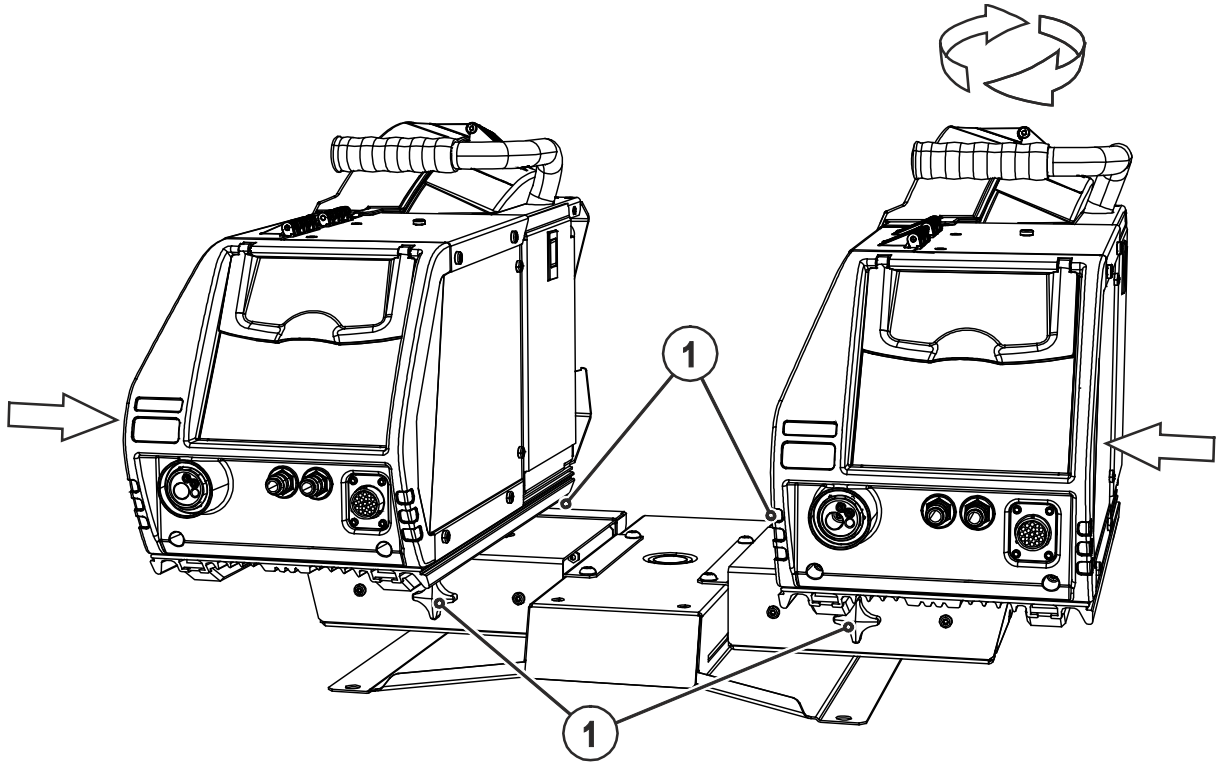
Poz.	Sembol	Tanım
1		Çapraz kabze M8x20

- Her iki çapraz tutamağı ön ve arka taraftan çözün.
- Makine taşıyıcısını yanlamasına dışarı çekin.



Şekil 4-8

- Tel besleme ünitesini istenen pozisyonuna çevirin.
- Bobin değişimini gerçekleştirin.



Şekil 4-9

Poz.	Sembol	Tanım
1		Çapraz kabze M8x20

- Makine taşıyıcısını tekrar sonuna kadar içeri itin.
- Makine taşıyıcısını daha önce çözülmüş çapraz tutamaklarla emniyete alın.

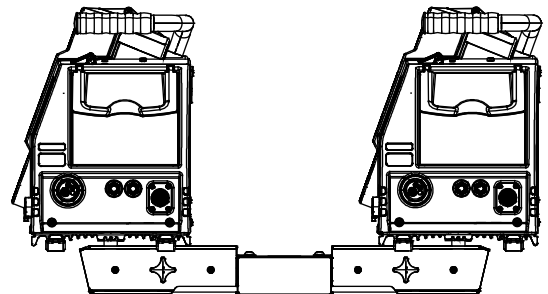
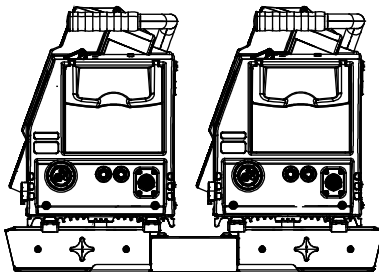
⚠ UYARI



Dışarı çekilmiş makine taşıyıcısı nedeniyle kaza tehlikesi!

İşlemler ve kurulum esnasında güç kaynağı devrilebilir, insanlar yaralanabilir veya zarar görebilir.

- Temizlik veya donanım değiştirme çalışmalarından sonra cihaz taşıyıcısını komple içeri itin ve emniyete alın!



Şekil 4-10

4.5 İki tel besleme ünitesi ile işletim için temel ayarlar

AÇIKLAMA

- İlk işletimden önce tel besleme kontrol üniteleri ikinci makineyle işletim için yapılandırılmalıdır.
 - Bir tel besleme ünitesi Master olarak, ikinci tel besleme ünitesi Slave olarak ayarlanmalıdır.
 - Anahtarlı şaltere (opsiyon) sahip tel besleme üniteleri Master olarak yapılandırılmış olmalıdır.

Özel parametre P10, makinelerin tekli veya çift işletimine ilişkin ayarları belirlemektedir.

Bu, tel besleme ünitesi kontrolünün doğrudan erişilemeyen menü düzeylerindedir

Parametre ayarı ve işletme tipi tayini:

P10	Anlamı
0	Tekli mod
1	Master olarak çift işletim
2	Slave olarak çift işletim

Aşağıdaki ayarlar arka arkaya her iki tel besleme ünitesinde (kompakt cihazlarda kaynak makinesinde ve el besleme ünitesinde) yapılmalı veya kontrol edilmelidir:

- Özel ayarlar menüsü makina kontrolünde açılmalı,
- Bir tel besleme ünitesindeki (veya kaynak makinasındaki) özel parametre P10 „Master“ konumuna alınmalı ve
- Diğer tel besleme ünitesindeki özel parametre P10 „Slave“ konumuna getirilmelidir.

„Master“ veya „Slave“ ayarı işlev farkı anlamına gelmemektedir. Master olarak yapılandırılan makine, devreye alma işleminden sonra etkindir. (etkin olmayan makinedeki torç tetiğine dokunarak geçiş yapılır.)

Kontrol elemanı	İşlem	Sonuç	Göstergeler	
			sol	sağ
		Kaynak makinesini kapatın	-	-
		Tuşa basın ve basılı tutun	-	-
		Kaynak makinesini açın	-	-
		Tuşu bırakın	P 1	1
		Parametre seçimi P10	P 10	0
		Parametre ayarı P10 0 = Tekli işletim 1 = Master olarak çift işletim 2 = Slave olarak çift işletim	P 10	1
		Özel parametreleri kaydetme	P 10	2
		Değişikliklerin etkili olması için kaynak makinesini kapatın ve yeniden açın.	P 10	377

AÇIKLAMA

**Lütfen dikkat ediniz!**

- aynı anda kaynak öngörülmemektedir.
- 7 kutuplu bağlantı soketine başka aksesuar bağlanmamalıdır.
- İkinci tel beslemesi bağlı değilse tel besleme ünitesini tekli çalışmaya ayarlayın.

4.5.1 Tel besleme üniteleri arasında geçiş

Etkin olmayan tel besleme ünitesinin kaynak torçunda

- Torç tetiğine dokunun (kısa süreli basma)

Geçiş sadece kaynak akımı mevcut ise gerçekleşir!

AÇIKLAMA



- Bu kılavuzu cihaz evraklarına ekleyin!
- Yedek parça siparişinde mutlaka cihazın ürün numarasını ve seri numarasını belirtin!

4.5.2 İki tel besleme ünitesi ile işletim özellikleri

İki tel besleme ünitesi ile işletim, kaynak makinesi ile farklı malzemelerin dönüşümlü olarak kaynak edilmesine imkan vermektedir (örn. çelik ve CrNi kaynağı).

Cihazlar farklı ek malzemelerle ve buna uygun koruyucu gazlarla donatılabilir.

Uygun kaynak görevi, tel besleme ünitesinin ilgili makine kontrol ünitesinde ayarlanır (bkz. Bölüm „MIG/MAG kaynak görevi seçimi“).

AÇIKLAMA



Başlarken tel besleme ünitesi kontrolünde yaklaşık üç saniye için en son etkin olan JOB gösterilir. Ardından makine kaynak için hazırdır.

Başlama işlemi

- Master olarak konfigüre edilen kontrol ünitesinde devreye alma işleminden sonra
- Slave olarak konfigüre edilen kontrol ünitesinde ilk geçişten sonra gerçekleşir

5 Teknik veriler**5.1 OW SUPPORT 2DVX****AÇIKLAMA**

Burada belirtilen teknik veriler standart kullanım kılavuzunda yer alan ilgili değerleri tamamlamakta veya onların yerini almaktadır.

Soğutma gücü, 2 l/dak	1500 W
Azami taşıma miktarı	20 l/dak
Maks. soğutucu madde çıkış basıncı	4,5 bar
Boyutlar U x G x Y mm cinsinden	1100 x 680 x 1088
Ağırlık	+12,5 kg