

TIG 200P ACDC E201

Használati utasítás és karbantartás



CE



prodejna Pražská 13, 674 01 Třebíč, otevírací doba Po-Pá 6:00-17:00, So 9:00-11:00
e-shop www.aeksvareni.cz, e-mail info@aeksvarovani.cz

☎ 568 853 213

1. Tartalomjegyzék
2. Home
3. Leírás
4. Műszaki adatok
5. Felhasználási korlátozások
6. Biztonsági utasítások
7. Telepítés
8. Hálózati kapcsolat
9. Vezérlők
10. Hegesztőkábel csatlakoztatása
11. Hegesztési paraméterek beállításai
12. A hegesztés megkezdése előtt
13. Karbantartás
14. Figyelmeztetés a lehetséges problémákra és azok megoldására
15. A gép kibontásának és összehajtásának eljárása
16. Garancia nyújtása
17. Pótalkatrészek rendelése
18. Használt grafikai szimbólumok
19. Elektromos diagram
20. JKV tanúsítvány és jótállási jegy
21. Elektromos hulladék ártalmatlanítása
22. Megfelelőségi nyilatkozat

2. Home

Kedves vásárló, köszönjük a bizalmát és a termékünk megvásárlását. Kérjük, hogy a használatba vétel előtt alaposan olvassa el a jelen kézikönyvben található összes utasítást. Az optimális és hosszú távú használat érdekében szigorúan be kell tartania az itt megadott használati és karbantartási utasításokat. Az Ön érdekében javasoljuk, hogy a karbantartást és az esetleges javításokat bízza szervizszervezetünkre, mivel ott megfelelő felszerelés és speciálisan képzett személyzet áll rendelkezésre. Minden gépünk és berendezésünk hosszú távú fejlesztés alatt áll. Ezért fenntartjuk a jogot a gyártásuk és felszerelésük módosítására.

3. Leírás

A TIG 200 ACDC professzionális hegesztő inverterek, amelyeket MMA (bevont elektróda), TIG, TIG PULS hegesztéshez terveztek de-touch starttal (védőgázos hegesztés nem olvadó elektródával).

A TIG 200 ACDC hegesztőgépek megfelelnek a vonatkozó az Európai Unió és a Cseh Köztársaság szabványai és előírásai.

4. Műszaki adatok

A gépek általános műszaki adatait az 1. táblázat foglalja össze.

5. Felhasználási korlátozások (EN 60974-

1)

A hegesztőgép használata jellemzően szakaszos, a leghatékonyabb munkaidőt a hegesztésre, a pihenőidőt

pedig a hegesztett alkatrészek elhelyezésére, előkészítő műveletekre stb. használják. Ezeket a hegesztő invertereket úgy tervezték, hogy a teljes használati idő 25%-ának megfelelő munkaidő alatt teljesen biztonságosan terhelhetők legyenek maximum 200A névleges árammal. Az irányelv a terhelési időt 10

perces ciklus. A 60%-os munkaciklus egy tízperces időszakból 6 percet jelent. Ha a megengedett munkaciklus túllépésre kerül, a termosztát a hegesztőgép alkatrészeinek védelme érdekében a veszélyes túlmelegedés miatt megszakítja a működést. Ezt a gép elülső vezérlőpanelén lévő sárga termosztátjelző lámpa világításával jelzi. Néhány perc múlva, amikor a tápegység ismét lehűl és a sárga jelzőlámpa kialszik, a gép ismét üzemkés. A TIG-gépeket a védelmet biztosító IP 22S szint.

6. Biztonsági utasítások

A hegesztőgépeket kizárólag hegesztésre szabad használni, más nem megfelelő célra nem. Soha ne használjon hegesztőgépet úgy, hogy a védőburkolatokat eltávolították. A fedelek eltávolítása csökkenti a hűtés hatékonyságát és károsíthatja a gépet. Ebben az esetben a szállító nem vállal felelősséget az okozott károkért, és emiatt garanciális javítás nem igényelhető. Kizárólag képzett és tapasztalt személyek kezelhetik. A kezelőnek meg kell felelnie az EN 60974-1, EN 050601, 1993, EN 050630 szabványoknak, 1993. évi biztonsági előírásokat, valamint minden olyan biztonsági rendelkezést, amely biztosítja a biztonságát és a harmadik fél biztonságát.

HEGESZTÉSI VESZÉLYEK ÉS BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK A KEZELŐ SZÁMÁRA:

ČSN 05 06 01/1993 Biztonsági rendelkezések a fém ívhegesztéshez. CSN 05 06 30/1993 Biztonsági rendelkezések hegesztésre és plazmavágásra. A hegesztőnek a CSN 33 1500/1990 szerinti időszakos ellenőrzéseken kell részt vennie. Az ellenőrzés elvégzésére vonatkozó utasításokat lásd. 48/1982 sz. rendelet 3. paragrafus, CSN 33 1500:1990 és CSN 050630:1993 cikk.

7.3.

TARTSA BE AZ ÁLTALÁNOS TŰZVÉDELMI ELŐÍRÁSOKAT!

Az általános tűzvédelmi szabályok betartása, amikor a helyi sajátosságok tiszteletben tartása mellett. A hegesztés mindig tűzveszélyes tevékenységként van meghatározva. **A hegesztés gyúlékony vagy robbanásveszélyes anyagokat tartalmazó területeken szigorúan tilos.** A hegesztőállomáson mindig kell lennie tűzoltó készüléknek. **Figyelmeztetés.** A szikrák sok órával a hegesztés befejezése után is gyulladást okozhatnak, különösen a nehezen hozzáférhető helyeken. A hegesztés befejezése után legalább tíz percig hagyja lehűlni a gépet. Ha nem hagyja lehűlni a gépet, akkor a gép belsejében nagymértékű hőmérséklet-emelkedés következik be, ami károsíthatja a teljesítményelemeket.

MUNKAVÉDELEM ÓLOM-, KADMIUM-, CINK-, HIGANY- ÉS BERILLIUMTARTALMÚ FÉMEK HEGESZTÉSEKOR

Különleges óvintézkedéseket tegyen, ha olyan fémeket hegeszt, amelyek ezeket a fémeket

tartalmazzák:

- Ne végezzen hegesztési munkálatokat gáz-, olaj-, üzemanyag- stb. tartályokon (még üres állapotban sem), mivel robbanásveszély áll fenn. Hegesztési munkálatokat csak a speciális előírásoknak megfelelően szabad végezni !!!
- A robbanásveszélyes területeken különleges előírások érvényesek.
- A készüléket minden elektromos munka, a burkolat eltávolítása vagy tisztítás előtt le kell választani a hálózatról.



1. táblázat

Bemeneti tápfeszültség (VAC)		Egyfázisú AC220V±15% 50/60Hz
Bemeneti frekvencia (Hz)		50/60Hz
Védelem (A)		30A
Teljesítmény bemenet (KVA)		6KVA
Kimeneti áram (A)	MMA	160A
	TIG	200A
Kimeneti áram Terjedelem	MMA	10~160A
	TIG	5~200A
Arc egység áramtartománya		0-40
Feszültség üresjáratban	VRD-vel	56V
	VRD nélkül	9V
Gázpedál előreállítás (S)		0.1-10
Jelenlegi tartomány (A)		5-200
AC kimeneti frekvencia (Hz)		20~250
Egyensúly (%)		15-85
Jelenlegi tartomány (S)		0-15
Dofuk gáz (S)		0.5-15
Current (A)		5~200
Impulzusfrekvencia (Hz)	Felbontás 0,1Hz	0.2 ~ 20.0
	Felbontás 1Hz	21~200
AC frekvencia (%)	0,2Hz~10Hz	1~99
	11Hz~200Hz	10~90
Távirányító		IGEN
Ívgyújtás		HF oszcilláció
Hatékonyság (%)		85
Munkaciklus (%)		160A(ÍV)-30% 200A(TIG)-25%
Stressz tényező		0.7
Szigetelési osztály		B
Szigetelési osztály		IP21S
Súly (kg)		9

ÁRAMÜTÉS MEGELŐZÉSE



- Ne végezzen javításokat a gépen, amíg az üzemből van áramoztatva és ha csatlakoztatva van az el. hálózatra.
- Minden karbantartási vagy javítási munka előtt kapcsolja le a gépet a hálózatról. hálózatok.
- Győződjön meg róla, hogy a gép megfelelően földelve van.
- A hegesztőgépeket szakképzett személyzetnek kell üzemeltetnie és karbantartania.
- Minden csatlakozásnak meg kell felelnie a ČSN 332000-5-54, a ČSN EN 60974-1 és a balesetvédelmi törvények vonatkozó előírásainak és szabványainak.
- Ne hegeszteni nedves, párás vagy esős körülmények között.
- Ne hegeszteni kopott vagy sérült hegesztőkábellel. Mindig ellenőrizze a hegesztőpisztolyt, a hegesztő- és tápkábeleket, hogy meggyőződjön arról, hogy a szigetelésük nem sérült-e meg, vagy a vezetékek nem lazultak-e meg a csatlakozásoknál.
- Ne hegeszteni hegesztőpisztollyal és hegesztő és nem megfelelő keresztmetszetű tápkábelek.
- Állítsa le a hegesztést, ha a hegesztőpisztoly vagy a kábelek túlmelegednek, hogy megakadályozza a szigetelés gyors kopását.
- Soha ne érintse meg az el feltöltött részeit. áramkörhöz. Használat után óvatosan válassza le a hegesztőpisztolyt a gépről, és kerülje a földelt részekkel való érintkezést.

HEGESZTÉSI FÜST ÉS GÁZOK - ÚTMUTATÓ



- Biztosítson tiszta munkaterületet és szellőzést a hegesztés során keletkező gázoktól, különösen zárt helyiségekben.
- Helyezze a hegesztőkészletet jól szellőző helyre.
- A mérgező gázok felszabadulásának megakadályozása érdekében távolítsa el a hegesztendő részeket borító lakkot, szennyeződést és zsírt.
- Mindig jól szellőztesse a munkaterületet. Ne hegeszzen olyan helyen, ahol természetes vagy más robbanásveszélyes gázok szivárgása gyanítható, illetve ne hegeszzen égetőmotorok közelében.
- Ne vigye a hegesztőberendezést zsiroidásra tervezett fürdők közelébe, valamint olyan helyekre, ahol gyúlékony anyagokat használnak, és ahol oldószerként használt triklóretilén vagy más klórtartalmú szénhidrogén gőzök vannak, mivel a hegesztőív és a keletkező ultraibolya sugárzás ezekkel a gőzökkel reakcióba lépve erősen mérgező gázokat termel.

SUGÁRZÁS ELLENI VÉDELEM, ÉGÉSI SÉRÜLÉSEK ÉS HANGOS VAGYOK



- Soha ne használjon törött vagy hibás védőmaszkokat.
- Helyezze az átlátszó tiszta üveget a sötét védőüveg elé, hogy megvédje azt.
- Védje szemét speciális, sötét védőüveggel ellátott hegesztőkalappal (DIN 9-14-es védelmi szint).
- Ne nézzen a hegesztő ívbe megfelelő védőpajzs vagy sisak nélkül.
- Ne hegeszteni, mielőtt megbizonyosodna arról, hogy a

környezetében tartózkodó személyek megfelelő védelemben részesülnek.

- Azonnal távolítsa el a nem megfelelő sötét védőüveget.
- Vigyázzon, hogy a közelben tartózkodó személyek szemét ne károsítsa a hegesztőív által kibocsátott ultraibolya sugárzás.
- Mindig viseljen védőruházatot, megfelelő munkabakancsot, szilánkmentes védőszemüveget és kesztyűt.
- Viseljen védő fejhallgatót vagy fül dugót.
- Az anyag kezelése során viseljen bőrkesztyűt az égési sérülések és horzsolások elkerülése érdekében.

TŰZ- ÉS ROBBANÁSVÉDELEM

- Távolítsa el minden éghető anyagot a munkakörnyezetből.
- Ne hegesztjen éghető anyagok közelében vagy folyadékok, vagy robbanásveszélyes gázok környezetében.
- Ne viseljen olajjal és zsírral átitatott ruházatot, mert a szikrák tüzet okozhatnak.
- Ne hegesztjen olyan anyagokat, amelyek gyúlékony anyagokat tartalmaznak, vagy amelyek melegítéskor mérgező vagy gyúlékony gőzöket termelnek.
- Ne hegesztjen, mielőtt kiderülne, hogy milyen anyagokat tartalmaznak az anyagok. Már a gyúlékony gáz vagy folyadék csekély nyomai is robbanást okozhatnak.
- Soha ne használjon oxigént a tartályok kifújásához.
- Kerülje a hegesztést olyan területeken és nagy üregekben, ahol föld vagy más robbanásveszélyes gázok lehetnek jelen.
- Tartson tűzoltó készüléket a munkahelye közelében.
- Soha ne használjon oxigént a hegesztőpisztolyban, de mindig csak nem illékony gázok és azok keverékei.

ELEKTROMÁGNESES MEZŐK VESZÉLYEI

- A gép által keltett elektromágneses mező a hegesztés veszélyes lehet a pacemakerrel, hallókészülékkel és hasonló eszközökkel rendelkező emberek számára. Ezeknek az embereknek konzultálniuk kell orvosukkal, ha közelednek egy bedugott készülékhez.
- Működés közben tartsa távol az órákat, mágneses adathordozókat, órákat stb. a géptől. A mágneses mező miatt maradandó károsodást okozhat ezekben az eszközökben.
- A hegesztőgépek megfelelnek az elektromágneses összeférhetőségi (EMC) irányelvekben meghatározott védelmi követelményeknek. Különösen az EN 50199 műszaki előírásainak felelnek meg, és várhatóan széles körben használhatók minden ipari területen, de nem háztartási használatra! Nem ipari területeken történő használat esetén különleges óvintézkedések lehetnek szükségesek (lásd EN 50199, 1995, 9. cikk). Ha elektromágneses zavarok lépnek fel, a felhasználó felelőssége a helyzet megoldása.

MANIPULÁCIÓ

- A TIG ACDC gépek a kezeléshez

fogantyúval vannak felszerelve.

- A gépet a gázpalack nélkül szállítsa és emelje.

NYERSANYAGOK ÉS HULLADÉKOK

- Ezek a gépek olyan anyagokból készülnek, amelyek nem tartalmazznak a felhasználó számára mérgező vagy mérgező anyagokat.



- Az ártalmatlanítási fázisban az eszközt szét kell szerelni, és az egyes alkatrészeket szét kell választani aszerint, hogy milyen anyagból készültek.

SÚRÍTETT GÁZOK KEZELÉSE ÉS TÁROLÁSA



- Mindig kerülje a hegesztőáramot vezető kábelek és a sűrített gázpalackok és tárolórendszereik érintkezését.
- Mindig zárja el a sűrített gázpalackok szelepeit, ha nem használja őket.
- Az inert gázpalack szelepeinek használat közben teljesen nyitva kell lenniük.
- A sűrített gázpalack mozgatasakor fokozott óvatossággal kell eljárni a sérülések vagy sérülések elkerülése érdekében.
- Ne próbáljon palackokat sűrített gázzal feltölteni, mindig használjon megfelelő szabályozót és nyomáscsökkentőt.
- Ha további információkra van szüksége, kérjük, olvassa el a sűrített gázok használatára vonatkozó biztonsági utasításokat a CSN 07 83 05 és a CSN 07 85 09 szabványok szerint.

- 2 tápkábelre van szükség a gép egyfázisú tápegységhez való csatlakoztatásához.
- a harmadik, SÁRGA-ZÖLD színű, a földelésre szolgál.

7. Telepítés

A TIG 200P ACDC gépek telepítési helyét gondosan meg kell fontolni, hogy minden szempontból biztonságos és kielégítő működést biztosítson. A felhasználó felelős a rendszer telepítéséért és használatáért a gyártó jelen kézikönyvben található utasításainak megfelelően. A gyártó nem vállal felelősséget a nem megfelelő használatból és üzemeltetésből eredő károkért. A TIG 200P ACDC gépeket védeni kell a nedvességtől és esőtől, mechanikai sérülésektől, huzattól és a szomszédos gépek esetleges szellőzésétől, a túlzott túlterheléstől és a durva kezeléstől. A rendszer telepítése előtt a felhasználónak figyelembe kell vennie az esetleges elektromágneses problémákat a munkahelyen, különösen javasoljuk, hogy a hegesztőkészletet ne telepítse a közelben:

- jel-, vezérlő- és telefonkábelek
- rádió- és televízióadók és -vevőkészülékek
- számítógépek, vezérlő- és mérőberendezések
- biztonsági és védőeszközök

A pacemakerrel, hallókészülékkel stb. rendelkező személyeknek konzultálniuk kell orvosukkal a használatban lévő berendezéshez való hozzáférésről. A berendezés telepítésekor a munkakörnyezetnek meg kell felelnie az IP22S védelmi szintnek. Ezeket a készülékeket kényszerített légkeringetéssel hűtik, ezért olyan helyen kell elhelyezni, ahol a levegő könnyen átáramolhat rajtuk.

8. Csatlakozás a tápellátó hálózathoz

Mielőtt a hegesztőgépet a hálózatra csatlakoztatja, győződjön meg arról, hogy a hálózat feszültsége és frekvenciája megfelel a készülék névtábláján feltüntetett feszültségnek, és hogy a hegesztőgép főkapcsolója "0" állásban van.

A tápegységhez való csatlakozáshoz csak az eredeti TIG 200P ACDC gépdugót használja. Az egyetlen dugaszolható tápegység a TIG TIG gépéhez. A dugó cseréjéhez kövesse az alábbi utasításokat:

Csatlakoztasson egy szabványosított (2p+e) vagy (3p+e) dugót a megfelelő terhelési értékkel a tápkábelhez. Tartsa a konnektort biztosítékkal vagy automatikus megszakítóval védve. A tápegység földelő áramkörét a földelő vezetékhez (SÁRGA-ZÖLD vezeték) kell csatlakoztatni.

Megjegyzés: A hálózati kábel bármilyen meghosszabbításának megfelelő kábelkeresztmetszetűnek kell lennie, és általában nem lehet kisebb átmérőjű, mint a készülékkel együtt szállított eredeti kábel.

9. Vezérlők

1. ábra

1. Megjelenítés
2. Gyorscsatlakozó +
3. Gyorscsatlakozó -
4. Argon gáz csatlakozó
5. TIG fáklya csatlakozó csatlakozó
6. Védjegy
7. Hegesztési áramszabályozó gomb; kimenet beállítása Jelenlegi
8. Fogantyú

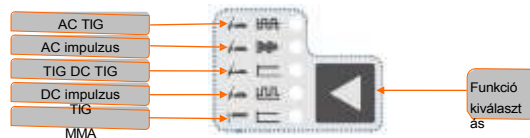


2. ábra

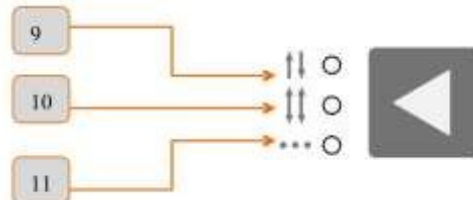


- 9. Főkapcsoló
- 10. Teljesítmény matrica
- 11. Hálózati kábel
- 12. Hűtőrács a ventilátorhoz
- 13. Argon ellátás

Hegesztési üzemmód panel leírása



Az égő üzemmód panel leírása



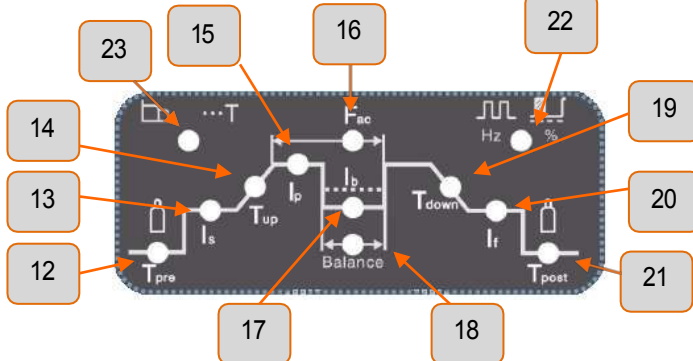
- 9. pozíció Jelzés 2 ütem
- 10. pozíció Jelzés 4 löket
- 11. pozíció Ponthegeztés jelzése

3. ábra



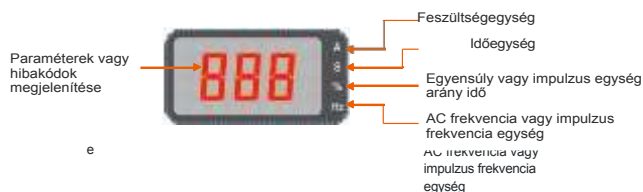
- 1. pozíció Kijelző.
- 2. pozíció Hegesztési értékjelző
- 3. pozíció Hegesztési mód beállítása
- 4. pozíció Fáklya mód beállítása
- 5. pozíció Hegesztési módszer beállítása
- 6. pozíció Egyéb funkciók

Hegesztési paraméterek kijelzőpanelének leírása

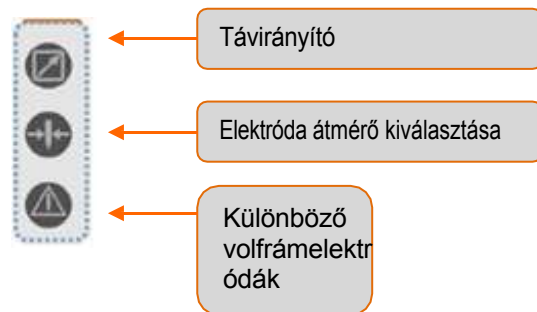


- 12. pozíció Gáz előfűvés
- 13. pozíció Indítóáram
- 14. pozíció Hegesztési áramlökés
- 15. pozíció Hegesztési áram
- 16. pozíció AC frekvencia
- 17. pozíció Alsó hegesztési áram
- 18. pozíció Pulzációs frekvencia
- 19. pozíció Áramtartomány
- Pozíció 20 Aktuális pozíció
- vége 21 Dofuk gáz pozíció
- 22 Egyenleg
- 23. pozíció Ívegység vagy ponthegeztés A panel

Megjelenítés leírása

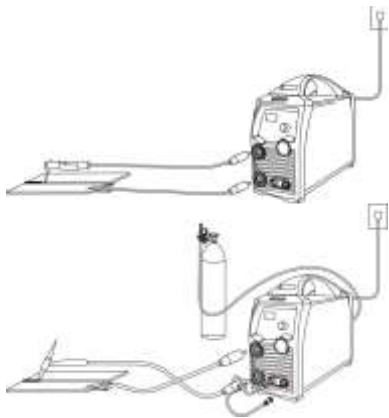


leírása Egyéb funkciók



10. Hegesztőkábelek és hegesztőpisztoly csatlakoztatása

Csatlakoztassa a hegesztőpisztolyt vagy elektródatartót és a földkábel a használt elektróda típusának megfelelő polaritással a hálózatról leválasztott készülékhez a kiválasztott hegesztési módszernek megfelelően (2. ábra). Válassza a gyártó által megadott polaritást. A kábeleket a lehető legrövidebbre, egymáshoz közel, és a padló szintjén vagy annak közelében kell elhelyezni.



HEGESZETT RÉSZ

A hegesztendő anyagot mindig a talajhoz kell kötni az elektromágneses sugárzás csökkentése érdekében. Nagy gondot kell fordítani arra is, hogy a hegesztendő anyag földelése ne növelje az áramütés vagy más elektromos berendezések károsodásának kockázatát.

11. Hegesztési paraméterek beállításai

BEVONT ELEKTRODA HEGESZTÉS

Kapcsolja a hegesztési módszer kapcsolót a módszerhez tartozó állásba.

MMA - bevonatos elektróda.

A 4. táblázat általános értékeket ad meg az elektróda megválasztásához annak átmérőjétől és az alapanyag vastagságától függően. Az alkalmazott áram értékeit a táblázatban a közönséges acél és az alacsonyán ötvözött ötvözetek hegesztésére szolgáló megfelelő elektródákkal együtt a d j u k m e g. Ezek az értékek nem rendelkeznek abszolút értékkel, és csak tájékoztató jellegűek. A pontos kiválasztáshoz kövesse az elektróda gyártója által megadott utasításokat. Az alkalmazott áram függ a hegesztési helyzettől és az illesztés típusától, és növekszik az alkatrész vastagságával és méreteivel.

4. táblázat

A hegesztendő anyag szilárdsága (mm)	Elektróda átmérő (mm)
1,5 - 3	2
3 - 5	2,5
5 - 12	3,25
Több mint 12	4

5. táblázat

Elektróda átmérő (mm)	Hegesztési áram (A)
1,6	30-60
2	40-75
2,5	60-110
3,25	95-140

4	140-190
5	190-240
6	220-330

A különböző elektródatmérőkhöz alkalmazott áramerősség az 5. táblázatban látható, a különböző hegesztési típusokra vonatkozó értékek pedig a következők:

- Magas vízszintes hegesztéshez
- Közepes a fejmagasság feletti hegesztéshez
- Alacsony függőlegesen lefelé irányuló hegesztéshez és kis előmelegített darabok összekötéséhez

A szokásos acélelektrodákkal történő hegesztésnél használt átlagos áram megközelítő értékét a következő képlet adja meg:

$$I = 50 \times (e - 1)$$

Hol van:

I = hegesztési áram intenzitása

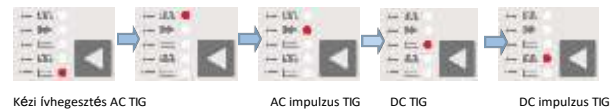
e = az elektróda átmérője

Példa 4 mm átmérőjű elektródára

$$I = 50 \times (4 - 1) = 50 \times 3 = 150A$$

Hegesztési mód kiválasztása

▶ Nyomja meg a gombot terhelés nélkül; a tényleges követelmények alapján más hegesztési módszert választhat; ez a gomb hegesztés közben nem működik. Az üzemmódkapcsoló visszaáll, amikor a hegesztő ismét terhelés nélkül van. Lásd az alábbi leírást:



Hegesztőfáklya vezérlési mód kiválasztása

▶ TIG üzemmódban vagy digitális fáklyavezérlési módban nyomja meg a gombot, hogy a tényleges hegesztési követelmények alapján más fáklyavezérlési módot válasszon. Ez a gomb hegesztés közben érvénytelen; az üzemmódváltó visszaáll, amikor a hegesztőgépet ismét lemeríti. Lásd az alábbi leírást:




▶ A TIG-beállítási módban és a fáklya- vagy pedálvezérlési módban nyomja meg a gombot, és válasszon ki egy másik fáklyavezérlési módot a tényleges hegesztési követelmények alapján. Ez a gomb hegesztés közben érvénytelen; az üzemmódváltás akkor áll vissza, amikor a hegesztőgépet újra lemeríti. Lásd az alábbi leírást:



Távirányító pedál vagy analóg égő üzemmód

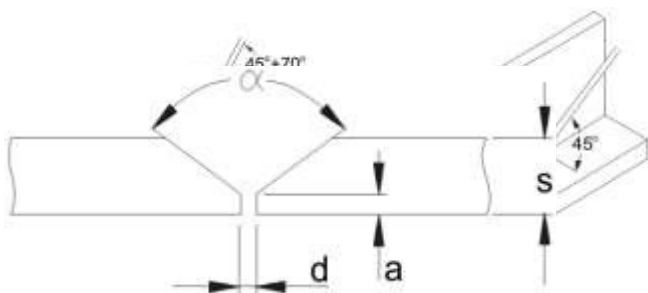
Hegesztési paraméterek beállítása

Nyomja meg a potenciométert a hegesztési paraméterek beállításához a tényleges követelmények alapján. A "paraméterbeállítások" elvégezhetők a leállítás közben vagy a hegesztés közepén is, a hegesztési folyamat befolyásolása nélkül.

Hegesztési mód	Égő üzemi mód	Prefuck	Kezdeti jelenlegi	A hegesztési áram lendülete	Hegesztés jelenlegi	Alacsonyabb hegesztési áram	AC Frekvencia	Egyensúly
MMA	NO	x	x	x	●	x	x	x
DC TIG	2T	●	●	●	●	x	x	x
	4T	●	●	●	●	x	x	x
	Ponthegeztés	●	●	●	●	●	x	x
DC impulzus TIG	2T	●	●	●	●	●	x	x
	4T	●	●	●	●	●	x	x
	Ponthegeztés	●	●	●	●	●	x	x
AC TIG	2T	●	●	●	●	●	●	●
	4T	●	●	●	●	●	●	●
	Ponthegeztés	●	●	●	●	●	●	●
AC impulzus TIG	2T	●	●	●	●	●	●	●
	4T	●	●	●	●	●	●	●
	Ponthegeztés	●	●	●	●	●	●	●
Irány beállítása								

Hegesztési mód	Égő üzemmód	Ág erő aktuális	A pont ho hegesztés	Jelenlegi tartomány	Impulzus Frekvencia	Impulzus szélesség	Ívgyújtás	Dofuk gáz	Wolfram elektródák vagy elektródaváltók
MMA	NO	●	x	x	x	x	x	x	●
DC TIG	2T	x	x	●	x	x	●	●	●
	4T	x	x	●	x	x	●	●	●
	Ponthegeesztés	x	x	●	●	●	●	●	●
DC impulzus TIG	2T	x	x	●	●	●	●	●	●
	4T	x	x	●	●	●	●	●	●
	Ponthegeesztés	x	●	●	●	●	●	●	●
AC TIG	2T	x	x	●	x	x	●	●	●
	4T	x	x	●	x	x	●	●	●
	Ponthegeesztés	x	●	●	●	●	●	●	●
AC impulzus TIG	2T	x	x	●	●	●	●	●	●
	4T	x	x	●	●	●	●	●	●
	Ponthegeesztés	x	●	●	●	●	●	●	●
Irány beállítása		➔							

Az elektróda tartása hegesztés közben:



3. ábra

Az alapanyag előkészítése:

s (mm)	a (mm)	d (mm)	∠ (°)
0-3	0	0	0
3-6	0	s/2(max)	0
3-12	0-1,5	0-2	60

6. táblázat

A 6. táblázat az anyagkészítésre vonatkozó értékeket mutatja. Határozza meg a méreteket az 5. ábra szerint.

TIG HEGESZTÉS

A TIG 200, 250 és 315 AC/DC hegesztőinverterek lehetővé teszik a TIG DC (egyenáramú) és AC (váltakozó áramú) hegesztést HF gyújtással. A TIG DC módszer különösen a rozsdamentes acél hegesztéséhez, a TIG AC pedig az alumínium hegesztéséhez nagyon hatékony.

Kapcsolja a hegesztési módszer kapcsolót a TIG-módszer és az AC/DC kapcsoló egyenáramú állásba.

Hegesztőpisztoly és kábelcsatlakozás:

Csatlakoztassa a hegesztőpisztolyt a mínusz pólushoz, a földkábel pedig a plusz pólushoz - egyenes polaritás (3. ábra):

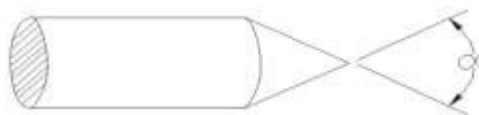
A volfrámelektrod kiválasztása és előkészítése:

A 7. táblázat a hegesztési áram és az átmérő értékeit mutatja a 2% tóriumot tartalmazó volfrámelektrodák esetében - piros elektrodjelölés.

7. táblázat

Elektroda átmérő (mm)	Hegesztési áram (A)
1,0	15-75
1,6	60-150
2,4	130-240

Készítsük el a volfrámelektrodát a 8. táblázatban megadott értékek szerint, és 5. ábra.



5. ábra

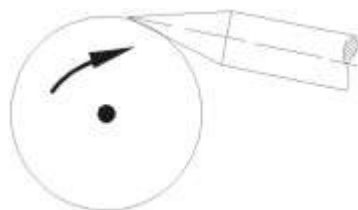
8. táblázat

α (°)	Hegesztési áram (A)
30	0-30
60-90	30-120
90-120	120-250

Volfram elektróda köszörülés:

A volfrámelektroda helyes megválasztása és előkészítése befolyásolja a hegesztőív tulajdonságait, a hegesztési geometriát és az elektróda élettartamát. Az elektródát a 7. ábrán látható módon hosszirányban finomra kell csiszolni.

A 8. ábra a csiszolás hatását mutatja az elektróda élettartamára.



7. ábra



8. ábra

8A. ábra - Az elektróda finom és egyenletes csiszolása

8. ábra - durva és egyenetlen csiszolás keresztirányban - 5 órás tartósság
 Az elektródacsiszolási módszer hatásának összehasonlítására szolgáló paraméterek a következők használatával adják meg:
 HF gyújtás el. \square ív, elektródák 3,2, hegesztési áram 150A és hegesztett anyag cső.

Védőgáz:

A TIG-hegesztéshez 99,99%-os tisztaságú argont kell használni. Határozza meg az áramlási sebességet a 9. táblázat szerint.

9. táblázat

Hegesztési áram (A)	Átlagos elektródák	Hegesztő fúvóka		Flow Gáz l/min
		η°	\square mm	
6-70	1,0 mm	4/5	6/8,0	5-6
60-140	1,6 mm	4/5/6	6,5/8,0/9,5	6-7
120-240	2,4 mm	6/7	9,5/11,0	7-8

Az alapanyag előkészítése:

A 10. táblázat az anyagkészítésre vonatkozó értékeket mutatja. Határozza meg a méreteket az 5. ábra szerint.

10. táblázat

s (mm)	a (mm)	d (mm)	\square ($^\circ$)
0-3	0	0	0
3	0	0,5(max)	0
4-6	1-1,5	1-2	60

A hegesztőpisztoly tartása

hegesztés közben: TIG DC hegesztés:

Állítsa be az előáramlás, a gázbeáramlás, a hegesztési áram, a végáram és a gázbeáramlás értékeit a hegesztendő anyag követelményeinek megfelelően, lásd az 1. ábrát. DC PULS hegesztés igénye esetén kapcsolja be a PULS funkciót a kapcsolóval (1. ábra, 17. pozíció). Állítsa be a kívánt pulzációs frekvenciát, hegesztési áramot és alapáramot a frekvenciapotméterrel. Ezután állítsa be az impulzusidőt, lásd az 1. ábrát. A HF égőgomb megnyomása után a gyújtás elindítja az ívet, amely a beállított üzemmódban folyamatosan vagy impulzusszerűen ég.

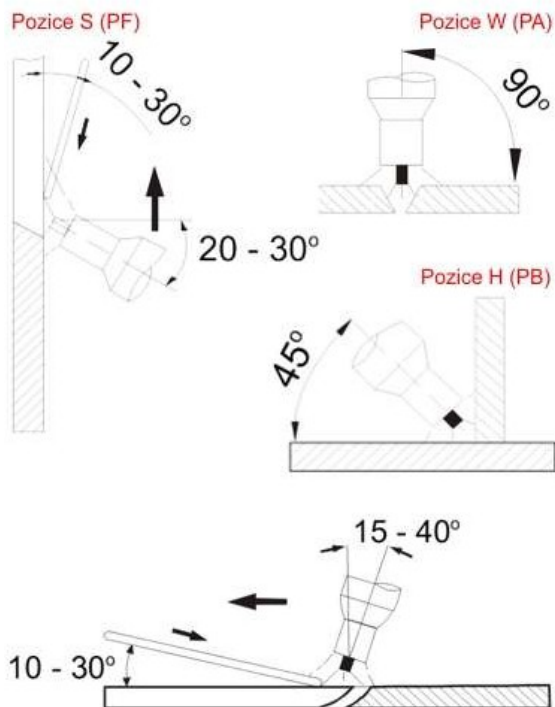
A TIG-hegesztés alapvető szabályai:

1. Tisztaság - Hegesztéskor a hegesztési területnek zsír-, olaj- és egyéb szennyeződésektől mentesnek kell lennie. Gondoskodni kell arról is, hogy a hegesztési segédanyagok tiszták legyenek, és a hegesztőkesztyű tiszta legyen.
2. A kiegészítő anyag adagolása - az oxidáció megelőzése érdekében a kiegészítő anyag leolvasztó végét mindig védeni kell a fúvókából kiáramló gázzal.
3. A volfrámelektródák típusa és átmérője - az áram nagyságának, a polaritásnak, az alapanyag típusának és a védőgáz összetételének

megfelelően kell kiválasztani.

4. A volfrámelektródák köszörülése - az elektróda hegyének élezése hosszirányban történjen. Minél kisebb a csúcsfelület érdessége, annál csendesebben ég az elektróda. Minél simább az ív és annál nagyobb az elektróda tartóssága.
5. A védőgáz mennyiségét - a hegesztés típusához vagy a gázfúvóka méretéhez kell igazítani. A hegesztés befejezése után a gáznak elég sokáig kell áramolnia ahhoz, hogy megvédje az anyagot és a volfrámelektródát az oxidációtól.

elektromos alkatrészekre, hogy elkerülje azok károsodását.



Tipikus TIG-hegesztési hibák és hatásuk a a diszharmónia minősége:

A hegesztési áram túl nagy:
alacsony - instabil hegesztési ív
magas - a volfrámelektroda csúcsának törése nyugtalan ívégéshez vezet.



Ezenkívül hibákat okozhat a hegesztőpisztoly rossz irányítása és a töltőanyag helytelen hozzáadása is.

12. A hegesztés megkezdése előtt

FONTOS: A hegesztőgép bekapcsolása előtt ellenőrizze, hogy a hálózati feszültség és frekvencia megfelel-e a névtáblán feltüntetett értékeknek.

1. Hegesztési paraméterek beállítása potenciométerek segítségével
2. Kapcsolja be a hegesztőgépet a főkapcsolóval
3. A zöld jelzőfény jelzi, hogy a gép be van kapcsolva és használatra kész.

13. Karbantartás

Figyelmeztetés: mielőtt bármilyen ellenőrzést végeznél a gép belsejében, válassza le a készüléket az áramforrásról, a hálózatról!

CSEREALKATRÉSZEK

Az eredeti pótalkatrészeket kifejezetten a gépekhez tervezték. A nem eredeti pótalkatrészek használata teljesítménybeli eltéréseket okozhat, vagy csökkentheti az elvárt biztonsági szintet.

A gyártó nem vállal felelősséget a nem eredeti pótalkatrészek használatáért.

HEGESZTÉSI ÁRAMFORRÁS

Mivel ezek a rendszerek teljesen statikusak, kérjük, tartsa be a következőket

Eljárás:

- Rendszeresen távolítsa el a felgyülemlt szennyeződést és port a gép belsejéből sűrített levegővel. Ne irányítsa a légfúvókát közvetlenül az

- Végezzen rendszeres ellenőrzéseket az egyes kopott kábelek vagy laza csatlakozások azonosítására, amelyek túlemeledést és a gép esetleges károsodását okozzák.
- A hegesztőgépek esetében a ČSN 331500, 1990 és a ČSN 056030, 1993 szabványoknak megfelelően hathavonta egyszer egy felhatalmazott személynek időszakos ellenőrzést kell végeznie.

14. Figyelmeztetés a lehetséges problémákra és azok megoldására

A tápkábel, a hosszabbító és a hegesztőkábel tekinthető a leggyakoribb problémaforrásnak. Ha bármilyen problémát észlel, járjon el az alábbiak szerint:

1. Ellenőrizze a szolgáltatott hálózati feszültség értékét
2. Ellenőrizze, hogy a tápkábel tökéletesen csatlakoztatva van-e a dugóhoz és a főkapcsolóhoz
3. Ellenőrizze, hogy a biztosítékok vagy a megszakító rendben vannak-e.
4. Ha hosszabbító kábelt használ, ellenőrizze a hosszát, a keresztmetszetet és a csatlakozást.
5. Ellenőrizze a következő alkatrészek hibáit:
 - hálózati főkapcsoló
 - hálózati csatlakozó
 - főgépkapcsoló

Megjegyzés: A generátor javításához szükséges műszaki ismeretek ellenére javasoljuk, hogy sérülés esetén forduljon képzett munkatársainkhoz és szerviz-műszaki részlegünkhöz.

15. A hegesztőgép összeszerelési és elrendezési eljárása

A következőképpen járjon el:

- Csavarja ki a fedél csavarjait, és vegye le.
- A gép összeszerelésekor az ellenkező módon járjon el.

16. Garancia nyújtása

1. A gépek jótállási idejét a gyártó a gép vevőnek történő eladásától számított 24 hónapban határozza meg. A jótállási idő a gép vevőnek történő átadásának napján vagy az esetleges szállítás napján kezdődik. A hegesztőpisztolyok jótállási ideje 6 hónap. A jótállási időbe nem számít bele a jogos reklamáció benyújtásától a gép javításáig eltelt idő.
2. A jótállás magában foglalja a felelősséget azért, hogy a leszállított gép a szállítás időpontjában és a jótállási időszak alatt megfelel az előírt jellemzőknek.

kötelező műszaki feltételek és szabványok.

3. A gépben a jótállási időn belül, az eladást követően a gépben fellépő hibákért való felelősség a gép gyártója vagy a gép gyártója által felhatalmazott szervizszervezet által történő ingyenes hibaelhárítás kötelezettségéből áll.

4. A jótállás feltétele, hogy a hegesztőgépet rendeltetésszerűen és a célnak megfelelően használják. Nem minősülnek hibának a gondozatlanságból vagy elhanyagolásból eredő károk és rendkívüli elhasználódás, még a látszólag jelentéktelen hibák sem. Például a következők nem tekinthetők hibának:

- A transzformátor vagy egyenirányító károsodása a hegesztőpisztoly elégtelen karbantartása és a fűvóka és a fűvóka közötti rövidzárlat miatt.

a szellőzőn keresztül.

- A mágnesszelep szennyeződés általi károsodása a gázszűrő használatának elmulasztása miatt.
- A hegesztőpisztoly mechanikai sérülése durva kezelés stb. miatt.

A garancia nem terjed ki azokra a károokra sem, amelyeket a tulajdonos kötelezettségeinek elmulasztása, tapasztalatlansága vagy csökkent képességei, a kezelési és karbantartási utasításban meghatározott előírások be nem tartása, a gép rendeltetésellenes használata, a gép túlterhelése, még ha csak ideiglenesen is, okozott. A gép karbantartásához és javításához csak a gyártó eredeti alkatrészeit szabad felhasználni.

5. A jótállási időszak alatt a gépen semmilyen olyan módosítás vagy változtatás nem megengedett, amely befolyásolhatja az egyes gépek működését.

a gép része. Ellenkező esetben a garancia nem érvényesül.

6. A garanciális igényeket a gyártási hiba vagy anyaghiba felfedezése után azonnal be kell nyújtani a gyártóhoz vagy a kereskedőhöz.

7. Ha a hibás alkatrészt a garanciális javítás során kicserélik, a hibás alkatrész tulajdonjoga a gyártóra száll.

GARANCIÁLIS SZOLGÁLTATÁS

1. A garanciális szervizelést csak az AEK által képzett és felhatalmazott szerviztechnikus végezheti.

2. A garanciális javítások elvégzése előtt ellenőrizni kell a gép adatait - eladási dátum, sorozatszám, gép típusa. Ha az adatok nem felelnek meg a garanciális javítás elismerésének feltételeinek, pl. lejárt garanciális időszak, a termék nem rendeltetésszerű, a használati utasítással ellentétes használata stb. esetén nem garanciális javításról van szó. Ebben az esetben a javítással kapcsolatos összes költség a vásárlót terheli.

3. **A jótállás elismeréséhez szükséges dokumentumok szerves részét képezi a megfelelően kitöltött jótállási jegy és panaszbejelentés.**

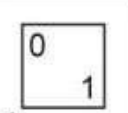






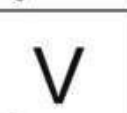

4. Ha ugyanazon az állványon és ugyanazon alkatrészen ugyanaz a hiba ismétlődik, konzultálni kell az AEK szerviztechnikusával.

17. Pótalkatrészek rendelése

A pótalkatrészek problémamentes megrendeléséhez kérjük, adja meg:

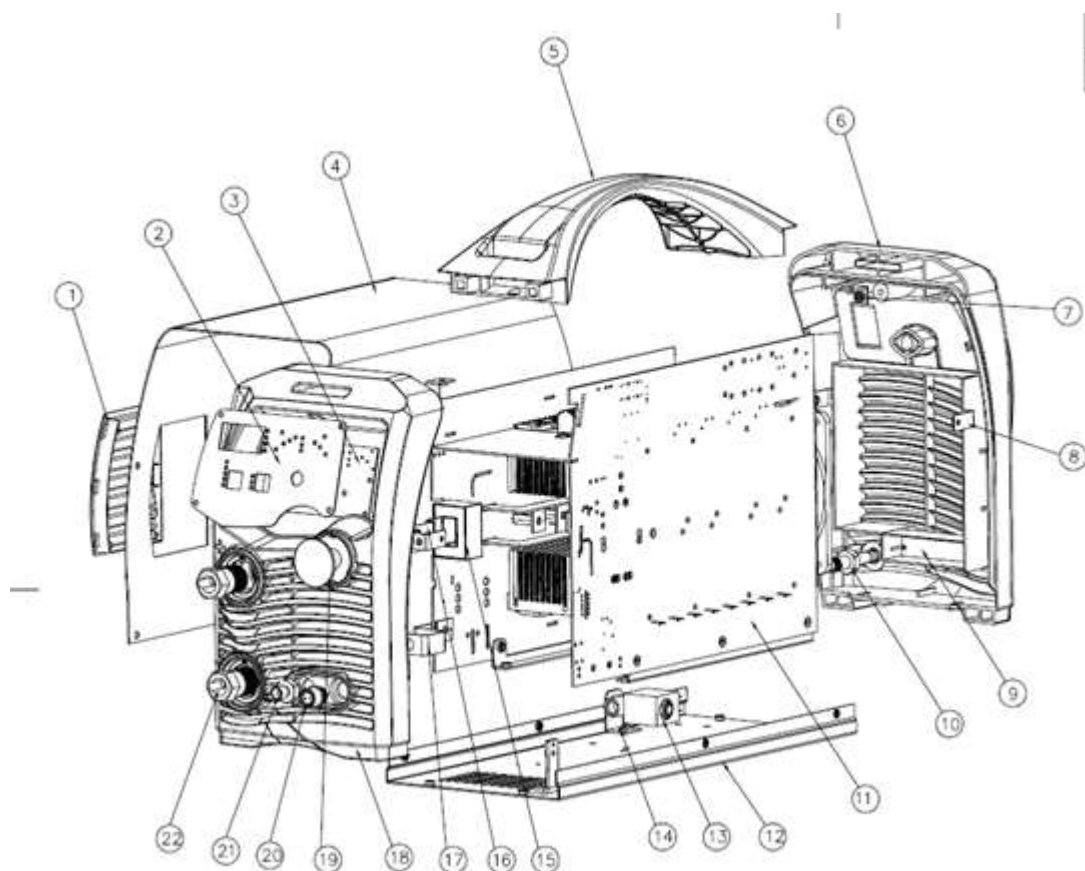
1. Az alkatrész rendelési száma
2. Az epizód címe
3. Műszer típusa
4. A névtáblán feltüntetett tápfeszültség és frekvencia
5. A műszer sorozatszáma

18. Használt grafikai szimbólumok

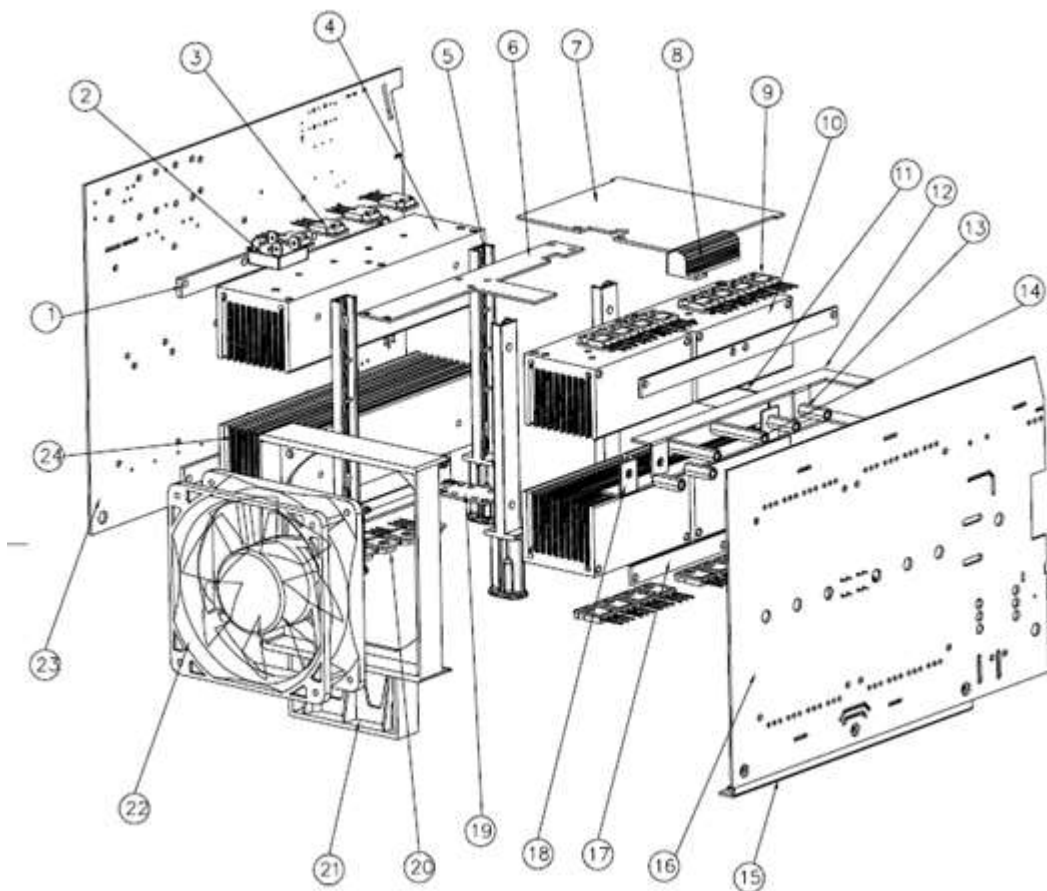
1 	2 	3 
4 	5 	6 
7 	8 	9 

1. Hlavní vypínač
2. Uzemnění
3. Kontrolka tepelné ochrany
4. Nebezpečí, vysoké napětí
5. Minus pól na svorce
6. Plus pól na svorce
7. Ochrana zeměním
8. Svařovací napětí
9. Svařovací proud

19. Pótalkatrészek

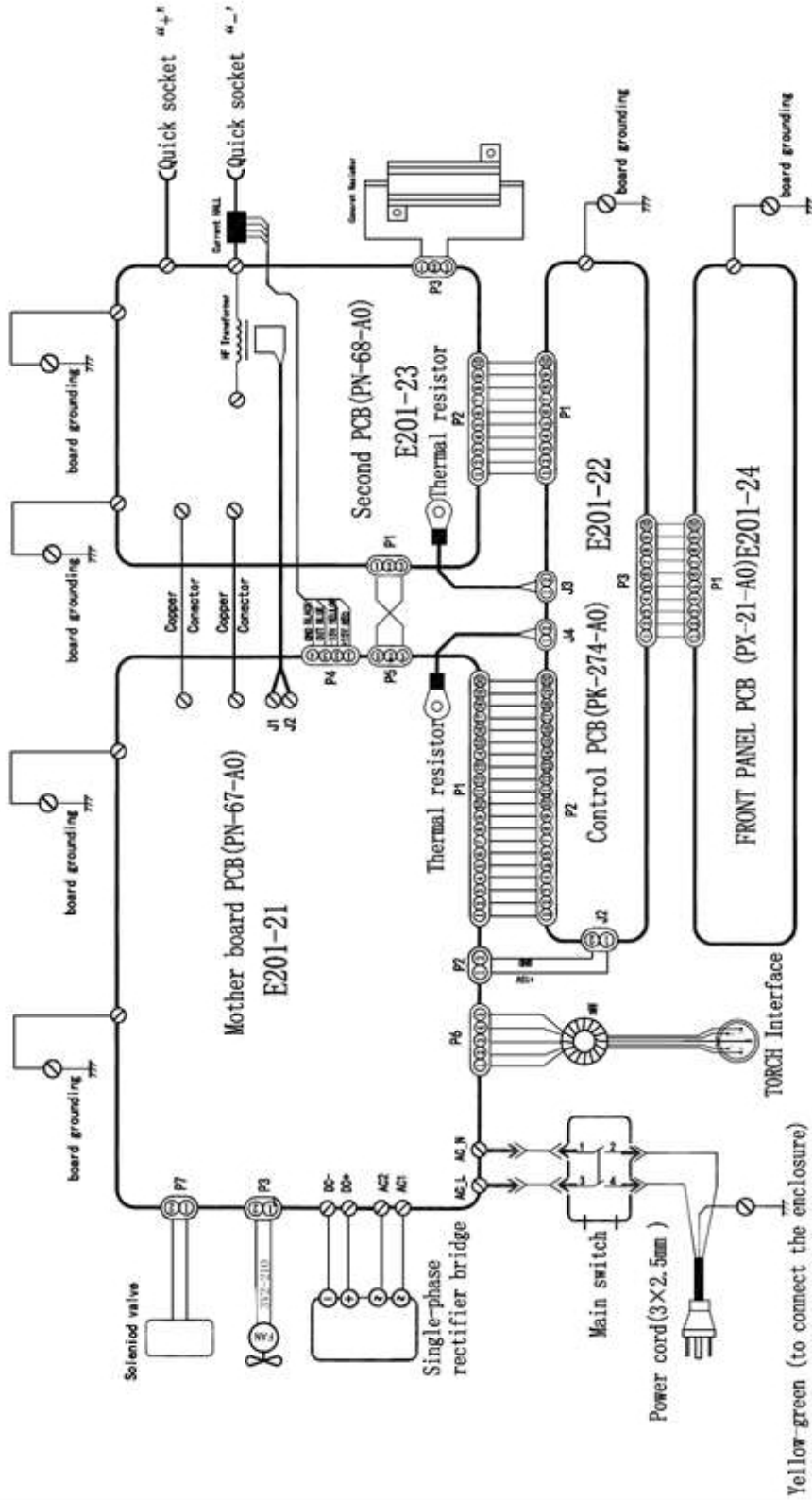


Rangsorolás	Rendelési kód	Az anyag neve	Rangsorolás	Rendelési kód	Az anyag neve
1	10042887	Z206 Ablakrolók	12	10052413	Bázis
2	10052412	Kijelzőpanel rögzített lemez	13	10040667	Műanyag csomag mágnesszelep
3	10052407	Kijelzőpanel PCB	14	10042328	Mágnesszelep tartó
4	10052403	Borító	15	10006800	Jelenlegi érzékelő
5	10041724	Fogantyú	16	10052414	Kimeneti adaptáló darab 1
6	10048680	Hátsó műanyag panel	17	10052415	Kimeneti adaptáló darab 2
7	10052420	Panel adaptáló darab	18	10052460	Előlap
8	10052404	Elülső és hátsó rögzítés klubláb	19	10041712	Védjegy borító
9	10052417	Hátsó szélvédő	20	10004685	Légiközlekedési aljzat
10	10041723	Légbeömlőnyílás	21	10042337	Tömlőcsatlakozó
11	10052500	Inverter	22	10045432	Gyors aljzat



Szám	Rendelési kód	Az anyag neve	Szám	Rendelési kód	Az anyag címe
1	10052419	Szigetelőlemez	13	10052512	Cooper dupla csavaros csavar 1
2	10052479	Egyenirányító híd	14	10052436	Cooper dupla csavaros csavar 2
3	10029693	IGBT	15	10052418	Tartóülés
4	10052422	Szelvényrúd radiátor 1	16	10052525	Második inverter PCB
5	10052430	Állvány oszlop	17	10052411	Szigetelőlemez
6	10052389	Szélvédő	18	10052511	Cooper adaptáló darab 2
7	10052444	PCB	19	10052402	Cooper a 3. darab adaptálása
8	10051552	Alumínium burkolat ellenállás	20	10006248	Gyors helyreállítási dióda
9	10051625	Mezőhatású cső	21	10052428	Szívóventilátor fedele
10	10052462	Szelvényrúd radiátor 2	22	10045661	DC huzatventilátor
11	10052416	PCB cooper adaptáló darab	23	10052500	Fő PCB
12	10052409	Cooper adaptáló darab 1	24	10052461	Szelvényrúd radiátor 3

Gép kapcsolási rajz



20. UKV tanúsítvány és jótállási jegy

A termék minőségét és teljességét igazoló tanúsítvány	
Importőr	AEK Welding Technology s.r.o.
A termék neve és típusa	TIG 200P ACDC E201
A gép sorozatszám:	
A gyártás dátuma	
Kijelentkezett	
OTK bélyegző	

Garanciakártya			
A jótállás feltételei a 16. fejezetben található kezelési és karbantartási útmutatóban találhatók.			
Az értékesítés időpontja			
Kereskedő bélyegzője és aláírása			
Az elvégzett szervizelés nyilvántartása			
A szolgáltatás elfogadásának időpontja	A javítás időpontja	Panasz jegyzőkönyv száma	A munkavállaló aláírása



ELEKTROMOS HULLADÉK ÁRTALMATLANÍTÁSA

Ezek a gépek olyan készülékek, amelyek nem tartalmazzak a felhasználó számára mérgező vagy mérgező anyagokat. A kiselejtezett berendezések ártalmatlanításához használja a használt elektromos berendezések gyűjtésére kijelölt gyűjtőhelyeket. Ne dobja a használt berendezéseket az általános hulladékáramba. A vállalat be van jegyezve az ASEKOL kollektív rendszerbe (AK-051706 gyártói regisztrációs szám alatt), és saját finanszírozást biztosít az elektromos hulladékok kezeléséhez.

ES MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Mi, az **AEK Welding Technology s.r.o.**

Pražská 410/11
674 01, Csehország
ID: 26264421

kizárólagos felelősségünkre kijelentjük, hogy az alább felsorolt termékek megfelelnek a No.

A legutóbb módosított 22/1997. sz. törvényerejű rendelet, valamint a 17/2003. sz. törvényerejű rendelet, a 24/2003. sz. törvényerejű rendelet, a 616/2006. sz. törvényerejű rendelet, valamint a 616/2006. sz. törvényerejű rendelet.

Típusok:

TIG200PACDC E201

Az elektromos berendezések leírása:

Hegesztési inverterek

Gépekről szóló irányelv (2011/65/EU)

Kisfeszültség irányelv (2014/35/EU) EMC

irányelv (2014/30/EU)

Hivatkozás az összehangolt szabványokra:

CHSN EN IEC 60974-1

EN IEC 60974-10 (A osztály)

és a kapcsolódó szabványok

Annak az évnek az utolsó két számjegye, amelyben a CE-jelölést a termékeken elhelyezték:

16

Megjelenés dátuma:

10.3.2019 Név: Daniel

Keliar

Tisztség: ügyvezető igazgató

AEK Welding Technology s.r.o.

Bolt:
Pražská 13
674 01, Třebíč
Csehország

Tel/Fax: + 420 568 853 213
E-mail: info@aeksvarovani.cz

www.aek-svareci-technika.cz

