

CZ - svařovací stroj

SK - zvarací stroj

EN - welding machine

DE - Schweißgeräte

PL - maszyna spawalnicza

255 - 280 - 285 - 309 - 351 - 354 - 384 - 389 - 405

STANDARD - PROCESSOR - SYNERGIC

CZ - Návod k obsluze a údržbě

SK - Návod na obsluhu a údržbu

EN - Instruction for use and maintenance

DE - Bedienungsanweisung

PL - Instrukcja obsługi i konserwacji



MADE IN EU



DTN- 255-405-CZ/SK/EN/DE/PL-03/11

Obsah

Úvod	2
Popis	2
Technická data	2
Provedení strojů	2
Omezení použití	3
Bezpečnostní pokyny	3
Instalace	4
Vybavení strojů	4
Připojení do napájecí sítě	4
Ovládací prvky	5
Připojení svařovacího hořáku	6
Zavedení drátu a nastavení průtoku plynu	6
Nastavení svařovacích parametrů	7
Svařovací režimy	9
Než začnete svařovat	10
Údržba	10
Upozornění na možné problémy a jejich odstranění	10
Objednání náhradních dílů	11
Poskytnuté záruky	11
Použité grafické symboly	53
Grafické symboly na výrobním štítku	54
Doporučené nastavení svařovacích parametrů	55
Elektrotechnické schéma	61
Seznam náhradních dílů	66
Náhradní díly posuvů drátu a seznam kladek	72
Příručka pro odstraňování závad	75
Osvědčení JKV a záruční list	82
ES prohlášení o shodě	83

Úvod

Vážení zákazníci, děkujeme Vám za důvěru a zakoupení našeho výrobku. Před uvedením do provozu si prosím důkladně přečtěte všechny pokyny uvedené v tomto návodu. Pro neoptimálnější a dlouhodobé použití musíte dodržovat instrukce pro použití a údržbu zde uvedené. Ve Vašem zájmu Vám doporučujeme svěřit údržbu a případné opravy naší servisní organizaci, která má dostupné příslušné vybavení a speciálně vyškolený personál. Veškeré naše stroje a zařízení jsou předmětem dlouhodobého vývoje. Proto si vyhrazujeme právo na změnu během výroby.

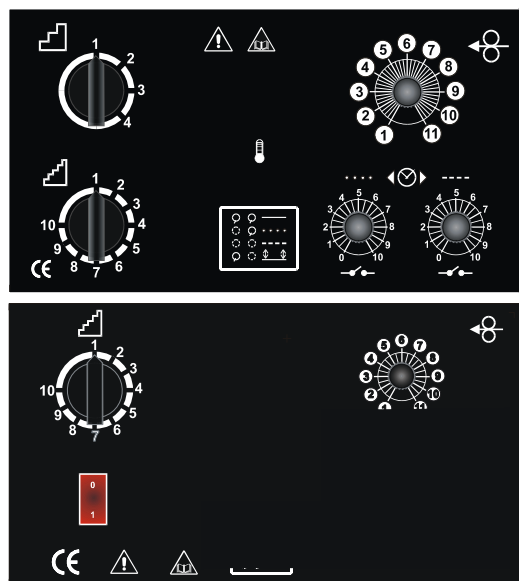
Popis

Svařovací stroje 255, 280, 285, 305, 309, 351, 354, 384, 389 a 405 jsou svařovací stroje určené ke svařování metodami MIG (Metal Inert Gas) a MAG (Metal Active Gas). Zdroje svařovacího proudu s plochou charakteristikou. Jedná se o svařování v ochranné atmosféře aktivních a netečných plynů, kdy přídavný materiál je v podobě „nekonečného“ drátu podáván do svárové lázně posuvem drátu. Tyto metody jsou velice produktivní, zvláště vhodné pro spoje konstrukčních ocelí, nízkolegovaných ocelí, hliníku a jeho slitin. Stroje jsou řešeny jako pojízdné soupravy, lišící se od sebe navzájem výkonem a výbavou. Zdroj svařovacího proudu, zásobník drátu a posuv drátu jsou v jedné kompaktní plechové skříni s dvěma pevnými a dvěma otočnými koly. Stroje jsou určeny ke svařování tenkých, středních a větších tloušťek materiálů při použití drátů od 0,6 - 1,2 mm. Standardní vybavení strojů je uvedeno v kapitole „Vybavení strojů“. Svařovací stroje jsou v souladu se všemi normami a nařízeními Evropské Unie a České republiky.

Provedení strojů

Svařovací stroje 255, 280, 285, 305, 309, 351, 354, 384, 389 a 405 jsou dodávány v těchto provedeních:

Analogové provedení STANDARD

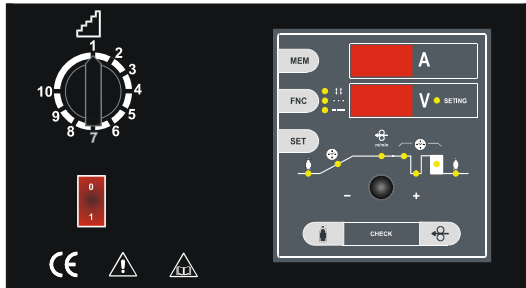
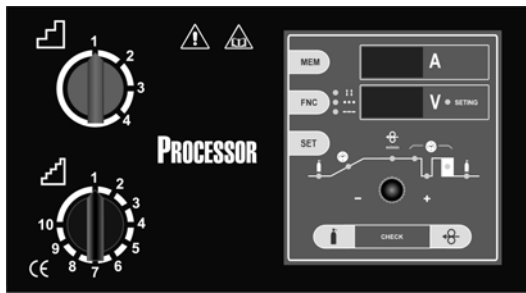


Tabulka č. 1

Technická data	255	280 - 285 - 305	309	351 - 384	354 - 405	389
Vstupní napětí 50 Hz	3 x 400 V	3 x 400 V	3 x 400 V	3 x 400 V	3 x 400 V	3 x 400 V
Rozsah svářecího proudu	30 - 280 A	30 - 280 A	30 - 250 A	30 - 350 A	30 - 350 A	30 - 350 A
Napětí na prázdko	18 - 42 V	17 - 38 V	17,7-39,2 V	18 - 40 V	18 - 40 V	20 - 49 V
Počet regulačních stupňů	20	20	10	40	40	21
Zatěžovatel 30 %	280 A 20 %	280 A	250 A	350 A	350 A	320 A
Zatěžovatel 60 %	250 A	260 A	200 A	300 A	300 A	230 A
Zatěžovatel 100 %	210 A	220 A	170 A	260 A	260 A	210 A
Síťový proud/příkon 60 %	11 A / 7,6 kVA	12,3 A / 8,6 kVA	9,5 A / 6,6 kVA	15,3 A / 10,6 kVA	15,3 A / 10,6 kVA	10 A / 7 kVA
Jištění - pomalé, char. D	25 A	25 A	16 A	25 A	25 A	25 A
Vinutí	Cu	Cu	Cu / Al	Cu	Cu	Cu / Al
Posuv drátu	2-kladka	2-kladka	2-kladka	2-kladka	4-kladka	2-kladka
Standardně osaz. kladkou	1,0-1,2	1,0-1,2	0,8-1,0	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2
Rychlost podávání drátu	1-25 m/min STANDARD; 0,5-20 m/min PROCESSOR a SYNERGIC					
Průměr drátu - ocel, nerez	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,2
- hliník	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2
- trubička	0,8-1,2	0,8-1,2	-	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2
Krytí	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21
Třída izolace	F	F	F	F	F	F
Normy	EN 60974-1 EN 50199					
Rozměry D-Š-V	835x480x840 mm	835x480x840 mm	800x490x740 mm	835x480x840 mm	835x480x840 mm	835x480x840 mm
Hmotnost	97 kg	98 kg	88 kg	104 kg	104 kg	105 kg

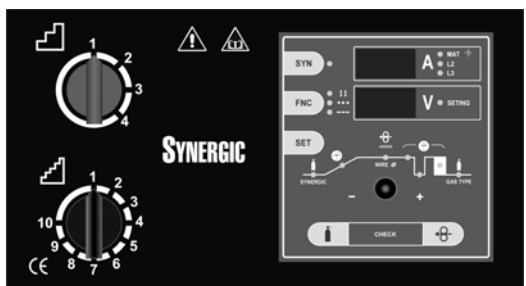
Jednoduché a spolehlivé ovládání. Ovládání je provedeno jedním potenciometrem posuvu drátu a dvěma dalšími potenciometry s vypínačem, kterými se zapínají a nastavují funkce bodování a pulsování. Tato varianta je vybavena digitálním voltampérmetrem (jen u strojů 255, 285, 305, 351, 354, 384 a 405).

Digitální provedení PROCESSOR - pouze 255, 285, 305, 309, 351, 354, 384, 389 a 405



Jednoduše řešené ovládání všech funkcí pro svařování metodami MIG/MAG. Jednoduché ovládání a nastavování všech hodnot se provádí jedním potenciometrem a dvěma tlačítky. K jednoduchosti ovládání přispívá funkce Logic. Stroje s tímto ovládáním jsou vybaveny digitálním voltampérmetrem s pamětí. Jednoduše řešené ovládání umožňuje nastavení hodnot předfuku/dofuku plynu, funkce Soft start, dohoření drátu, bodování a pulsování. Ovládání umožňuje nastavení dvoutaktního a čtyřtaktního režimu. Bezproblémové progresivní zavádění drátu. Elektronická regulace rychlosti posuvu drátu disponuje zpětnovazební regulací posuvu drátu, která zajišťuje konstantní nastavenou rychlost posuvu.

Synergické provedení SYNERGIC - pouze 255, 285, 305, 351, 354, 384 a 405



Výrazně zjednodušuje nastavování svařovacích parametrů. Jednoduchým nastavením průměru svařovacího drátu a použitého ochranného plynu obsluha určí typ programu. Pak už stačí jen jednoduché nastavení napětí přepínačem (současně se na displeji /obr. C, poz. 11/ zobrazí síla svařovaného materiálu) a ovládací jednotka Synergic vybere nejvhodnější parametry rychlosti posuvu drátu. K jednoduchému ovládání a nastavování všech hodnot slouží jeden potenciometr a dvě tlačítka. K jednoduchosti ovládání přispívá funkce Logic. Stroje s tímto ovládáním jsou standardně vybaveny digitálním voltampérmetrem s pamětí. Jednoduše řešené ovládání umožňuje nastavení hodnot předfuku/dofuku plynu, funkce Soft start, dohoření drátu, bodování a pulsování. Ovládání umožňuje nastavení dvoutaktního a čtyřtaktního režimu. Bezproblémové progresivní zavádění drátu. Elektronická regulace rychlosti posuvu drátu disponuje zpětnovazební regulací posuvu drátu, která zajišťuje konstantní nastavenou rychlost posuvu.

Omezení použití

(ISO/IEC 60974-1)

Použití těchto svařovacích strojů je typicky přerušované, kdy se využívá neefektivnější pracovní doby pro svařování a doby klidu pro umístění svařovaných částí, přípravných operací apod. Tyto svařovací stroje jsou zkonstruovány zcela bezpečně k zatěžování max. 250 A, 280 A, 320 A a 350 A nominálního proudu po dobu práce 20 %, resp. 30 % z celkové doby užití.

Norma uvádí dobu zatížení v 10 minutovém cyklu. Za 20% pracovní cyklus zatěžování se považují 2 min. z deseti minutového časového úseku. Jestliže je povolený pracovní cyklus překročen, bude v důsledku nebezpečného přehřátí

přehřávan termostatem, v zájmu ochrany komponentů svařičky. Toto je indikováno rozsvícením žlutého světla na předním ovládacím panelu stroje. Po několika minutách, kdy dojde k ochlazení zdroje a žluté světlo zhasne, je stroj připraven pro opětovné použití. U strojů synergic a procesor se zobrazí na displeji Err. Svařovací stroje jsou konstruovány v souladu s ochrannou krytem IP 21.

Bezpečnostní pokyny

Svařovací stroje musí být používány výhradně pro svařování a ne pro jiné neodpovídající použití. Nikdy nepoužívejte svařovací stroj s odstraněnými kryty. Odstraněním krytů se snižuje účinnost chlazení a může dojít k poškození stroje.

Dodavatel v tomto případě nepřijímá odpovědnost za vzniklou škodu a nelze z tohoto důvodu také uplatnit nárok na záruční opravu. Jejich obsluha je povolena pouze vyškoleným a zkušeným osobám. Pracovník musí dodržovat normy CEI 26.9 HD 407, ČSN 050601, 1993, ČSN 050630, 1993 a bezpečnostní ustanovení, aby byla zajištěna jeho bezpečnost a bezpečnost třetí strany.

NEBEZPEČÍ PŘI SVAŘENÍ A BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO OBSLUHU JSOU UVEDENY:

ČSN 05 06 01/1993 Bezpečnostní ustanovení pro obloukové svaření kovů. ČSN 05 06 30/1993 Bezpečnostní předpisy pro svaření a plasmové řezání. Svařička musí procházet periodickými kontrolami podle ČSN 33 1500/1990. Pokyny pro provádění této revize, viz. § 3, vyhláška ČÚBP č.48/1982 sb., ČSN 33 1500:1990 a ČSN 050630:1993 čl. 7.3.

DODRŽUJTE VŠEOBECNÉ PROTIPOŽÁRNÍ PŘEDPISY!

Dodržujte všeobecné protipožární předpisy při současném respektování místních specifických podmínek. Svařování je specifikováno vždy jako činnost s rizikem požáru. **Svařování v místech s hořlavými nebo s výbušnými materiály je přísně zakázáno! Na svařovacím stanovišti musí být vždy hasicí přístroje.**

POZOR! Jiskry mohou způsobit zapálení mnoho hodin po ukončení svařování, především na nepřístupných místech. Po ukončení svařování nechte stroj minimálně deset minut dochlazit. Pokud nedojde k dochlazení stroje, dochází uvnitř k velkému nárůstu teploty, která může poškodit výkonové prvky.

BEZPEČNOST PRÁCE PŘI SVAŘOVÁNÍ KOVŮ OBSAHUJÍCÍCH OLOVO, KADMIUM, ZINEK, RTUŤ A BERYLIUM

Učinite zvláštní opatření, pokud svařujete materiály, které obsahují tyto kovy.

- U nádrží na plyn, oleje, pohonné hmoty atd. (i prázdných) neprovádějte svařečské práce, neboť **hrozí nebezpečí výbuchu. Svaření je možné provádět pouze podle zvláštních předpisů !!!**
- V prostorách s nebezpečím výbuchu platí zvláštní předpisy.

PREVENCE PŘED ÚRAZEM ELEKTRICKÝM PROUDEM

- Neprovádějte opravy svařovacího stroje při provozu a je-li zapojen do el. sítě.
- Před jakoukoli údržbou nebo opravou odpojte přístroj ze sítě.**
- Svařovací stroje musí být obsluhovány a provozovány kvalifikovaným personálem.
- Všechna připojení musí souhlasit s platnými regulami (CEI 26-10 HD 427), českými a evropskými normami a zákony zabraňující úrazům.
- Nesvařujte ve vlhku, vlhkém prostředí nebo za deště.
- Nepoužívejte opotřebované nebo poškozené svařovací kabely.
- Kontrolujte svařovací hořák, svařovací a napájecí kabely a ujistěte se, že jejich izolace není poškozena nebo nejsou vodiče volné ve spojích.
- Nesvařujte se svařovacím hořákem a se svařovacími a napájecími kabely, které mají nedostatečný průřez. Nepokračujte ve svařování, jestliže jsou kabely nebo hořák přehřáté, zabráníte rychlému opotřebování izolace.
- Nikdy se nedotýkejte částí el. obvodu.
- Po skončení svařování opatrně odpojte svařovací kabel a hořák od stroje a zabraňte kontaktu s uzemněnými částmi.



ZPLODINY A PLYNY PŘI SVAŘOVÁNÍ

- Zajistěte čistou pracovní plochu a odvětrávání od veškerých plynů vytvářených během svaření, zejména v uzavřených prostorách.
- Odstraňte veškerý lak, nečistoty a mastnoty, které pokrývají části určené ke svařování, aby se zabránilo uvolňování toxických plynů.
- Pracovní prostory vždy dobře větrejte.
- Nesvařujte v místech, kde je podezření z úniku zemního, či jiných výbušných plynů nebo blízko u spalovacích motorů.
- Nepřibližujte svařovací zařízení k vanám určeným pro odstraňování mastnoty a kde se používají hořlavé látky a vyskytují se výpary trichlorethylenu nebo jiného chloru, jež obsahují uhlovodíky, používané jako rozpouštědla, neboť svařovací oblouk a produkované ultrafialové záření s těmito parami reagují a vytvářejí vysoce toxické plyny.



OCHRANA PŘED ZÁŘENÍM, POPÁLENINAMI A HLUKEM

- Nikdy nepoužívejte nefunkční nebo poškozené ochranné pomůcky.
- Nedívejte se na svářečci oblouk bez vhodného ochranného štítu nebo helmy.
- Chraňte své oči speciální svařovací kuklou opatřenou ochranným tmavým sklem (ochranný stupeň 9 - 14 EN 169).
- Ihned odstraňte nevhovující ochranné tmavé sklo. Umísťte průhledné čiré sklo před ochranné tmavé sklo za účelem jeho ochrany.
- Nesvařujte před tím, než se ujistíte, že všechny osoby ve vaší blízkosti jsou vhodně chráněny.
- Vždy používejte ochranný oděv a kožené rukavice abyste zabránili spáleninám a zraněním při manipulaci s materiálem. Používejte ochranná sluchátka nebo ušní vylpně.



POZOR, TOČÍCÍ SE OZUBENÉ SOUKOLÍ

- S posuvem drátu manipulujte velmi opatrně a pouze pokud je stroj vypnut.
- Při manipulaci s posuvem nikdy nepoužívejte ochranné rukavice, hrozí zachycení soukolím.



ZABRÁNĚNÍ POŽÁRU A EXPLOZE

- Odstraňte z pracovního prostředí všechny hořlaviny.
- Nesvařujte v blízkosti hořlavých materiálů a tekutin nebo v prostředí s výbušnými plyny.
- Nemějte na sobě oděv nasáklý olejem nebo mastnotou, mohlo by dojít k jeho vznícení.
- Nesvařujte materiály, které obsahovaly hořlavé látky nebo ty, které vytváří při zahřátí toxické či hořlavé páry. I malé množství těchto látek může způsobit explozi.
- Nikdy nepoužívejte kyslík k vyfoukávání kontejnerů a nádob.
- Vyvarujte se svařování v uzavřených prostorách nebo dutinách, kde by se mohl vyskytovat zemní či jiný výbušný plyn.
- Mějte blízko vašeho pracoviště hasicí přístroj.
- Nikdy nepoužívejte kyslík ve svařovacím hořáku, ale vždy jen netečné plyny a jejich směsi nebo CO₂.



NEBEZPEČÍ SPOJENÉ S ELEKTROMAGNETICKÝM POLEM

- Elektromagnetické pole vytvářené přístrojem určenému ke svařování může být nebezpečné lidem s kardiostimulátory, pomůckami pro neslyšící a s podobnými zařízeními. Tito lidé musí při bližší k zapojenému přístroji konzultovat se svým lékařem.
- Pokud je přístroj v provozu, nepřibližujte k němu hodinky, nosiče magnetických dat, hodiny apod. Mohlo by dojít v důsledku působení magnetického pole k trvalým poškozením těchto přístrojů.
- Svařovací stroje jsou ve shodě s ochrannými požadavky stanovenými směrnici o elektromagnetické kompatibilitě (EMC). Zejména se shoduje s technickými předpisy normy EN 50199 a předpokládá se jeho široké použití ve všech průmyslových oblastech, ale není pro domácí použití! V případě použití v jiných prostorách než průmyslových mohou existovat nutná zvláštní opatření (viz EN 50199, 1995 čl. 9). Jestliže dojde k elektromagnetickým poruchám, je povinností uživatele nastatou situaci vyřešit. V některých případech je náprava v zavedení vhodných filtrů do přívodní šňůry.



MANIPULACE

- Stroj je opatřen madlem pro snadnější manipulaci.
- V žádném případě nesmí být toto madlo použito pro manipulaci na jeřábu nebo zvedacím zařízení!
- Pro zvedání na jeřábu je u těchto strojů zpevněna dolní část rámu, pod kterou se protáhnou vázací prostředky.



SUROVINY A ODPAD

- Tyto stroje jsou postaveny z materiálů neobsahujících pro uživatele toxické nebo jedovaté látky.
- Během likvidační fáze je přístroj rozložen, jeho jednotlivé komponenty jsou buď ekologicky zlikvidovány nebo použity pro další zpracování.



LIKVIDACE POUŽITÉHO ZAŘÍZENÍ

- Pro likvidaci vyřazeného zařízení využijte sběrných míst určených k odběru použitého elektrozařízení.



- Použité zařízení nevhazujte do běžného odpadu a použijte postup uvedený výše.

MANIPULACE A USKLADNĚNÍ STLAČENÝCH PLYNŮ

- Vždy se vyhněte kontaktu mezi kabely přenášejícími svářečci proud a lahvemi se stlačeným plynem a jejich uskladňovacími systémy.
- Vždy uzavírejte ventily na lahvích se stlačeným plynem, pokud je zrovna nebudete používat.
- Ventily na lahvi inertního plynu by měly být úplně otevřeny, aby mohly být v případě nebezpečí použity vypínací systémy.
- Zvýšená opatrnost by měla být při pohybu s lahví stlačeného plynu, aby se zabránilo poškozením a úrazům, jež by mohly vést ke zranění.
- Nepokoušejte se plnit lahve stlačeným plynem, vždy používejte příslušné regulátory tlakové redukce a vhodné báze s příslušnými konektory.
- V případě, že chcete získat další informace, konzultujte bezpečnostní pokyny týkající se používání stlačených plynů dle norem ČSN 07 83 05 a ČSN 07 85 09.



UMÍSTĚNÍ STROJE

Při výběru pozice pro umístění stroje dejte pozor, aby nemohlo docházet k vniknutí vodivých nečistot do stroje (např. odlétající částice od brusného nástroje).

Instalace

Místo instalace pro systém by mělo být pečlivě zváženo, aby byl zajištěn bezpečný a po všech stránkách vyhovující provoz. Uživatel je zodpovědný za instalaci a používání systému v souladu s instrukcemi uvedenými v tomto návodu. Výrobce neručí za škody vzniklé neodborným použitím a obsluhou. Stroj je nutné chránit před vlhkem a deštěm, mechanickým poškozením, průvanem a případnou ventilací sousedních strojů, nadměrným přetěžováním a hrubým zacházením. Před instalací systému by měl uživatel zvážit možné elektromagnetické problémy na pracovišti, zejména Vám doporučujeme, aby jste se vyhnuli instalaci svařovací soupravy blízko:

- signálních, kontrolních a telefonních kabelů, rádiových a televizních přenašečů a přijímačů
- počítačů, kontrolních a měřicích zařízení
- bezpečnostních a ochranných zařízení

Osoby s kardiostimulátory, pomůckami pro neslyšící a podobně musí konzultovat přístup k zařízení v provozu se svým lékařem. Při instalaci zařízení musí být pracovní prostředí v souladu s ochrannou úrovní tj. IP 21 (IEC 529). Tento systém je chlazen prostřednictvím nucené cirkulace vzduchu a musí být proto umístěn na takovém místě, kde vzduch může snadno proudit přístrojem.

Vybavení strojů

Stroje jsou standardně vybaveny:

- zemnicí kabel se svorkou délky 3 m
- hadička pro připojení plynu
- kladka pro drát o průměrech 1,0 a 1,2
- průvodní dokumentace
- redukce pro drát 5 kg a 18 kg
- náhradní pojistka zdroje ohřevu plynu
- náhradní pojistka řídicí elektroniky
- funkcemi dvoutaktu a čtyřtaktu
- režimy bodování a pomalého pulzování
- dvou/čtyř kladkový podavač drátu

Zvláštní příslušenství na objednání:

- svařovací hořák délky 3, 4 nebo 5 m
- redukční ventily na CO₂ nebo směsné plyny Argonu
- náhradní kladky pro různé průměry drátů (např. 0,8 a 1,0)
- čtyř kladkový podavač drátu
- náhradní díly hořáku
- zemnicí kabel délky 4 nebo 5 m
- rovnací drátu

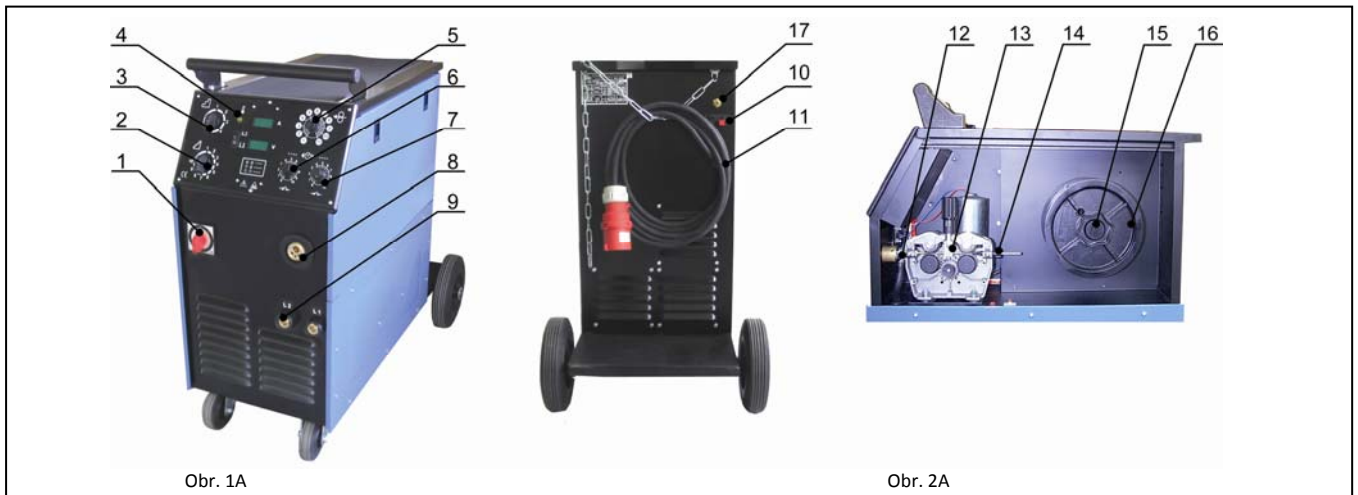
Připojení do napájecí sítě

Před připojením stroje do sítě se ujistěte, že hodnota napětí a frekvence napájení v síti odpovídá napětí na výrobním štítku přístroje a že je hlavní vypínač zdroje svařovacího proudu v pozici „0“.

Pro připojení svařovacích strojů do sítě používejte pouze originální vidlice. Svařovací stroje jsou konstruovány pro připojení k síti TN-C-S. Jsou dodány

Tabulka 2

	255	280 - 285 - 305	309	351 - 354 - 384 - 405	389
I Max 30%/*20%	280 A*	280 A	250 A	350 A	320 A
Instalovaný výkon	9,9 kVA	9,9 kVA	9,2 kVA	13,5 kVA	11 kVA
Jištění přívodu pomalé, charakteristika D	25 A	25 A	16 A	25 A	25 A
Napájecí přívodní kabel - průřez	4 x 2,5 mm	4 x 2,5 mm	4 x 2,5 mm	4 x 2,5 mm	4 x 2,5 mm
Zemnicí kabel - průřez	35 mm	35 mm	35 mm	70 mm	70 mm
Svařovací hořák	Kühtreiber® 25	Kühtreiber® 25	Kühtreiber® 25, 36	Kühtreiber® 36	Kühtreiber® 25



Obr. 1A

Obr. 2A

s 5-kolíkovou vidlicí. Střední vodič není u těchto strojů použit. Případnou výměnu vidlice může provádět pouze osoba s elektrotechnickou kvalifikací a musí být dodrženo ustanovení normy ČSN 332000-5-54 čl. 546.2.3, tzn. nesmí dojít ke spojení ochranného a středního vodiče. Chcete-li vidlici vyměnit, postupujte podle následujících instrukcí:

- pro připojení přístroje k síti jsou nutné 4 přívodní vodiče
- 3 vodiče fázové, přičemž nezáleží na pořadí připojení fází
- čtvrtý, žluto-zelený vodič je použit pro připojení ochranného vodiče

Připojte normalizovanou vidlici vhodné hodnoty zatížení k přívodnímu kabelu. Mějte jištěnou elektrickou zásuvku pojistkami nebo automatickým jističem.

POZNÁMKA 1: jakékoli prodloužení kabelu vedení musí mít odpovídající průřez kabelu a zásadně ne s menším průřezem, než je originální kabel dodávaný s přístrojem.

POZNÁMKA 2: vzhledem k velikosti instalovaného výkonu je potřeba k připojení zařízení k veřejné distribuční síti souhlas rozvodných závodů.

TABULKA 2: ukazuje doporučené hodnoty jištění vstupního přívodu při max. nominálním zatížení stroje.

Ovládací prvky

(255, 280, 285, 305, 351, 354, 384, 389, 405)

OBRÁZEK 1A

- Pozice 1** Hlavní vypínač. V pozici „0“ je svářečka vypnutá.
Pozice 2 10-polohový přepínač napětí jemně.
Pozice 3 Dvou- respektive čtyř- polohový přepínač napětí hrubě.
Pozice 4 Žlutá kontrolka přehřátí. Jestliže se rozsvítí, znamená to, že se zapojila funkce odpojení při přehřátí, protože limit pracovního cyklu byl překročen. Počkejte několik minut, jakmile kontrolka zhasne, můžete začít svařovat. U strojů PROCESOR a SYNERGIC se na displeji zobrazí Err.
Pozice 5 Potenciometr nastavení rychlosti podávání drátu.
Pozice 6 Vypínač funkce BODOVÁNÍ s potenciometrem nastavení délky bodu.
Pozice 7 Vypínač funkce PRODLEVY s potenciometrem nastavení délky prodlevy mezi jednotlivými body - pomalé pulsy. Zapnutí funkce „čtyřtakt“.
Pozice 8 EURO konektor připojení svařovacího hořáku.
Pozice 9 Rychlospojky vývodů tlumivky. Slouží pro nastavení dynamických vlastností zdroje svařovacího proudu.
Pozice 10 Svorkovnice zdroje napětí pro předehřev redukčního ventilu 42 V AC.
Pozice 11 Přívodní kabel s vidlicí.
Pozice 17 Elektromagnetický plynový ventil.

OBRÁZEK 2A

- Pozice 12** Naváděcí trubička EURO konektoru.
Pozice 13 Podavač drátu.
Pozice 14 Naváděcí bowden drátu.
Pozice 15 Držák cívky drátu s brzdou.
Pozice 16 Adaptér cívky drátu.

Ovládací prvky

(309)

OBRÁZEK 1B

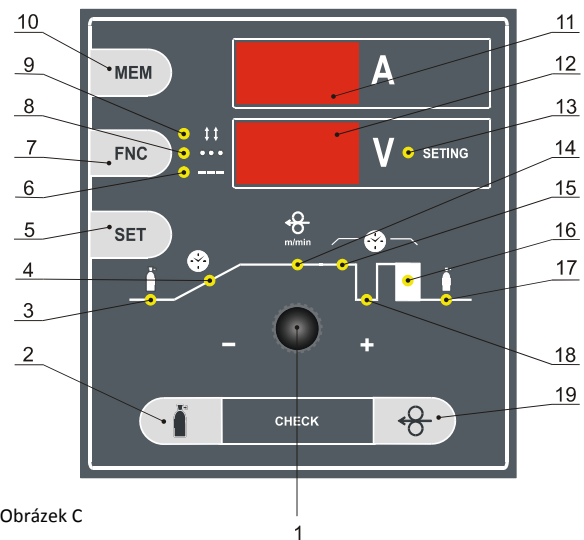
- Pozice 1** 10-polohový přepínač napětí.
Pozice 2 Hlavní vypínač. V pozici „0“ je zdroj svařovacího proudu vypnut.
Pozice 3 EURO konektor připojení svařovacího hořáku.

- Pozice 4** Rychlospojka zemního kabelu.
Pozice 5 Potenciometr pro nastavení rychlosti posuvu drátu.
Pozice 6 Vstup plynu do svařovacího stroje.
Pozice 7 Svorkovnice zdroje napětí pro ohřev plynu 24 V AC.

OBRÁZEK 2B

- Pozice 8** Adaptér cívky drátu.
Pozice 9 Držák cívky drátu s brzdou.
Pozice 10 Naváděcí bowden drátu.
Pozice 11 Naváděcí trubička EURO konektoru.

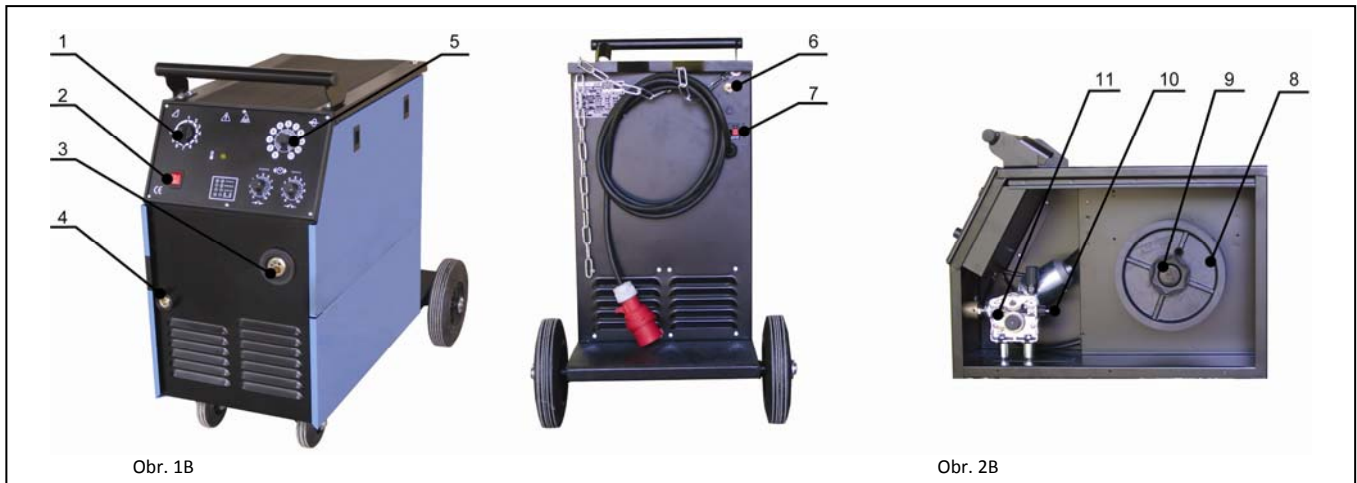
DIGITÁLNÍ OVLÁDÁNÍ PANELU PROCESSOR



Obrázek C

OBRÁZEK C

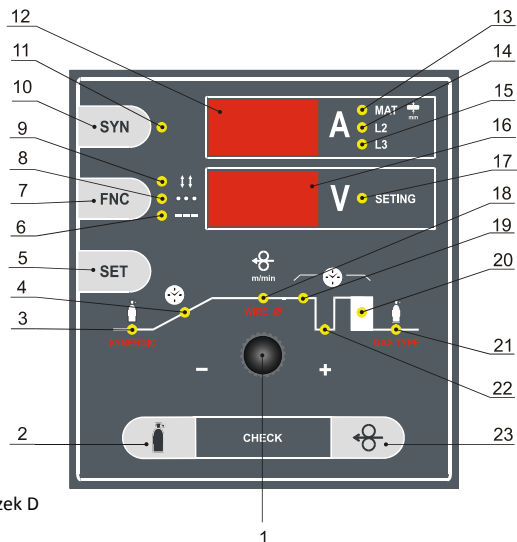
- Pozice 1** Potenciometr nastavení parametrů.
Pozice 2 Tlačítko TEST PLYNU.
Pozice 3 LED znázorňující předfuk plynu.
Pozice 4 LED znázorňující náběh rychlosti svařovacího drátu.
Pozice 5 Tlačítko SET - umožňuje výběr parametru nastavení.
Pozice 6 LED znázorňující zapnutí funkce pulsace.
Pozice 7 Tlačítko režimu svařování - umožňuje zapnutí a vypnutí režimu dvoutakt, čtyřtakt, bodování a pulsování.
Pozice 8 LED znázorňující režim bodování.
Pozice 9 LED znázorňující režim čtyřtakt.
Pozice 10 Tlačítko MEM umožňující vyvolání posledních naměřených hodnot napětí a svařovacího proudu.
Pozice 11 Displej svařovacího proudu.
Pozice 12 Displej zobrazující svařovací napětí a hodnoty při svítící LED diodě SETTING. Jsou to hodnoty rychlosti posuvu drátu, předfuku atd.
Pozice 13 LED SETTING, která svítí jen při zobrazování parametrů: rychlost posuvu drátu, náběh drátu, předfuk a dofuk plynu, čas bodu a pulsace a dohoření drátu.
Pozice 14 LED znázorňující rychlost posuvu svařovacího drátu.
Pozice 15 LED znázorňující čas bodu.
Pozice 16 LED znázorňující čas dohoření.
Pozice 17 LED znázorňující čas dofuku plynu.
Pozice 18 LED dioda znázorňující čas pulsace.
Pozice 19 Tlačítko zavádění drátu.



OBRÁZEK D

- Pozice 1** Potenciometr nastavení parametru.
- Pozice 2** Tlačítko TEST PLYNU.
- Pozice 3** LED znázorňující předfuk plynu.
- Pozice 4** LED znázorňující náběh rychlosti svařovacího drátu.
- Pozice 5** Tlačítko SET - umožňuje výběr parametru nastavení.
- Pozice 6** LED znázorňující zapnutí funkce pulse.

DIGITÁLNÍ OVLÁDÁNÍ PANELU SYNERGIC



Obrázek D

- Pozice 7** Tlačítko režimu svařování - umožňuje zapnutí a vypnutí režimu dvoutakt, čtyřtakt, bodování a pulsování.
- Pozice 8** LED znázorňující režim bodování.
- Pozice 9** LED znázorňující režim čtyřtakt.
- Pozice 10** Tlačítko zapnutí a vypnutí funkce SYNERGIC - SYN.
- Pozice 11** LED znázorňující zapnutí funkce SYNERGIC.
- Pozice 12** Displej svařovacího proudu.
- Pozice 13** LED signalizující zobrazení orientační hodnoty síly svařovaného materiálu na displeji. Když dioda nesvítil, displej zobrazuje hodnotu svařovacího proudu.
- Pozice 14** LED signalizující doporučení, jaký vývod tlumivky se má použít.
- Pozice 15** LED signalizující doporučení, jaký vývod se má použít.
- Pozice 16** Displej zobrazující svařovací napětí a hodnoty při svícení LED diodě SETTING. Jsou to hodnoty rychlosti posuvu drátu, předfuku a atd.
- Pozice 17** LED SETTING, která svítí jen při zobrazování parametrů: rychlost posuvu drátu, náběh drátu, předfuk a dofuk plynu, čas bodu a pulsu, dohoření drátu.
- Pozice 18** LED znázorňující rychlost posuvu svařovacího drátu.
- Pozice 19** LED znázorňující čas bodu.
- Pozice 20** LED znázorňující čas dohoření.
- Pozice 21** LED znázorňující čas dofuku plynu.
- Pozice 22** LED znázorňující čas pulsu.
- Pozice 23** Tlačítko zavádění drátu.

Připojení svařovacího hořáku

Při připojování hořáku odpojte stroj od sítě! Do EURO konektoru (obr. 1A pozice 8, 1B pozice 3) připojte svařovací hořák a pevně dotáhněte převlečnou matici. Zemnicí kabel připojte do jedné zemnicí rychlospojky a dotáhněte.

Zemnicí rychlospojky - vývod určete dle tabulky 3 nebo postupujte podle tabulky „Doporučené nastavení svařovacích parametrů“.
Svařovací hořák a zemnicí kabel by měly být co nejkratší, blízko jeden druhému a umístěné na úrovni podlahy nebo blízko ní.

Tabulka 3

Ind. vývod	255 - 305	351 - 405
L1	30A - 120 A	30A - 180 A
L2	80A - 250 A	140A - 350 A

SVAŘOVANÁ ČÁST

Materiál, jež má být svařován, musí být vždy spojen se zemí, aby se zredukovalo elektromagnetické záření. Velká pozornost musí být též kladena na to, aby uzemnění svařovaného materiálu nezvyšovalo nebezpečí úrazu.

Zavedení drátu a nastavení průtoku plynu

Před zavedením svařovacího drátu je nutné provést kontrolu kladek posuvu drátu, zda odpovídají průměru použitého svařovacího drátu a zda odpovídá profil drážky kladky. Při použití ocelového svařovacího drátu je nutné použít kladku s profilem drážky ve tvaru „V“. Přehled kladek najdete v kapitole „Náhradní díly posuvů drátu a seznam kladek“.

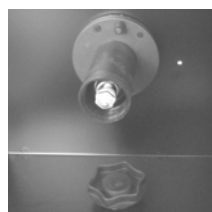
VÝMĚNA KLADKY POSUVU DRÁTU

U obou používaných typů posuvů drátu (dvou-kladka i čtyř-kladka) je postup výměny shodný. Kladky jsou dvoudrážkové. Tyto drážky jsou určeny pro dva různé průměry drátu (např. 0,8 a 1,0 mm).

- Odklopte přítlačný mechanismus, přítlačná kladka se odklopí vzhůru.
- Vyšroubujte plastový zajišťovací dílec a vyjměte kladku.
- Pokud je na kladce vhodná drážka, kladku otočte a nasadte ji zpět na hřídel a zajistěte plastovým dílcem.

ZAVEDENÍ DRÁTU

- Odejměte boční kryt zásobníku drátu.
- Do zásobníku nasadte cívkou s drátem na držák.
- Odstrihněte nerovný konec drátu připevněný k okraji cívkou a zaveďte jej do bodvodu (obr. 2A poz. 14, 2B poz. 10) přes kladku posuvu do naváděcí trubičky (obr. 2A poz. 12, 2B poz. 11) alespoň 10 cm. Zkontrolujte, zda drát vede správnou drážkou kladky posuvu.
- Sklopte přítlačnou kladku dolů tak, aby zuby ozubeného kola do sebe zapadly a vraťte přítlačný mechanismus do svislé polohy.
- Nastavte tlak upínací matice tak, aby byl zajištěn bezproblémový posun drátu a přitom nebyl deformován přílišným přítlakem.
- Seřídte brzdu cívkou svařovacího drátu tak, aby se při vypnutí přítlačného mechanismu posuvu cívkou volně otáčela. Příliš utažená brzda značně naráhá podávácí mechanismus a může dojít k prokluzu drátu v kladkách a špatnému podávání. Seřizovací šroub brzdy se nachází pod plastovým šroubením držáku cívkou (obr. 3).
- Odmontujte plynovou hubici svařovacího hořáku.
- Odšroubujte proudový průvlak.



Obrázek č. 3

- Zapojte do sítě síťovou vidlici.
- Zapněte hlavní vypínač do polohy 1.
- Stiskněte tlačítko na čelním panelu.
- Svařovací drát se zavádí do hořáku bez plynu, po průchodu drátu z hořáku našroubujeme proudový průvlak a plynovou hubici.
- Před svařováním použijeme na prostor v plynové hubici a proudový průvlak separační sprej. Tím zabráníme ulpívání roztříkovacího kovu a prodloužíme životnost plynové hubice.

UPOZORNĚNÍ!

Při zavádění drátu nemířte hořákem proti očím!

ZMĚNY PŘI POUŽITÍ HLINÍKOVÉHO DRÁTU

Stroje nejsou speciálně určeny pro svařování hliníku, ale po níže popsaných úpravách je možné hliník svařovat. Pro svařování hliníkovým drátem je třeba použít speciální kladky s profilem „U“. Abychom se vyhnuli problémům s „cucháním“ drátu, je třeba používat dráty o průměru min. 1,0 mm ze slitin AlMg3 nebo AlMg5. Dráty ze slitin Al99,5 nebo AlSi5 jsou příliš měkké a snadno způsobí problémy při posuvu.

Pro svařování hliníku je dále nezbytné vybavit hořák teflonovým bovdenem a speciálním proudovým průvlakem. Jako ochrannou atmosféru je potřeba použít čistý argon.

NASTAVENÍ PRŮTOKU PLYNU

Elektrický oblouk i tavná lázeň musí být dokonale chráněny plynem. Příliš malé množství plynu nedokáže vytvořit potřebnou ochrannou atmosféru, naopak příliš velké množství plynu strhává do elektrického oblouku vzduch, čímž je svár nedokonale chráněn.

Postupujte následovně:

- nasadíte plynovou hadici na vstup plynového ventilku na zadní straně stroje (obr. 1A poz. 17, obr. 1B poz. 6)
- pokud používáme plyn CO₂, je vhodné zapojit předehřev redukčního ventilu (při průtoku menším než 6 litrů/min není nutný předehřev redukčního ventilu)
- kabel předehřevu redukčního ventilu zapojíme do zásuvky (obr. 1A poz. 10, obr. 1B poz. 7) na stroji a do konektoru u redukčního ventilu, na polaritě nezáleží
- odpojte přítlačný mechanismus posuvu drátu a stiskněte tlačítko hořáku (jen u verze Standard 280)
- otočte nastavovacím šroubem na spodní straně redukčního ventilu, dokud průtokoměr neukáže požadovaný průtok, potom tlačítko uvolníme (jen u verze Standard 280)
- stiskněte tlačítko TEST PLYNU a otočte nastavovacím šroubem na spodní straně redukčního ventilu, dokud průtokoměr neukáže požadovaný průtok, potom tlačítko uvolníme (u strojů PROCESSOR a SYNERGIC)
- po dlouhodobém odstavení stroje nebo výměně hořáku je vhodné před svařováním profouknout vedení čerstvým plynem

Nastavení svařovacích parametrů napětí a rychlosti posuvu drátu

Nastavení hlavních svařovacích parametrů svařovacího napětí a rychlosti posuvu drátu se provádí potenciometrem rychlosti drátu a přepínačem napětí (obr. 1A, poz. 2 a 3, obr. 1B, poz. 1). Vždy se k nastavenému napětí (poloha přepínače 1-20) přiřazuje rychlost posuvu drátu. Nastavované parametry záleží na použitém ochranném plynu, průměru drátu, použitém typu drátu, velikosti a poloze sváru atd. **Orientační nastavení rychlosti drátu k poloze přepínače naleznete v tabulkách na str. 55 až 60.**

NAPŘÍKLAD: Svařovací stroj 255, použitý ochranný plyn MIX (82 % Argonu a 18 % CO₂) a při použití průměru drátu 0,8 mm je vhodná tabulka (program No. 4). Nastavené hodnoty tedy budou - poloha přepínače A1 a nastavená rychlost posuvu drátu bude 2 m/min.

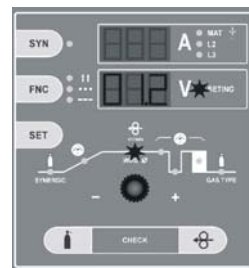
STROJE PROCESSOR A SYNERGIC

Tabulka č. 4 - Rozsah nastavovaných hodnot funkcí

	doba trvání předfuku plynu	přibližovací rychlost	doba náběhu rychlosti posuvu drátu	rychlost posuvu drátu	doba bodu	doba prodlevy	dohoření	doba dofuku
	(s)	(m/min)	(s)	(m/min)	(s)	(s)	(s)	(s)
PROCESSOR 255, 280, 285, 305, 351, 354, 384, 405, 389	0-3	0,5-20	0-5	0,5-20	0,5-5	0,2-2	0,00-0,99	0,1-10
PROCESSOR 309	0-3	-	0,5-20	0,5-20	0,5-5	0,2-2	0,00-0,99	0,1-10
SYNERGIC 255, 280, 285, 305	0-3	-	0,5-20	0,5-20	0,5-5	0,2-2	0,00-0,99	0,1-10
SYNERGIC 351, 354, 384, 405	0-3	-	0,5-20	0,5-20	0,5-5	0,2-2	0,00-0,99	0,1-10

Nastavení rychlosti posuvu drátu

Stlačte tlačítko SET, až se rozsvítí tyto LED.



Potenciometrem nastavte požadovanou hodnotu rychlosti posuvu v rozmezí **0,5-20 m/min.**

POZNÁMKA 1: Rychlost posuvu drátu lze nastavovat i v průběhu svařování. A to jak potenciometrem, tak i dálkovým ovládáním UP/DOWN.

POZNÁMKA 2: Spodní display zobrazuje rychlost posuvu drátu jen tehdy, když svítí červená LED SETTING a LED „m/min“.

NASTAVENÍ OSTATNÍCH PARAMETRŮ SVAŘOVÁNÍ

Řídící elektronika strojů Processor a Synergic umožňuje nastavení následujících parametrů svařování:

- dobu trvání předfuku plynu (doba předfuku ochranného plynu před začátkem svařovacího procesu)
- dobu náběhu rychlosti posuvu drátu - funkce SOFT START (doba náběhu z minimální posunové rychlosti do hodnoty nastavené svařovací rychlosti drátu)
- přibližovací rychlost drátu (ve výbavě dle tab. 4)
- rychlost posuvu drátu m/min (rychlost posuvu drátu při svařování)
- dobu prodlevy vypnutí svařovacího napětí na oblouku proti posuvu drátu: „dohoření“ drátu ke špičce hořáku
- dobu dofuku plynu po dokončení svařovacího procesu

Nastavení předfuku plynu

Stlačte tlačítko SET, až se rozsvítí LED (kontrolky) vyznačené na obrázku.



Potenciometrem nastavte požadovanou hodnotu doby předfuku plynu v sec.

Nastavení dohoření drátu

Stlačte tlačítko SET, až se rozsvítí LED vyznačené na obrázku.



Potenciometrem nastavte požadovanou hodnotu doby dohoření drátu v sec.

Nastavení dofuku plynu

Stlačte tlačítko SET, až se rozsvítí LED vyznačené na obrázku.



Potenciometrem nastavte požadovanou hodnotu doby dofuku plynu v sec.

NASTAVENÍ NÁBĚHU RYCHLOSTI DRÁTU – FUNKCE SOFT START

Nastavení funkce SOFT START, která zajišťuje bezchybný start svařovacího procesu. SOFT START umožňuje nastavení následujících parametrů:

- Čas náběhu rychlosti svařovacího drátu z minimální rychlosti na nastavenou svařovací rychlost.
- Přibližovací rychlost drátu před zapálením svařovacího oblouku.

Obě funkce fungují odlišným způsobem. Pro jemnější start doporučujeme přibližovací rychlost drátu.

Nastavení času náběhu rychlosti svařovacího drátu

Stlačte tlačítko SET, až se rozsvítí tyto LED.

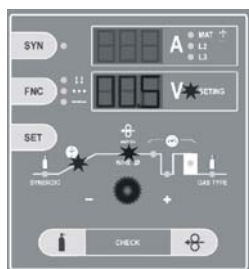


Potenciometrem nastavte požadovanou hodnotu doby náběhu drátu rychlosti posuvu v rozmezí 0 - 5 sec.

Nastavení přibližovací rychlosti posuvu drátu

!POZOR! Před nastavením přibližovací rychlosti drátu vypněte čas náběhu rychlosti posuvu drátu - nastavte hodnotu „0“. Podmínkou možnosti nastavení přibližovací rychlosti - „výlet drátu“ je vypnutí funkce náběhu rychlosti drátu - tedy nastavení hodnoty na „0“ dle popisu výše.

Stlačte tlačítko SET, až se rozsvítí LED vyznačené na obrázku.



Potenciometrem nastavte požadovanou hodnotu přibližovací rychlosti posuvu drátu v rozmezí 0,5 až 20 m/min.

POZNÁMKA 1: Nastavené hodnoty se automaticky ukládají do paměti po zmáčknutí tlačítka hořáku na dobu cca 1 sec.

POZNÁMKA 2: Nastavené hodnoty nelze měnit v průběhu svařování, kromě rychlosti posuvu drátu.

FUNKCE TOVÁRNÍ NASTAVENÍ

Funkce tovární nastavení slouží k nastavení výchozích parametrů řídicí elektroniky. Po použití této funkce se veškeré hodnoty automaticky nastaví na hodnoty přednastavené od výrobce tak, jako u nového stroje.

Vypněte hlavní vypínač. Zmáčkněte a držte tlačítko SET.

OFF



ON

Zapněte hlavní vypínač. Uvolněte tlačítko SET. Na displeji se zobrazují hodnoty výchozího nastavení.

Řídicí elektronika strojů PROCESSOR a SYNERGIC umožňuje svařování v následujících režimech:

- plynulý dvoutaktní a čtyřtaktní režim
- bodování a pulsování ve dvoutaktním režimu
- bodování a pulsování ve čtyřtaktním režimu

NASTAVENÍ REŽIMU SVAŘOVÁNÍ

Nastavení režimu svařování dvoutakt

Režim dvoutakt je nastaven, když je stroj zapnutý a nesvítí žádná LED, viz. obrázek.



Nastavení režimu dvoutakt BODOVÁNÍ

Stlačte tlačítko FNC, až se rozsvítí LED BODOVÁNÍ, jako na obrázku.



Režim dvoutakt bodování je nastaven.

Nastavení režimu dvoutakt PULSOVÁNÍ

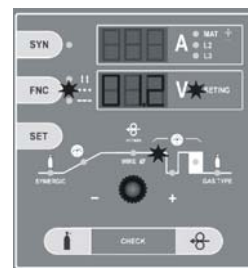
Stlačte tlačítko FNC, až se rozsvítí LED PULSOVÁNÍ, jako na obrázku.



Režim dvoutakt pulsování je nastaven.

Nastavení času BODOVÁNÍ

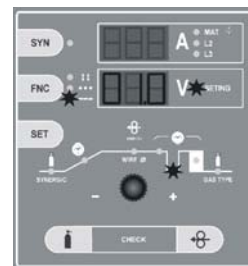
Stlačte tlačítko SET, až se rozsvítí LED vyznačené na obrázku.



Potenciometrem nastavte požadovanou hodnotu času bodu 0,1-5 sec.

Nastavení času PULSOVÁNÍ

Stlačte tlačítko SET, až se rozsvítí LED vyznačené na obrázku.



Potenciometrem nastavte požadovanou hodnotu času mezery mezi jednotlivými body 0,1-5 sec.

Nastavení režimu svařování čtyřtakt

Stlačte tlačítko FNC, až se rozsvítí LED vyznačená na obrázku.



Režim čtyřtakt je nastaven.

Nastavení režimu čtyřtakt BODOVÁNÍ

Stlačte tlačítko FNC, až se rozsvítí dvě LED čtyřtakt a BODOVÁNÍ vyznačené na obrázku.



Režim čtyřtakt bodování je nastaven.

Nastavení režimu čtyřtakt PULSOVÁNÍ

Stlačte tlačítko FNC, až se rozsvítí dvě LED čtyřtakt a PULSOVÁNÍ vyznačené na obrázku.



Režim čtyřtakt pulsování je nastaven.

FUNKCE MEM (JEN U STROJŮ PROCESSOR)

Funkce umožňuje zpětné vyvolání a zobrazení posledních uložených parametrů V a A po dobu cca 7 sec.

Zmačkněte tlačítko MEM

MEM

Na displeji se objeví po dobu 7 sec. poslední naměřené hodnoty svařovacího napětí a proudu. Hodnoty lze opětovně vyvolávat.

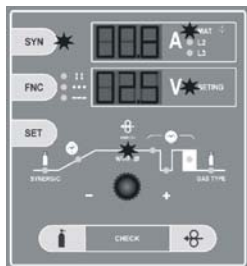
FUNKCE SYNERGIC (JEN U STROJŮ SYNERGIC)

Funkce Synergic usnadňuje ovládání a nastavování svařovacích parametrů. Jednoduchým nastavením typu plynu a průměru drátu obsluha určí typ programu. Pro nastavení svařovacích parametrů pak již stačí jen jednoduché nastavení napětí přepínačem a elektronika automaticky nastaví rychlost posuvu drátu.

Zapnutí funkce SYNERGIC

Stiskněte tlačítko SYN, až se rozsvítí LED SYN a LED síly materiálu.

SYN

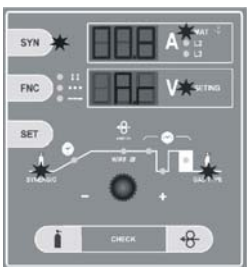


Funkce Synergic je zapnutá. Zobrazené hodnoty síly materiálu **na obrázku** jsou informativní a nemusí odpovídat skutečnosti.

Zvolení programu - nastavení průměru drátu a typu plynu

Stlačte tlačítko SET, až se rozsvítí LED vyznačené na obrázku.

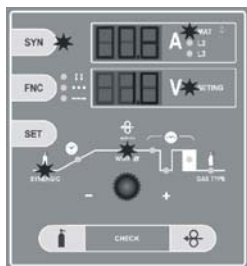
SET



Potenciometrem vyberte typ plynu, který hodláte použít - CO₂ nebo Ar (značí MIX argonu a CO₂ plynu v poměru 18 CO₂ a zbytek Ar)

Mačkejte tlačítko SET, až se rozsvítí LED vyznačené na obrázku.

SET



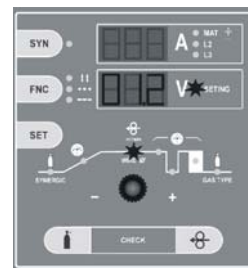
Potenciometrem vyberte průměr drátu SG2, který chcete použít - 0,6 - 0,8 - 1,0 mm.

Na horním displeji se zobrazí orientační síla materiálu, kterou je možné svařovat dle aktuálního nastavení. Na dolním displeji se zobrazuje aktuální nastavená rychlost posuvu drátu, která se automaticky mění s přepínáním poloh přepínače napětí. Snižování, popřípadě zvyšování svařovacího výkonu nastavíte přepínačem napětí.

Vypnutí funkce SYNERGIC

Stiskněte tlačítko SYN. Dioda SYN a síla materiálu zhasne.

SYN



Funkce Synergic je vypnuta.

POZNÁMKA 1: Zobrazované hodnoty síly materiálu na displeji jsou pouze orientační. Síla svařovaného materiálu se může lišit podle polohy svařování atd.

POZNÁMKA 2: Pro korekci parametrů posuvu drátu použijte potenciometr, popřípadě UP/DOWN tlačítka dálkového ovládání.

POZNÁMKA 3: Parametry programu funkce synergic jsou navrženy pro poměděný drát SG2. Pro správnou funkci synergických programů je nutné použít kvalitní drát, ochranný plyn a svařovaný materiál.

POZNÁMKA 4: Pro správnou funkci synergického stoje je nutné dodržet předepsané průměry bodnutí k průměru drátu, správný průvlak a ukostření svařovaného materiálu (použijte svěrku přímo na svařovaný materiál), jinak není zaručena správná funkce stroje. Dále je potřeba zajistit kvalitní napájení sítě - 400 A, max. +/- 5%.

UKLÁDÁNÍ VLASTNÍCH PARAMETRŮ RYCHLOSTI POSUVU DRÁTU DO PAMĚTI

Funkce ukládání parametrů je v provozu jen při zapnuté funkci SYNERGIC.

1. Vyberte požadovanou rychlost posuvu drátu.
2. Zmačkněte a držte tlačítko SYN a následně zmačkněte tlačítko test plynu (MEM).

SYN

držet současně



3. Uvolněte obě tlačítka - nové parametry jsou uloženy.

Tímto způsobem lze požadované parametry ukládat a přepisovat dle potřeby. Uložený parametr se nastaví vždy ve stejné poloze přepínače napětí, kdy byl parametr uložen.

NÁVRAT DO PŮVODNÍCH PARAMETRŮ NASTAVENÝCH OD VÝROBCE

Návrat do původních parametrů synergic nastavených od výrobce se provádí opětovným zmáčknutím a přidržením tlačítka SYN a následným zmáčknutím a uvolněním tlačítka zavádění drátu. Tímto způsobem lze vrátit jednotlivé uložené parametry. Úplný návrat všech přednastavených hodnot do hodnot nastavených od výrobce lze provést funkcí tovární nastavení.

FUNKCE LOGIC - JEN U STROJŮ PROCESSOR A SYNERGIC

Funkce LOGIC obsahuje soubor zjednodušujících a zpřehledňujících prvků zobrazování nastavených a nastavovaných hodnot. Jelikož dva displeje zobrazují několik odlišných parametrů je nutné zobrazování parametrů zjednodušit. Funkce LOGIC právě takto pracuje - zpřehledňuje:

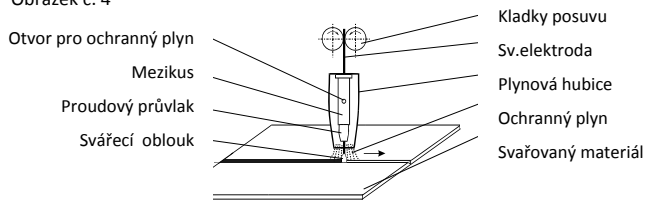
- Horní displej se rozsvítí jen v průběhu svařovacího procesu, kdy elektronika měří a zobrazuje svařovací proud A (pokud není zapnut u strojů Synergic režim SYNERGIC. V případě zapnutého režimu SYNERGIC u strojů Synergic svítí displej trvale, jen se mění zobrazované hodnoty). Po uplynutí doby cca 7 sec. displej opět automaticky zhasne. Tím elektronika zvyšuje orientaci při čtení parametrů při nastavování.
- Horní displej zobrazuje pouze svařovací proud. V případě zapnuté funkce SYNERGIC (jen u strojů SYNERGIC) horní displej zobrazuje tloušťku materiálu.
- Spodní displej zobrazuje v průběhu svařování svařovací napětí a v průběhu nastavování veškeré ostatní hodnoty - čas, rychlost atd.
- LED SETTING přestane svítit jen v průběhu svařovacího procesu, kdy je v činnosti digitální voltampérmetr.
- LED SETTING svítí v průběhu svařování jen tehdy, když obsluha nastavuje a mění rychlost posuvu drátu potenciometrem nebo dálkovým ovládním UP/DOWN. Jakmile obsluha přestane parametr nastavovat, LED SETTING automaticky do 3 sec. zhasne a displej ukazuje hodnotu svařovacího napětí.

Doporučené nastavení svařovacích parametrů viz. tabulky str. 55 až 60.

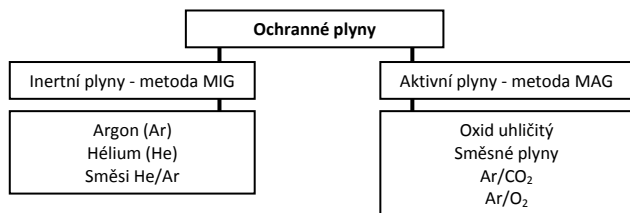
PRINCIP SVAŘOVÁNÍ MIG/MAG

Svařovací drát je veden z cívky do proudového průvlastku pomocí posuvných kladek. Oblouk propojuje tající drátovou elektrodu se svařovaným materiálem. Svařovací drát funguje jednak jako nosič oblouku a zároveň i jako zdroj přídavného materiálu. Z mezikusu přitom proudí ochranný plyn, který chrání oblouk i celý svár před účinky okolní atmosféry.

Obrázek č. 4



OCHRANNÉ PLYNY



PRINCIP NASTAVENÍ SVAŘOVACÍCH PARAMETRŮ

Pro orientační nastavení svářecího proudu a napětí metodami MIG/MAG odpovídá empirický vztah $U_2 = 14 + 0,05 \times I_2$. Podle tohoto vztahu si můžeme určit potřebné napětí. Při nastavení napětí musíme počítat s jeho poklesem při zatížení svářením. Pokles napětí je cca 4,8 V na 100 A.

Nastavení svářecího proudu provádíme tak, že pro zvolené svářecí napětí do-regulujeme požadovaný svářecí proud zvyšováním nebo snižováním rychlosti podávání drátu, případně jemně doladíme napětí, až je svařovací oblouk stabilní. K dosažení dobré kvality svárů a optimálního nastavení svařovacího proudu je třeba, aby vzdálenost napájecího průvlastku od materiálu byla přibližně $10 \times \varnothing$ svařovacího drátu (obr. 4). Utopení průvlastku v plynové hubici by nemělo přesáhnout 2 - 3 mm.

Svařovací režimy

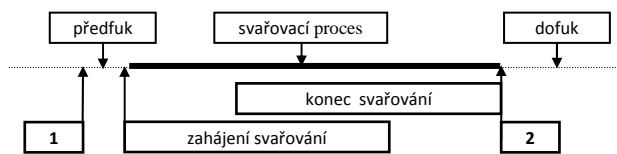
Svařovací stroje pracují v těchto režimech:

- plynule dvoutakt
- plynule čtyřtakt
- bodové svařování dvoutakt
- pulsové svařování dvoutakt

Nastavení stroje na tyto režimy se provádí dvěma vypínači s potenciometry (obr. 1 A poz. 6, 7). Na ovládacím panelu nad potenciometry jsou schématicky znázorněny jejich funkce.

DVOUTAKT

Při této funkci jsou oba potenciometry stále vypnuté. Proces se zapne pohybem zmáčknutím spínače hořáku. Při svařovacím procesu se musí spínač stále držet. Pracovní proces se přeruší uvolněním spínače hořáku.

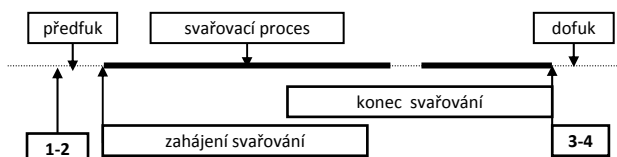


1 - stisknutí a držení tlačítka hořáku

2 - uvolnění tlačítka hořáku

ČTYŘTAKT

Používá se při dlouhých svárech, při kterých svářecí nemusí neustále držet spínač hořáku. Funkce se zapne vypínačem (obr. 1 A, poz. 7) z polohy 0 do jakékoliv polohy 1-10. Sepnutím spínače hořáku se spustí svařovací proces. Po jeho uvolnění svařovací proces nadále trvá. Teprve po opětovném zmáčknutí spínače hořáku se přeruší svářecí proces.

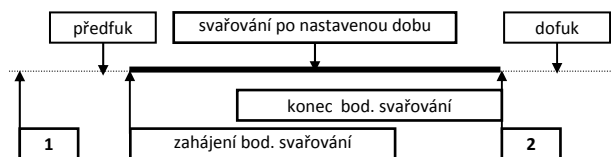


1 - 2 stisknutí a uvolnění tlačítka hořáku

3 - 4 opakované stisknutí a uvolnění tlačítka hořáku

BODOVÉ SVAŘOVÁNÍ

Používá se pro svařování jednotlivými krátkými body, jejichž délka se dá plynule nastavovat pootočením levého potenciometru (obr. 1 A, poz. 6) na odpovídající hodnotu na stupnici (směrem doprava se interval prodlužuje). Zmáčknutím spínače na hořáku se spustí časový obvod, který spustí svařovací proces a po nastavené době ho vypne. Po opětovném stisknutí tlačítka se celá činnost opakuje. K vypnutí bodového svařování je třeba potenciometr vypnout do polohy 0. Pravý potenciometr zůstává po celou dobu trvání bodového svařování vypnutý.

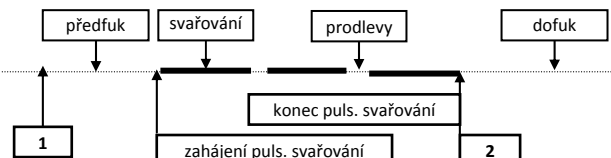


1 - stisknutí a držení tlačítka hořáku

2 - uvolnění tlačítka hořáku

PULSOVÉ SVAŘOVÁNÍ

Používá se pro svařování krátkými body. Délka těchto bodů i délka prodlev se dá plynule nastavovat. Nastavuje se pootočením levého potenciometru, který udává délku bodu (obr. 1 A, poz. 6) a pravého potenciometru, který udává délku prodlev (obr. 1 A, poz. 7) z polohy 0 na požadované hodnoty na stupnici (směrem doprava se interval prodlužuje). Zmáčknutím spínače hořáku se spustí časový obvod, který spustí svářecí proces a po nastavené době ho vypne. Po uplynutí nastavené prodlevy se celý proces opakuje. K přerušení funkce je nutné uvolnit spínač na svařovacím hořáku. K vypnutí funkce je třeba vypnout oba potenciometry do polohy 0.



1 - stisknutí a držení tlačítka hořáku

2 - uvolnění tlačítka hořáku

Než začnete svařovat

DŮLEŽITÉ: před zapnutím svářečky zkontrolujte ještě jednou, že napětí a frekvence elektrické sítě odpovídá výrobnímu štítku.

- Nastavte svařovací napětí s použitím přepínače napětí (obr. 1 A poz. 2 a 3, obr. 1B poz. 1) a svařovací proud potenciometrem rychlosti posuvu drátu (obr. 1A i 1B pozice 5). **Nikdy nepřepínáte polohy přepínače při svařování!**
- Zapněte svářečku hl. vypínačem zdroje (obr. 1A poz. 1, 1B poz. 2).
- Stroj je připraven k použití.

Údržba

VAROVÁNÍ: Před tím, než provedete jakoukoli kontrolu uvnitř stroje, odpojte jej od elektrické sítě.

NÁHRADNÍ DÍLY

Originální náhradní díly byly speciálně navrženy pro naše zařízení. Použití neoriginálních náhradních dílů může způsobit rozdílnosti ve výkonu nebo redukovat předpokládanou úroveň bezpečnosti. Odmítáme převzít odpovědnost za použití neoriginálních náhradních dílů.

ZDROJ SVAŘOVACÍHO PROUDU

Jelikož jsou tyto systémy zcela statické, dodržujte následující pokyny:

- Pravidelně odstraňujte nashromážděnou nečistotu a prach z vnitřní části stroje za použití stlačeného vzduchu. Nesměřujte vzduchovou trysku přímo na elektrické komponenty, mohlo by dojít k jejich poškození.
- Provádějte pravidelné prohlídky, abyste zjistili jednotlivé opotřebované kabely nebo volná spojení, která jsou příčinou přehřívání a možného poškození stroje.
- U svařovacích strojů je třeba provést periodickou revizní prohlídku jednou za půl roku pověřeným pracovníkem podle ČSN 331500, 1990 a ČSN 056030, 1993.

POSUV DRÁTU

Velkou péči je třeba věnovat **podávacímu ústrojí**, a to kladkám a prostoru kladek. Při podávání drátu mezi kladkami dochází k otěru měděného povlaku a k odpadávání drobných pilin, které jsou vnášeny do bodvodu a také znečišťují vnitřní prostor podávacího ústrojí. Pravidelně odstraňujte nashromážděnou nečistotu a prach z vnitřní části zásobníku drátu a podávacího ústrojí.

svařovací hořák

Svařovací hořák je třeba pravidelně udržívat a včas vyměňovat opotřebené díly. Nejvíce namáhanými díly jsou proudový průvlek, plynová hubice, trubka hořáku, bovden pro vedení drátu, hadicový kabel a tlačítko hořáku.

Proudový průvlek převádí svařovací proud do drátu a zároveň drát usměřňuje k místu svařování. Má životnost 3 až 20 svařovacích hodin (podle údajů výrobce), což závisí zejména na jakosti materiálu průvleku (Cu nebo CuCr), na jakosti a povrchové úpravě drátu a svařovacích parametrech. Výměna průvleku se doporučuje po opotřebení otvoru na 1,3 násobek průměru drátu. Při každé montáži i výměně se doporučuje nastříkat průvlek separačním sprejem.

Plynová hubice přivádí plyn určený k ochraně oblouku a tavné lázně. Rozstřík kovu zanáší hubici, proto je třeba ji pravidelně čistit, aby byl zabezpečen dobrý a rovnoměrný průtok a předešlo se zkratu mezi průvlekem a hubicí. Rychlost zanášení hubice závisí především na správném seřízení svařovacího procesu. Rozstřík kovu se snadněji odstraňuje po nastříkání plynové hubice separačním sprejem.

Po těchto opatřeních rozstřík částečně opadáva, přesto je třeba jej každých 10 až 20 minut odstraňovat z prostoru mezi hubicí a průvlekem nekovovou tyčinkou mírným poklepem. Podle velikosti proudu a intenzity práce je potřeba 2x - 5x během směny plynovou hubici sejmout a důkladně ji očistit včetně kanálků mezikus, které slouží pro přívod plynu. S plynovou hubicí se nesmí silně klepat, aby nedošlo k poškození izolační hmoty.

Mezikus je též vystavován účinkům rozstříku a tepelnému namáhání. Jeho životnost je 30-120 svařovacích hodin (dle údaje uvedeného výrobce).

Intervaly výměny bovdenů jsou závislé na čistotě drátu a údržbě mechanismu v podavači a na seřízení přítaku kladek posuvu. Jednou týdně se má vyčistit trichlorethylenem a profouknout tlakovým vzduchem. V případě velké opotřebení nebo ucpaní je třeba bovden vyměnit.

Upozornění na možné problémy a jejich odstranění

Přívodní šňůra a svařovací hořák jsou považovány za nejčastější příčiny problémů. V případě problémů postupujte následovně:

1. zkontrolujte hodnotu dodávaného napětí
2. zkontrolujte, zda je přívodní kabel dokonale připojen k vidlici a hlavnímu vypínači
3. zkontrolujte, zda jsou pojistky nebo jistič v pořádku
4. zkontrolujte, zda následující části nejsou vadné:
 - hlavní vypínač rozvodné sítě
 - napájecí vidlice
 - hlavní vypínač stroje
5. zkontrolujte svařovací hořák a jeho části:
 - napájecí průvlek a jeho opotřebení
 - vodící bovden v hořáku
 - vzdálenost utopení průvleku do hubice

POZNÁMKA: I přes Vaše technické dovednosti je nezbytné Vám doporučit kontaktovat pro opravu stroje vyškolený personál a naše servisní technické oddělení.

Objednání náhradních dílů

Pro bezproblémové objednání náhradních dílů uvádějte:

1. objednací číslo dílu
2. název dílu
3. typ stroje
4. napájecí napětí a kmitočet uvedený na výrobním štítku
5. výrobní číslo přístroje

PŘÍKLAD: 2 kusy, obj. číslo 30451, ventilátor MEZAXIAL pro stroj 354, 3x400V 50/60 Hz, výrobní číslo...

Poskytnutí záruky

1. Záruční doba svařovacích strojů je výrobcem stanovena na 24 měsíců od prodeje stroje kupujícímu. Lhůta záruky začíná běžet dnem předání stroje kupujícímu, případně dnem možné dodávky. Záruční lhůta na svařovací hořák je 6 měsíců. Do záruční doby se nepočítá doba od uplatnění oprávněné reklamace až do doby, kdy je stroj opraven.
2. Obsahem záruky je odpovědnost za to, že dodaný stroj má v době dodání a po dobu záruky bude mít vlastnosti stanovené závaznými technickými podmínkami a normami.
3. Odpovědnost za vady, které se na stroji vyskytnou po jeho prodeji v záruční lhůtě, spočívá v povinnosti bezplatného odstranění vady výrobcem stroje nebo servisní organizací pověřenou výrobcem stroje.
4. Podmínkou platnosti záruky je, aby byl svařovací stroj používán způsobem a k účelům, pro které je určen. Jako vady se neuznávají poškození a mimořádná opotřebení, která vznikla nedostatečnou péčí či zanedbáním i zdánlivě bezvanamných vad.

Za vadu nelze například uznat:

- Poškození transformátoru nebo usměrňovače vlivem nedostatečné údržby svařovacího hořáku a následného zkratu mezi hubicí a průvlekem.
- Poškození elektromagnetického ventilku nečistotami vlivem nepoužívání plynového filtru.

- Mechanické poškození svařovacího hořáku vlivem hrubého zacházení atd.
- Záruka se dále nevztahuje na poškození vlivem nesplněním povinností majitele, jeho nekužeností nebo sníženými schopnostmi, nedodržení předpisů uvedených v návodu pro obsluhu a údržbu, užíváním stroje k účelům, pro které není určen, přetěžováním stroje, byť i přechodným.

Při údržbě a opravách stroje musí být výhradně používány originální díly výrobce.

5. V záruční době nejsou dovoleny jakékoli úpravy nebo změny na stroji, které mohou mít vliv na funkčnost jednotlivých součástí stroje. V opačném případě nebude záruka uznána.
6. Nároky ze záruky musí být uplatněny neprodleně po zjištění výrobní vady nebo materiálové vady a to u výrobce nebo prodejce.
7. Jestliže se při záruční opravě vymění vadný díl, přechází vlastnictví vadného dílu na výrobce.

ZÁRUČNÍ SERVIS

1. Záruční servis může provádět jen servisní technik proškolený a pověřený výrobcem.
2. Před vykonáním záruční opravy je nutné provést kontrolu údajů o stroji: datum prodeje, výrobní číslo, typ stroje. V případě, že údaje nejsou v souladu s podmínkami pro uznání záruční opravy, např. prošlá záruční doba, nesprávné používání výrobku v rozporu s návodem k použití atd., nejedná se o záruční opravu. V tomto případě veškeré náklady spojené s opravou hradí zákazník.
3. **Nedílnou součástí podkladů pro uznání záruky je řádně vyplněný záruční list a reklamační protokol.**

V případě opakování stejné závady na jednom stroji a stejném dílu je nutná konzultace se servisním technikem výrobce.

Obsah

Úvod	12
Popis	12
Technické údaje	12
Prevedenie strojov	12
Obmedzenie použitia	13
Bezpečnostné pokyny	13
Inštalácia	14
Vybavenie stroju	14
Pripojenie k elektrickej sieti	15
Ovládacie prvky	15
Pripojenie zväracieho horáku	16
Zavedenie drôtu a nastavenie prietoku plynu	16
Nastavenie zväracích parametrov	17
Zväracie režimy	19
Než začnete zvärať	20
Údržba	20
Upozornenie na možné problémy a ich odstránenie	20
Objednanie náhradných dielov	21
Poskytnuté záruky	22
Použité grafické symboly	53
Grafické symboly na výrobnom štítku	54
Doporučené nastavenie zväracích parametrov	55
Elektrotechnické schéma	61
Zoznam náhradných dielov	66
Náhradné diely posuvu drôtu a zoznam kladiek	72
Príručka pre odstránenie závad	75
Záručný list	82
ES vyhlásenie o zhode	83

Úvod

Vážení zákazníci, ďakujeme Vám za dôveru, ktorú ste nám prejavili zakúpením nášho výrobku. Pred uvedením do prevádzky si prosím dôkladne prečítajte všetky pokyny uvedené v tomto návode. Pre zabezpečenie optimálneho a dlhodobého používania zariadenia prísne dodržiavajte tu uvedené inštrukcie na použitie a údržbu. Vo Vašom záujme Vám odporúčame, aby ste údržbu a prípadné opravy zverili našej servisnej organizácii, pretože má príslušné vybavenie a špeciálne vyškolený personál. Všetky naše zdroje a zariadenia sú predmetom dlhodobého vývoja. Preto si vyhradujeme právo upravovať ich konštrukciu a vybavenie.

Popis

255, 280, 285, 305, 309, 351, 354, 384, 389 a 405 sú profesionálne zväracie stroje určené k zväraciu metódami MIG (Metal Inert Gas) a MAG (Metal Active Gas). Sú to zdroje zväracieho prúdu s plochou charakteristikou. Jedná sa o zväranie v ochrannej atmosfére aktívnych a netečených plynov, kedy prídatný materiál je v podobe „nekonečného“ drôtu podávaný do zvarovej kúpele posuvom drôtu. Tieto metódy sú veľmi produktívne, zvlášť vhodné pre spoje konštrukčných ocelí, nízkolegovaných ocelí, hliníku a jeho zliatin.

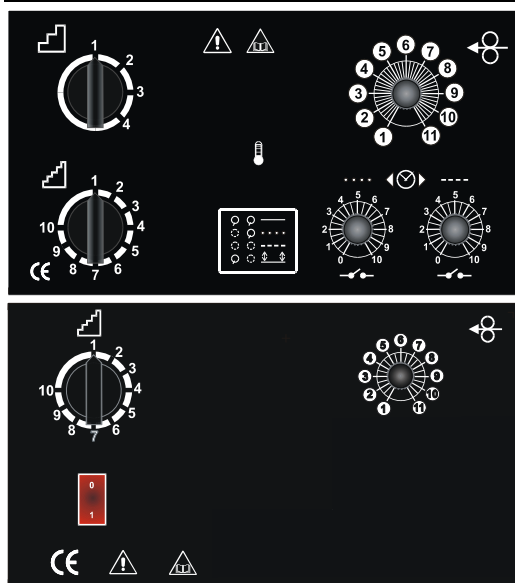
Stroje sú riešené ako pojazdné súpravy, líšiac sa od seba navzájom výkonom a výbavou. Zdroj zväracieho prúdu, zásobník drôtu a posuv drôtu sú v jedinej kompaktnej plechovej skrini s dvoma pevnými a dvoma otočnými kolami.

Stroje sú určené k zväraciu tenkých a stredných síl materiálu pri použití drôtu od priemeru 0,6 do 1,2 mm. Štandardné vybavenie stroju je uvedené v kapitole „Vybavenie stroju“. Zväracie stroje sú v súlade s príslušnými normami a nariadeniami Európskej Únie a Slovenskej republiky.

Prevedenie strojov

Stroje 255, 280, 285, 305, 309, 351, 354, 384, 389 a 405 sú dodávané v nasledujúcom prevedení:

Analogové prevedenie STANDARD

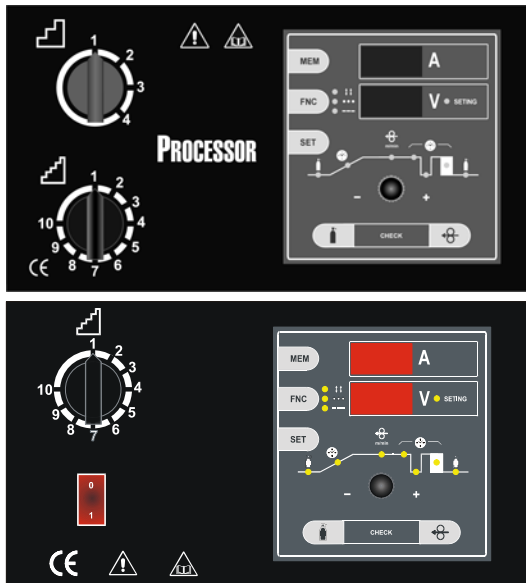


Tabuľka č 1

Technická dáta	255	280 - 285 - 305	309	351 - 384	354 - 405	389
Vstupné napätie 50 Hz	3 x 400 V	3 x 400 V	3 x 400 V	3 x 400 V	3 x 400 V	3 x 400 V
Rozsah zväracieho prúdu	30 - 280 A	30 - 280 A	30 - 250 A	30 - 350 A	30 - 350 A	30 - 350 A
Napätie naprázdno	18 - 42 V	17 - 38 V	17,7 - 39,2 V	18 - 40 V	18 - 40 V	20 - 49 V
Počet reg. stupňů	20	20	10	40	40	21
Zaťažovateľ 30%	280 A 20%	280 A	250 A	350 A	350 A	320 A
Zaťažovateľ 60%	250 A	260 A	200 A	300 A	300 A	230 A
Zaťažovateľ 100%	210 A	220 A	170 A	260 A	260 A	210 A
Sitový prúd/príkonn 60%	11 A / 7,6 kVA	12,3 A / 8,6 kVA	9,5 A / 6,6 kVA	15,3 A / 10,6 kVA	15,3 A / 10,6 kVA	10 A / 7 kVA
Istenie - pomalé, char. D	25 A	25 A	16 A	25 A	25 A	25 A
Vinutie	Cu	Cu	Cu / Al	Cu	Cu	Cu / Al
Posuv drôtu	2-kladka	2-kladka	2-kladka	2-kladka	4-kladka	2-kladka
Štand. osadené kladkou	1,0-1,2	1,0-1,2	0,8-1,0	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2
Rýchlosť podávani drôtu	1-25 m/min STANDARD; 0,5-20 m/min PROCESSOR a SYNERGIC					
Priemer drôtu - ocel, nerez	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,2
- hliník	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2
- trubička	0,8-1,2	0,8-1,2	-	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2
Krytie	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21
Trieda izolácie	F	F	F	F	F	F
Normy	EN 60974-1 EN 50199					
Rozmery D _š xV	835x480x840 mm	835x480x840 mm	800x490x740 mm	835x480x840 mm	835x480x840 mm	835x480x840 mm
Hmotnosť	97 kg	98 kg	88 kg	104 kg	104 kg	105 kg

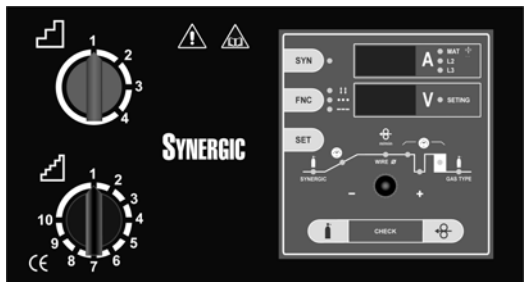
Jednoduché a spoľahlivé ovládanie stroju. Ovládanie je prevedené jedným potenciometrom posuvu drôtu a dvoma ďalšími potenciometrami s vypínačom, ktorými sa zapínajú a nastavujú funkcie bodovania, pulzovania a štvortaktu. Tieto varianty sa štandardne nevybavujú digitálnym voltampérmetrom (len u stroju 255, 285, 305, 351, 354, 384 a 405).

Digitálne prevedenie PROCESSOR – len 255, 285, 305, 309, 351, 354, 384, 389 a 405



Jednoducho riešené ovládanie všetkých funkcií pre zváranie metódami MIG/MAG. Jednoduché ovládanie a nastavovanie všetkých hodnôt sa prevádza jedným potenciometrom a dvomi tlačidlami. K jednoduchosti ovládania prispieva funkcia LOGIC. Stroje s týmto ovládaním sú vybavené digitálnym voltampérmetrom s pamäťou. Jednoducho riešené ovládanie umožňuje nastavenie hodnôt predfuku/dofuku plynu, funkcie SOFT START, dohorenie drôtu, bodovanie a pulzovanie. Ovládanie umožňuje nastavenie dvojtaktného a štvortaktného režimu. Progressívne zavedenie drôtu umožňuje jeho bezproblémové zavedenie. Elektronická regulácia rýchlosti posuvu drôtu disponuje spätnoväzobnou reguláciou posuvu drôtu, ktorá zaisťuje konštantnú nastavenú rýchlosť posuvu.

Synergické prevedenie SYNERGIC – len 255, 285, 305, 351, 354, 384 a 405



Výrazne zjednodušuje nastavovanie zváracích parametrov. Jednoduchým nastavením priemeru zváracieho drôtu a použitého ochranného plynu obsluha určí typ programu. Ďalej už stačí len jednoduché nastavenie napätia prepínačom (súčasne sa na displeji /obr. C, poz. 11/ zobrazí sila zváraného materiálu) a ovládacia jednotka SYNERGIC vyberie najvhodnejší parameter rýchlosti posuvu drôtu. K jednoduchému ovládaníu a nastavovaniu všetkých hodnôt slúži jeden potenciometer a dve tlačidlá. K jednoduchosti ovládania prispieva funkcia LOGIC. Stroje s týmto ovládaním sú štandardne vybavené digitálnym voltampérmetrom s pamäťou. Jednoduché riešené ovládanie umožňuje nastavenie hodnôt predfuku/dofuku plynu, funkcie SOFT START, dohorenie drôtu, bodovanie a pulzovanie. Ovládanie umožňuje nastavenie dvojtaktného a štvortaktného režimu. Progressívne zavedenie drôtu umožňuje jeho bezproblémové zavedenie. Elektronická regulácia rýchlosti posuvu drôtu disponuje spätnoväzobnou reguláciou posuvu drôtu, ktorá zaisťuje konštantnú nastavenú rýchlosť posuvu.

Obmedzenie použitia

(STN EN 60974-1)

Použitie zväračky je typicky prerušované, keď sa využíva najefektívnejšia pracovná doba pre zváranie a doba kludu pre umiestnenie zváraných častí, prírodných operácií a pod. Tieto zväracie stroje sú skonštruované úplne bezpečne na zaťaženie max. 250 A, 280 A, 320 A, 350 A nominálneho prúdu po dobu práce 20%, resp. 30% z celkovej doby užívania. Norma uvádza dobu zaťaženia v 10 minútovom cykle. Za 20% pracovný cyklus zaťažovania sa považujú 2

minúty z desať minútového časového úseku. Ak je povolený pracovný cyklus prekročený, bude termostat zvärací proces prerušený v dôsledku nebezpečného prehriatia, v záujme ochrany komponentov zväračky. Toto je indikované rozsvietením žltého svetla na prednom ovládacom paneli stroja (obr. 1A poz. 4) - iba v prevedení STANDARD. V prevedení PROCESSOR a SYNERGIC sa na displeji zobrazí ERR. Po niekoľkých minútach, keď dôjde k ochladeniu zdroja a signálne svetlo sa vypne, zdroj je pripravený na opätovné použitie. Stroje sú skonštruované v súlade s ochrannou krytom IP 21.

Bezpečnostné pokyny

Zväracie stroje musia byť používané výhradne na zváranie a nie na iné nezodpovedajúce použitie. Nikdy nepoužívajte zvärací stroj s odstránenými krytmi. Odstránením krytov sa znižuje účinnosť chladenia a môže dôjsť k poškodeniu stroja. Dodávateľ v tomto prípade nepreberá zodpovednosť za vzniknutú škodu a nie je možné z tohto dôvodu uplatniť nárok na záručnú opravu. Ich obsluha je povolená iba vyškoleným a skúseným osobám. Užívateľ musí dodržiavať normy STN EN 60974-1, a ďalšie bezpečnostné ustanovenia tak, aby bola zaistená jeho bezpečnosť a bezpečnosť tretej strany.

NEBEZPEČENSTVO PRI ZVÁRANÍ A BEZPEČNOSTNÉ POKYNY PRE OBSLUHU SÚ UVEDENÉ:

ČSN 05 06 01/1993 Bezpečnostné ustanovenie pre oblúčkové zváranie kovov.
 ČSN 05 06 30/1993 Bezpečnostné predpisy pre zváranie a plazmové rezanie.
 Zväračka musí prechádzať periodickými kontrolami podľa ČSN 33 1500/1990. Pokyny pre prevádzkanie revízie, viď. § 3 vyhláška ČÚPB č.48/1982 zb., ČSN 33 1500:1990 a ČSN 050630:1993 čl. 7.3.

DODRŽUJTE VŠEOBECNÉ PROTIPOŽIARNE PREDPISY!

Dodržiňte všeobecné protipožiarne predpisy pri súčasnom rešpektovaní miestnych špecifických podmienok. Zváranie je špecifikované vždy ako činnosť s rizikom požiaru. **Zváranie v miestach s horľavými alebo s výbušnými materiálmi je prísne zakázané.**

Na zváracom stanovišti musí byť vždy hasiaci prístroje. **POZOR!** Iskry môžu spôsobiť zapálenie mnoho hodín po ukončení zvárania predovšetkým na neprístupných miestach.

Po ukončení zvárania nechajte stroj minimálne 10 minút dochladieť. Pokiaľ nedôjde k dochladeniu stroja, dochádza vnútri k veľkému nárastu teploty, ktorá môže poškodiť výkonové prvky.

BEZPEČNOSŤ PRÁCE PRI ZVÁRANÍ KOVU OBSAHUJÚCICH OLOVO, KADMIUM, ZINOK, ORTUŤ A BERÝLIUM

Učinite zvláštne opatrenia, pokiaľ zvárate kovy, ktoré obsahujú tieto kovy:

- U nádrží na plyn, oleje, pohonné hmoty atd. (i prázdnych) neprevádzajte zväračské práce, lebo hrozí nebezpečenstvo výbuchu. Zváranie je možné prevádzkať iba podľa zvláštnych predpisov!
- V priestoroch s nebezpečenstvom výbuchu platia zvláštne predpisy.

PREVENIA PRED ÚRAZOM ELEKTRICKÝM PRÚDOM

- Neopravujte zdroj v prevádzke, resp. ak je zapojený do el. siete.
- Pred akoukoľvek údržbou alebo opravou vypnite zdroj z el. siete.
- Uistite sa, že je zdroj správne uzemnený.
- Zväracie zdroje musí obsluhovať a prevádzkovať kvalifikovaný personál.
- Všetky pripojenia musia byť v súlade s platnými predpismi a normami vrátane STN EN 60974-1 a zákonmi zabraňujúcimi úrazom.
- Nezwárajte vo vlhkom prostredí alebo pri daždi.
- Nezwárajte s opotrebovanými alebo poškodenými zväracími káblami. Vždy kontrolujte zvärací horák, zväracie a napájacie káble a uistite sa, že ich izolácia nie je poškodená alebo nie sú vodiče voľné v spojoch.
- Nezwárajte so zväracím horákom a so zväracími a napájacími káblami, ktoré majú nedostatočný prierez.
- Zastavte zváranie, ak sú horák alebo káble prehriate, zabránite tak rýchlemu opotrebeniu ich izolácie.
- Nikdy sa nedotýkajte nabitých častí el. obvodu. Po použití opatrne odpojte zvärací horák od zdroja a zabráňte kontaktu s uzemnenými časťami.



SPLODINY A PLYNY PRI ZVÁRANÍ

- Zaisťujte čistotu pracovnej plochy a odvetrávanie všetkých plynov vytváraných počas zvárania, hlavne v uzavretých priestoroch.
- Umiestnite zvärací zdroj do dobre vetraných priestorov.
- Odstráňte všetok lak, nečistoty a mastnoty, ktoré pokrývajú časti určené na zváranie do takej miery, aby sa zabránilo uvoľňovaniu toxických plynov.
- Nezwárajte v miestach, kde je podozrenie z úniku zemného či iných výbušných plynov alebo blízko pri spaľovacích motoroch.
- Nepribližujte zväracie zariadenie k vaniam určeným pre odstraňovanie mastnoty, kde sa používajú horľavé látky a vyskytujú sa výpary trichlorethylénu alebo iných zlúčenín chlóru, ktoré obsahujú uhľovodíky používané



ako rozpúšťadlá, pretože zvrácači obľúk a ním produkované ultrafialové žiarenie s týmito výparmi reagujú a vytvárajú vysoko toxické plyny.

OCHRANA PRED ŽIARENÍM, POPÁLENINAMI A HLUKOM

- Nikdy nepoužívajte rozbité alebo inak poškodené ochranné zväračské kukly.
- Chráňte svoje oči špeciálnou zväračskou kuklou vybavenou ochranným tmavým sklom (ochranný stupeň DIN 9-14).
- Na zabezpečenie ochrany tmavého ochranného skla pred rozstrekom zvarového kovu umiestnite pred tmavé sklo číre sklo rovnakých rozmerov.
- Nepozerajte na zväračiaci obľúk bez vhodného ochranného štítu alebo kukly.
- Nezačínajte zvärať, dokiaľ sa nepresvedčíte, že všetky osoby vo vašej blízkosti sú vhodne chránené pred ultrafialovým žiarením produkovaným zväračiacim obľúkom.
- Ihneď vymeňte nevyhovujúce, alebo poškodené ochranné tmavé sklo.
- Vždy používajte vhodný ochranný odev, vhodnú pracovnú obuv, ochrannú zväračskú kuklu a kožené zväračské rukavice, aby ste zabránili popáleninám a odreninám pri manipulácii s materiálom.
- Používajte ochranné slúchadla alebo tlmiče do uší.



POZOR, TOČIACI SA OZUBENÉ SÚKOLIE

- S posuvom drôtu manipulujte veľmi opatrne a iba, pokiaľ je stroj vypnutý.
- Pri manipulácii s posuvom nikdy nepoužívajte ochranné rukavice, hrozí zachytenie súkolím.



ZABRÁNENIE POŽIARU A EXPLOZÍI

- Odstráňte z pracovného prostredia všetky horľaviny.
- Nezvárajte v blízkosti horľavých materiálov či tekutín alebo v prostredí s výbušnými plynmi.
- Nenoste oblečenie impregnované olejom a masťou, pretože by iskry mohli spôsobiť požiar.
- Nezvárajte materiály, ktoré obsahovali horľavé substancie alebo také látky, ktoré po zahriatí vytvárajú toxické alebo horľavé pary.
- Nezvárajte predtým, než sa uistíte, aké substancie zvarovaný predmet obsahoval. Dokonca nepatrné stopy horľavého plynu alebo tekutiny môžu spôsobiť explóziu.
- Nikdy nepoužívajte kyslík na vyfúkavanie kontajnerov.
- Majte blízko vášho pracoviska hasiaci prístroj.
- Vyvarujte sa zvarovaniu v priestoroch a rozsiahlych dutinách, kde by sa mohol vyskytovať zemný či iný výbušný plyn.
- Nikdy nepoužívajte v zväračacom horáku kyslík, ale vždy iba inertné plyny a ich zmesi.



NEBEZPEČENSTVO SPOJENÉ S ELEKTROMAGNETICKÝM POĽOM

- Elektromagnetické pole vytvárané zdrojom pri zvarovaní môže byť nebezpečné ľuďom s kardiostimulátormi, pomôckami pre nepočujúcich a s podobnými zariadeniami. Títo ľudia musia priblíženie sa k zapojenému prístroju konzultovať so svojím lekárom.
- Nepribližujte k zväračiemu zdroju hodinky, nosiče magnetických dát a pod., pokiaľ je v prevádzke. Mohlo by dôjsť v dôsledku pôsobenia magnetického poľa k trvalému poškodeniu týchto prístrojov.
- Zväračacie zdroje sú vyrobené v zhode s ochrannými požiadavkami stanovenými smernicami o elektromagnetickej kompatibilitate (EMC). Zhodujú sa s technickými predpismi normy STN EN 50199 a predpokladá sa ich široké použitie vo všetkých priemyselných oblastiach, ale nie pre domáce použitie! V prípade použitia v iných priestoroch než priemyselných, sa môžu vyskytnúť rušenia a poruchy ktoré bude potrebné riešiť zvláštnymi opatreniami (viď. STN EN 50199, 1995 čl.9). Ak dôjde k elektromagnetickým poruchám, je povinnosťou užívateľa danú situáciu vyriešiť.



MANIPULÁCIA

- Stroj je opatrený držiakom pre ľahkú manipuláciu.
- V žiadnom prípade nesmie byť tento držiak použitý pre manipuláciu na žeriave alebo zdvíhačom zariadení!
- Pre dvíhanie na žeriave je u týchto strojov spevnená dolná časť rámu pod ktorou sa dajú pretiahnuť viazacie prostriedky.



SUROVINY A ODPAD

- Tieto zdroje sú vyrobené z materiálov, ktoré neobsahujú toxické alebo jedovaté látky pre užívateľa.



- Počas likvidačnej fázy by mal byť prístroj rozložený a jeho jednotlivé komponenty sú buď ekologicky zlikvidované alebo použité pre ďalšie spracovanie.

LIKVIDÁCIA POUŽITÉHO ZARIADENIA

- Pri likvidácii vyradeného zariadenia využite zberných miest určených k odberu použitého elektrozariadenia.
- Použitú zariadenie nevhadzujte do bežného odpadu a použite postup uvedený vyššie.



MANIPULÁCIA A USKLADNENIE STLAČENÝCH PLYNOV

- Vždy sa vyhnite kontaktu medzi zväračiacimi káblami prenášajúcimi zväračiaci prúd a fľašami so stlačeným plynom a ich uskladňovacími zariadeniami.
- Vždy uzatvárajte ventily na fľašiach so stlačeným plynom, ak ich práve nebudete používať.
- Ventily na fľaši inertného plynu počas používania by mali byť úplne otvorené.
- Pri manipulácii s fľašou stlačeného plynu pracujte so zvýšenou opatrnosťou, aby sa predišlo poškodeniu zariadenia alebo úrazu.
- Nepokúšajte sa plniť fľaše stlačeným plynom, vždy používajte príslušné regulátory a tlakové redukcie.
- V prípade, že chcete získať ďalšie informácie, konzultujte bezpečnostné pokyny týkajúce sa používania stlačených plynov podľa noriem STN 07 83 05 a 07 85 09.



UMIESTNENIE STROJA

Pri výbere pozície pre umiestnenie stroja dajte pozor, aby nemohlo dochádzať k vniknutiu vodivých nečistôt do stroja (napríklad odlietajúce častice od brusného nástroja).

Inštalácia

Miesto inštalácie pre zväračacie zdroje by malo byť starostlivo zväzené, aby bola zaistená bezpečnosť a po všetkých stránkach vyhovujúca prevádzka. Užívateľ je zodpovedný za inštaláciu a používanie zariadenia v súlade s inštrukciami výrobcu uvedenými v tomto návode. Výrobca neručí za škody spôsobené neodborným používaním a obsluhou. Zdroje je potrebné chrániť pred vlhkom a dažďom, mechanickým poškodením, prievanom a prípadnou ventiláciou susedných zdrojov, nadmerným preťažovaním a hrubým zaobchádzaním. Pred inštaláciou zariadenia by mal užívateľ zvážiť možné elektromagnetické problémy na pracovisku. Odporúčame, aby ste sa vyhli inštalácii zväračieho zdroja blízko:

- signálnych, kontrolných a telefónnych káblov
- rádiových a televíznych prenášačov a prijímačov
- počítačov, kontrolných a meracích zariadení
- bezpečnostných a ochranných zariadení

Osoby s kardiostimulátormi, pomôckami pre nepočujúcich a podobne, musia konzultovať prístup k zariadeniu v prevádzke so svojím lekárom. Pri inštalácii zariadenia musí byť životné prostredie v súlade s ochrannou úrovňou IP 21.

Tieto zdroje sú chladené prostredníctvom cirkulácie vzduchu a musia byť preto umiestnené na takom mieste, kde nimi môže vzduch ľahko prúdiť.

Vybavenie stroju

Stroje sú štandardne vybavené:

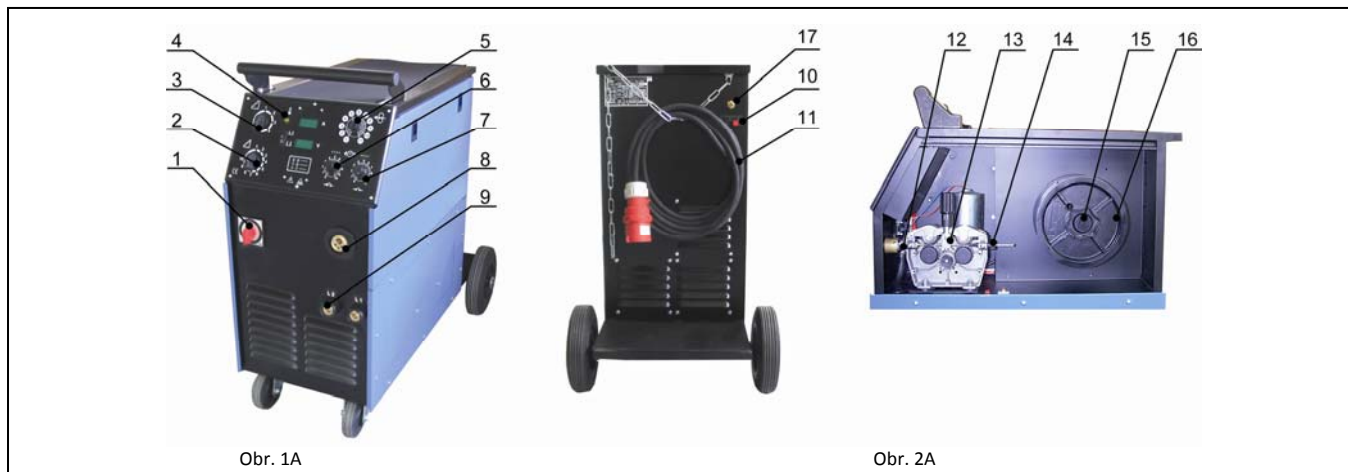
- zemniaci kábel dĺžky 3 m sa svorkou
- hadička pre pripojenie plynu
- kladka pre drôt o priemeroch 1,0 a 1,2 mm
- sprievodná dokumentácia
- redukcie pre drôt 5 kg a 18 kg
- náhradná poistka zdroje ohrevu plynu
- náhradná poistka riadiacej elektroniky
- funkciami dvojtaktu a štvortaktu
- režimy bodovania a pomalého pulzovania
- dvoj/štvor kladkový podávač drôtu

Zvláštne príslušenstvo na objednanie:

- zväračiaci horák dĺžky 3, 4 a 5 m
- redukčné ventily na CO₂, alebo zmesné plyny Argónu
- štvor kladkový podávač drôtu
- náhradné diely zväračieho horáku
- zemniaci kábel dĺžky 4 alebo 5 m
- náhradné kladky pre rôzne priemery drôtu (napr. 0,8 a 1,0 mm)
- rovnač drôtu

Tabuľka 2

	255	280-285-305	309	351-354-384-405	389
I Max 30%/*20%	280 A*	280 A	250 A	350 A	320 A
Inštalovaný výkon	9,9 kVA	9,9 kVA	9,2 kVA	13,5 kVA	11 kVA
Istenie prívodu pomalé, charakteristika D	25 A	25 A	25 A	25 A	25 A
Napájací prívodný kábel - prierez	4 x 2,5 mm	4 x 2,5 mm	4 x 2,5 mm	4 x 2,5 mm	4 x 2,5 mm
Zemniaci kábel - prierez	35 mm	35 mm	16 mm	70 mm	70 mm
Zväračiaci horák	Kühtreiber 25	Kühtreiber 25	Kühtreiber 25, 36	Kühtreiber 36	Kühtreiber 25



Pripojenie k elektrickej sieti

Pred pripojením zväračky k el. napájacej sieti sa uistite, že hodnota napätia a frekvencie v sieti zodpovedá napätiu na výrobnom štítku prístroja a či je hlavný vypínač zväračky v pozícii „0“.

Používajte iba originálnu zástrčku zdrojov na pripojenie k el. sieti. Zväracie stroje sú konštruované pre pripojenie k sieti TN-C-S. Sú dodané so 5-kolíkovou vidlicou. Stredný vodič nie je u týchto strojov použitý. Prípadnou výmenu vidlice môže prevádzať iba osoba s elektrotechnickou kvalifikáciou a musí byť dodržané ustanovenie normy ČSN 332000-5-54 čl. 546.2.3, tzn. nesmie dôjsť k spojeniu ochranného a stredného vodiča. Ak chcete zástrčku vymeniť, postupujte podľa nasledujúcich inštrukcií:

- pre pripojenie prístroja k sieti sú nutné 4 prírodné vodiče
- 3fázové vodiče, pričom nezáleží na poradí pripojení fáz
- štvrtý, žltó-zelený vodič je použitý pre pripojenie ochranného vodiča

Pripojte normalizovanú vidlicu vhodnej hodnoty zaťaženia k prírodnému káblu. Majte istenú elektrickú zásuvku poistkami alebo automatickým ističom.

TABUĽKA Č. 2 ukazuje doporučené hodnoty istenia vstupného prívodu pri max. nominálnom zaťažení stroja.

POZNÁMKA 1: Lubovoľné predĺženie káblu vedenia musí mať odpovedajúci prierez káblu a zásadne nie s menším priemerom než je originálny kábel dodávaný s prístrojom.

POZNÁMKA 2: Vzhľadom k veľkosti inštalovaného výkonu je potreba k pripojeniu zariadenia k verejnej distribučnej sieti súhlas rozvodného závodu.

Ovládacie prvky

(255, 280, 285, 305, 351, 354, 384, 389, 405)

OBRÁZOK 1A

- Pozícia 1** Hlavný vypínač. V pozícii „0“ je zdroj zväracieho prúdu vypnutý.
Pozícia 2 10-polohový prepínač napätia jemne.
Pozícia 3 Dvoj- respektíve štvor- polohový prepínač napätia hrubé.
Pozícia 4 Žltá kontrolka prehriatia. Keď sa rozsvieti, znamená to, že sa zapojila funkcia odpojenia pri prehriatí, pretože limit pracovného cyklu bol prekročený. Počkajte niekoľko minút, hneď ako kontrolka zhasne môžete začať zvärať. U stroju procesor a synergic sa na displeji zobrazí Err.
Pozícia 5 Potenciometer nastavenia rýchlosti podávania drôtu.
Pozícia 6 Vypínač funkcie BODOVANIE s potenciometrom nastavenia dĺžky bodu.
Pozícia 7 Vypínač funkcie PRODLEVY s potenciometrom nastavenie dĺžky prodlevy medzi jednotlivými bodmi - pomalé pulzy. Zapnutie funkcie „štvortakt“.
Pozícia 8 EURO konektor pre pripojenie zväracieho horáku.
Pozícia 9 Rýchlospojky vývodov tlmivky. Slúži pre nastavenie dynamických vlastností zdroja napätia pre predehrev redukč. ventilu 42 V AC.
Pozícia 10 Svorkovnica zdroja napätia pre predehrev redukč. ventilu 42 V AC.
Pozícia 11 Prívodný kábel s vidlicou.
Pozícia 17 Elektromagnetický plynový ventil.

OBRÁZOK 2A

- Pozícia 12** Navádzacia trubička EURO konektoru.
Pozícia 13 Podávač drôtu.
Pozícia 14 Navádzací bovden drôtu.
Pozícia 15 Držiak cievky drôtu s brzdou.
Pozícia 16 Adaptér cievky drôtu.

Ovládacie prvky

(309)

OBRÁZOK 1B

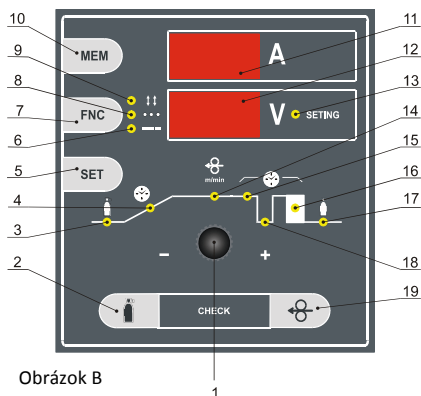
- Pozícia 1** 10-polohový prepínač napätia.

- Pozícia 2** Hlavný vypínač. V pozícii „0“ je zdroj zväracieho prúdu vypnutý.
Pozícia 3 EURO konektor pre pripojenie zväracieho horáku.
Pozícia 4 Rýchlospojka zemniaceho káblu.
Pozícia 5 Potenciometer pre nastavenie rýchlosti posuvu drôtu.
Pozícia 6 Vstup plynu do zväracieho stroja.
Pozícia 7 Svorkovnica zdroja napätia pre ohrev plynu 24 V AC.

OBRÁZOK 2B

- Pozícia 8** Adaptér cievky drôtu.
Pozícia 9 Držiak cievky drôtu s brzdou.
Pozícia 10 Navádzací bovden drôtu.
Pozícia 11 Navádzacia trubička EURO konektoru.

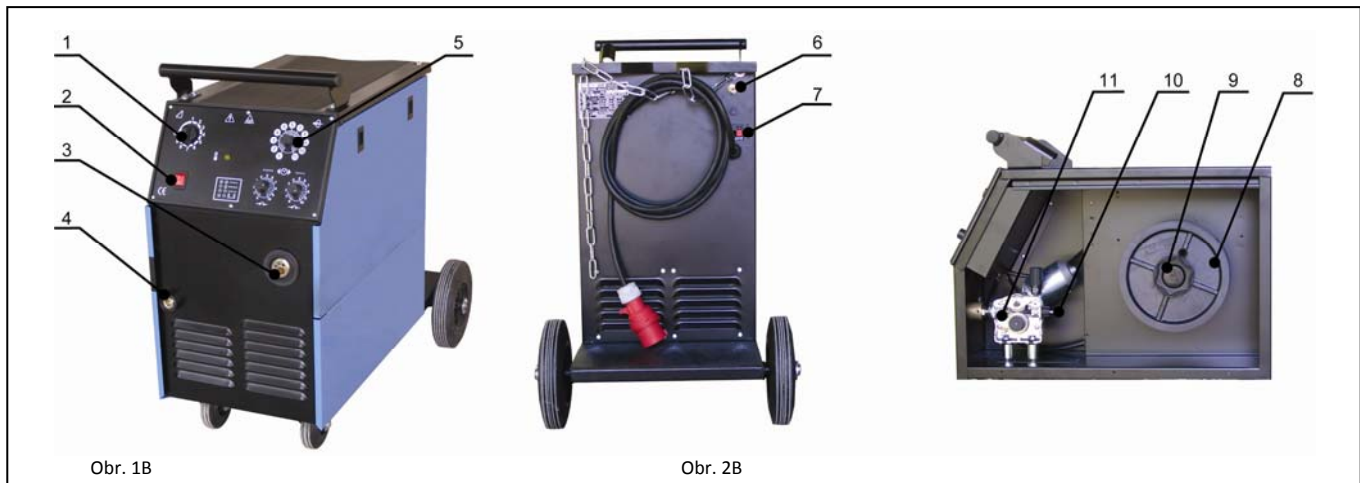
DIGITÁLNE OVLÁDANIE PANELU PROCESSOR



Obrázok B

OBRÁZOK B

- Pozícia 1** Potenciometer nastavenia parametrov.
Pozícia 2 Tlačidlo TEST PLYNU.
Pozícia 3 LED signalizujúca výber nastavenia predfuku plynu.
Pozícia 4 LED signalizujúca výber nastavenia doby nábehu rýchlosti zväracieho drôtu.
Pozícia 5 Tlačidlo SET - umožňuje výber parametru nastavenia.
Pozícia 6 LED signalizujúca zapnutie funkcie pulzácie.
Pozícia 7 Tlačidlo režimu zväranie - umožňuje zapnutie a vypnutie režimu dvojtakt, štvortakt, bodovanie a pulzovanie.
Pozícia 8 LED signalizujúca režim bodovanie.
Pozícia 9 LED signalizujúca režim štvortakt.
Pozícia 10 Tlačidlo MEM umožňuje vyvolanie posledných nameraných hodnôt napätia a zväracieho prúdu.
Pozícia 11 Displej zväracieho prúdu.
Pozícia 12 Displej zobrazujúci zväracie napätie a hodnoty pri svietiacej LED SETTING. Sú to hodnoty rýchlosti posuvu drôtu, predfuku atď.
Pozícia 13 LED SETTING, ktorá svieti len pri nastavovaní parametrov: rýchlosť posuvu drôtu, nábehu drôtu, predfuku a dofuku plynu, čas bodu a pulzácie, dohorenie drôtu.
Pozícia 14 LED znázorňujúca výber nastavenia rýchlosti posuvu zväracieho drôtu.
Pozícia 15 LED znázorňujúca výber nastavenia času bodu.
Pozícia 16 LED signalizujúca výber nastavenia času dohorenia.
Pozícia 17 LED signalizujúca výber nastavenia času dofuku plynu.
Pozícia 18 LED signalizujúca výber nastavenia času pulzácie.
Pozícia 19 Tlačidlo zavedenie drôtu.

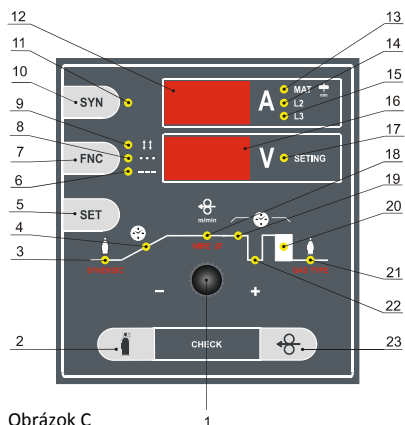


Obr. 1B

Obr. 2B

OBRÁZOK C

DIGITÁLNE OVLÁDANIE PANELU SYNERGIC



Obrázok C

- Pozícia 1** Potenciometer nastavenia parametrov.
Pozícia 2 Tlačidlo TEST PLYNU.
Pozícia 3 LED signalizujúca výber nastavenia predfuku plynu.
Pozícia 4 LED znázorňujúca výber nastavenia doby nábehu rýchlosti zváracieho drôtu.
Pozícia 5 Tlačidlo SET - umožňuje výber parametrov nastavenia.
Pozícia 6 LED znázorňujúca zapnutie funkcie pulzácie.
Pozícia 7 Tlačidlo režimu zváranie - umožňuje zapnutie a vypnutie režimu dvojtakt, štvortakt, bodovanie a pulzovanie.
Pozícia 8 LED znázorňujúca režim bodovanie.
Pozícia 9 LED znázorňujúca režim štvortakt.
Pozícia 10 Tlačidlo zapnutie a vypnutie funkcie synergic - SYN.
Pozícia 11 LED znázorňujúca zapnutie funkcie SYNERGIC.
Pozícia 12 Displej zvar. prúdu.
Pozícia 13 LED signalizujúca zobrazenie orientačnej hodnoty sily zváraného materiálu na displej. Keď dióda nesvieti, displej zobrazuje hodnotu zváracieho prúdu.
Pozícia 14 LED signalizujúca doporučené, aký vývod tlmivky sa má použiť (len u stroju 255 a vyššie, v tomto prípade sa jedná o vývod L2).
Pozícia 15 LED signalizujúca doporučené, aký vývod tlmivky sa má použiť (len u stroju, ktoré majú tri vývody pre tlmivku). Pokiaľ nesvietia LED na pozíciách 14 a 15, je zapojený vývod tlmivky L1.
Pozícia 16 Displej zobrazujúci zváracie napätie a hodnoty pri svietiacej LED dióde SETTING. Sú to hodnoty rýchlosti posuvu drôtu, predfuku atď.
Pozícia 17 LED SETTING ktorá svietí len pri nastavovaní parametrov: rýchlosť posuvu drôtu, nábehu drôtu, predfuku a dofuku plynu, čas bodu a pulzácie, dohorenie drôtu.
Pozícia 18 LED znázorňujúca výber nastavenia rýchlosti posuvu zváracieho drôtu.
Pozícia 19 LED znázorňujúca výber nastavenia času bodu.
Pozícia 20 LED znázorňujúca výber nastavenia času dohorenia.
Pozícia 21 LED znázorňujúca výber nastavenia času dofuku plynu.
Pozícia 22 LED znázorňujúca výber nastavenia času pulzácie.
Pozícia 23 Tlačidlo zavedenia drôtu.

Pripojenie zváracieho horáku

Do EURO konektora (obrázok 1A poz. 8, obr. 1B poz. 3) pripojte zvárací horák a pevne dotiahnite prevlečenú maticu.

Zemniací kábel pripojte do zemniacej rýchlospojky (pokiaľ ňou je stroj vybavený) a dotiahnite. Zemniacu rýchlospojku - vývod určite podľa tabuľky 3 alebo postupujte podľa tabuľky „Doporučené nastavenie zváracích parametrov“. Zvárací horák a zemniací kábel by mali byť čo najkratšie, blízko jeden druhému a umiestené na úrovni alebo blízko podlahy.

Tabuľka 3

Ind. vývod	255 - 305	351-405
L1	30A - 120A	30A - 180A
L2	80A - 250A	140A - 350A

ZVÁRANÁ ČASŤ

Materiál, ktorý má byť zváraný musí byť vždy spojený so zemou, aby sa zredukovalo elektromagnetické žiarenie. Veľká pozornosť musí byť tiež kladená na to, aby uzemnenie zváraného materiálu nezvyšovalo nebezpečie úrazu, alebo poškodenie iného elektrického zariadenia.

Zavedenie drôtu a nastavenie prietoku plynu

Pred zavedením zváracieho drôtu je nutné previesť kontrolu kladky posuvu drôtu, či odpovedajú priemeru použitého zváracieho drôtu a či odpovedá profil drážky kladky. Pri použití oceľového zváracieho drôtu je nutné použiť kladku s profilom drážky v tvare „V“. Prehľad kladiek nájdete v kapitole „Náhradné diely posuvu drôtu a zoznam kladiek“.

VÝMENA KLADKY POSUVU DRÔTU

U oboch používaných typov posuvu drôtu (dvoj-kladka i štvor-kladka) je postup výmeny zhodný. Kladky sú dvojdrážkové. Tieto drážky sú určené pre dva rôzne priemery drôtu (napr. 0,8 a 1,0 mm).

- Odklopte prítlačný mechanizmus.
- Vyšraubujte zaisťovací plastový šraub a vyjmite kladku.
- Pokiaľ je na kladke vhodná drážka kladku otočte a nasadte ju späť na hriadeľ a zaisťte plastovým zaisťovacím šraubom.

ZAVEDENIE DRÔTU

- Odoberte bočný kryt zásobníku drôtu a do zásobníku nasadte cievku s drôtom na držiak.
- Odstrihnite koniec drôtu pripevnený k okraju cievky a zaveďte ho do navádzacieho bovodu (obr. 2A poz. 14, 2B poz. 10), ďalej cez kladku posuvu do navádzacej trubičky (obr. 2A poz. 12, 2B poz. 11) minimálne 10 cm. Skontrolujte, či drôt vedie správnou drážkou posuvu kladky.
- Sklopte prítlačnú kladku dolu a vráťte prítlačný mechanizmus do zvislej polohy.
- Nastavte tlak matice prítlačku tak, aby bol zaistený bezproblémový posun drôtu a pritom nebol deformovaný prílišným prítlakom.
- Zoraďte brzdu cievky zváracieho drôtu tak, aby sa pri vypnutí prítlačného mechanizmu posuvu cievka voľne otáčala. Príliš utiahnutá brzda značne namáha podávací mechanizmus a môže dôjsť k prekľzu drôtu v kladkách a špatnému podávaniu. Zoraďovacia skrutka brzdy sa nachádza pod plastovým skrutkovacím drážkou cievky (obr. 2A poz.15, obr. 2B, poz.9 a obr.3)
- Odmontujte plynovú hubicu zváracieho horáku.
- Odšraubujte prúdový prievlak.
- Zapojte do siete sieťovú zástrčku.
- Zapnite hlavný vypínač (obr. 1A poz. 1, 1B poz. 2) do polohy 1.
- Stlačte tlačidlo na čelnom paneli. Zvárací drôt sa zavádza do horáku bez plynu, po vysunutí drôtu z horáku našraubujte prúdový prievlak a plynovú hubicu

- Pred zváraním použijeme na priestor v plynovej hubici a prúdový prievlak separačný sprej. Tým zabránime prilepovaniu rozstrekovaného kovu a predĺžime životnosť plynovej hubice.

UPOZORNENIE!

Pri zavedení drôtu nemierte horákom proti očiam!



Obrázok č. 3

ZMENY PRI POUŽITÍ HLINÍKOVÉHO DRÔTU

Stroje nie sú špeciálne určené pre zváranie hliníku, ale po dolu popísaných úpravách je možné hliník zvärať. Pre zváranie hliníkovým drôtom je treba použiť špeciálne kladky s profilom „U“ (kapitola „Náhradné diely posuvu drôtu a zoznam kladiek“). Aby sme sa vyhlí problémom s „cuchaním“ drôtu, je treba používať drôty o priemere min. 1,0 mm z zliatin AlMg3 alebo AlMg5. Drôty z zliatin Al 99,5 alebo AlSi5 sú príliš mäkké a ľahko spôsobujú problémy pri posuve. Pre zváranie hliníku je ďalej nevyhnutné vybaviť horák teflonovým bodenom a špeciálnom prúdovým prievlakom. Ako ochrannú atmosféru je potreba použiť čistý argón.

NASTAVENIE PRETOKU PLYNU

Elektrický oblúk i tavná kúpeľ musí byť dokonale chránená plynom. Príliš malé množstvo plynu nedokáže vytvoriť potrebnú ochrannú atmosféru, naopak príliš veľké množstvo plynu strháva do elektrického oblúku vzduch, čím je zvar nedokonale chránený.

Postupujte nasledovne:

- Nasadíte plynovú hadicu na vstup plynového ventilu na zadnej strane stroja (obr. 1A poz. 17, obr. 1B poz. 6).
- Pokiaľ používame plyn CO₂, je vhodné zapojiť predhriev. ventilu (pri prietoku menšom než 6 litrov/min nie je nutný predhriev).
- Kábel predhriev. ventilu zapojíme do zásuvky (obr. 1A poz. 10, obr. 1B poz. 7) na stroji a do konektoru v redukč. ventilu, na polarite nezáleží.
- Odpojte prítlačný mechanizmus posuvu drôtu a stisnite tlačidlo horáku (len u verzie STANDARD 280).
- Otočte nastavovacím šraubom na spodnej strane redukčného ventilu, dokiaľ prietokomer neukáže požadovaný prietok, potom tlačidlo uvoľníme (len u verzie STANDARD 280).
- Stisnite tlačidlo TEST PLYNU a otočte nastavovacím šraubom na spodnej strane redukčného ventilu, dokiaľ prietokomer neukáže požadovaný prietok, potom tlačidlo uvoľníme (u stroju PROCESSOR a SYNERGIC).
- Po dlhodobom odstavení stroja, alebo výmene kompletného horáku je vhodné pred zváraním prefúknuť vedenie čerstvým plynom.

Nastavenie zvráracích parametrov napätia a rýchlosti posuvu drôtu

Nastavenie hlavných zvráracích parametrov zvráracieho napätia a rýchlosti posuvu drôtu sa prevádza potenciometrom rýchlosti drôtu (obrázok A, pozície 1) a prepínačom napätia (obrázok 1 pozície 2 A 3). Vždy sa k nastavenému napätiu (poloha prepínača 1-20) priraduje rýchlosť posuvu drôtu. Nastavované parametre záležia na použitom ochrannom plyne, priemere drôtu, použitom typu drôtu, veľkosti a polohe zvaru atď. **Orientačné nastavenie rýchlosti drôtu k polohe prepínača nájdete v tabuľkách na str. 55-60.**

NAPRIKLAD: Zvrácači stroj 255, použitý ochranný plyn MIX (82% Argónu a 18% CO₂) a použitom priemere drôtu 0,8 mm je vhodná tabuľka (program No. 4). Nastavené hodnoty teda budú - poloha prepínača 1 a nastavená rýchlosť posuvu drôtu bude 3,8 m/min.

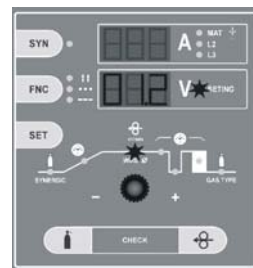
STROJE PROCESSOR A SYNERGIC

Tabuľka č. 4 - Rozsah nastavovaných hodnôt funkcií

	doba trvania predfuku plynu	približovacia rýchlosť	doba nábehu rýchlosti posuvu drôtu	rýchlosť posuvu drôtu	doba bodu	doba prodlevy	dohorenie a	doba dofuku
	(s)	(m/min)	(s)	(m/min)	(s)	(s)	(s)	(s)
PROCESSOR 255, 280, 285, 305, 351, 354, 384, 405, 389	0-3	0,5-20	0-5	0,5-20	0,5-5	0,2-2	0,00-0,99	0,1-10
PROCESSOR 309	0-3	-	0,5-20	0,5-20	0,5-5	0,2-2	0,00-0,99	0,1-10
SYNERGIC 255, 280, 285, 305	0-3	-	0,5-20	0,5-20	0,5-5	0,2-2	0,00-0,99	0,1-10
SYNERGIC 351, 354, 384, 405	0-3	-	0,5-20	0,5-20	0,5-5	0,2-2	0,00-0,99	0,1-10

Nastavenie rýchlosti posuvu drôtu

Stlačte tlačidlo SET, až sa rozsvieti LED vyznačenej na obrázku.



Potenciometrom nastavte požadovanú hodnotu rýchlosti posuvu v rozmedzí **0,5-20 m/min.**

POZNÁMKA 1: Rýchlosť posuvu drôtu je možné nastavovať i v priebehu zvárania. A to jak potenciometrom, tak i diaľkovým ovládaním UP/ DOWN.

POZNÁMKA 2: Spodný display zobrazuje rýchlosť posuvu drôtu len vtedy, keď svieti červená LED dióda (kontrolka) SETTING a LED (kontrolka) m/min.

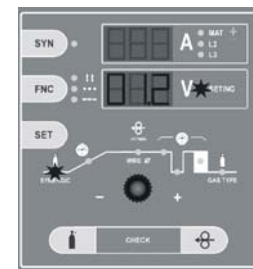
NASTAVENIE OSTATNÝCH PARAMETROV ZVÁRANIA

Riadiaca elektronika stroju PROCESSOR a SYNERGIC umožňuje nastavenie nasledujúcich parametrov zvárania:

- dobu trvania predfuku plynu (doba predfuku ochranného plynu pred začiatkom zvráracieho procesu)
- dobu nábehu rýchlosti posuvu drôtu - funkcie SOFT START (doba nábehu z minimálnej posunovej rýchlosti do hodnoty nastavenej zvráracie rýchlosti drôtu)
- približovací rýchlosť drôtu (ve výbave dľa tab. 4)
- rýchlosť posuvu drôtu m/min (rýchlosť posuvu drôtu pri zváraní)
- dobu prodlevy vypnutia zvráracieho napätia na oblúku proti posuvu drôtu: „dohorenie“ drôtu k špičke horáku
- dobu dofuku plynu po dokončení zvráracieho procesu

Nastavenie predfuku plynu

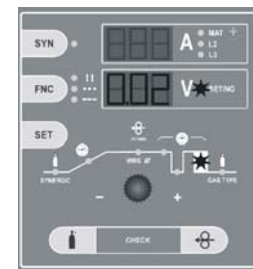
Stlačte tlačidlo SET, až sa rozsvieti LED vyznačenej na obrázku.



Potenciometrom nastavte požadovanú hodnotu doby predfuku plynu v sec.

Nastavenie dohorenia drôtu

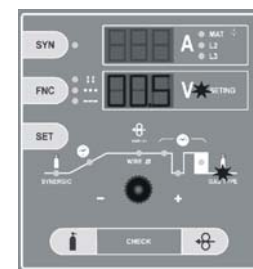
Stlačte tlačidlo SET, až sa rozsvieti LED vyznačenej na obrázku.



Potenciometrom nastavte požadovanú hodnotu doby dohorenia drôtu v sec.

Nastavení dofuku plynu

Stlačte tlačidlo SET, až sa rozsvieti LED vyznačenej na obrázku.



Potenciometrom nastavte požadovanú hodnotu doby dofuku plynu v sec.

NASTAVENIE NÁBEHU RÝCHLOSTI DRÔTU – FUNKCIA SOFT START

Nastavenie funkcie SOFT START ktorá zaisťuje bezchybný štart zváracieho procesu SOFT START umožňuje nastavenie nasledujúcich parametrov:

- Čas nábehu rýchlosti zváracieho drôtu z minimálnej rýchlosti na nastavenú zváraciu rýchlosť.
- Približovacia rýchlosť drôtu pred zapálením zváracieho oblúku.

Obe funkcie fungujú odlišným spôsobom. Pre jemnejší štart odporúčame približovaciu rýchlosť drôtu - druhá varianta.

Nastavenie času nábehu rýchlosti zváracieho drôtu

Stlačíte tlačidlo SET, až sa rozsvieti LED vyznačenej na obrázku.

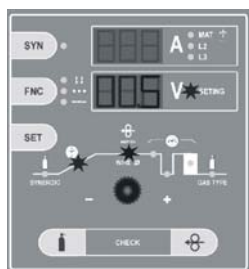


Potenciometrom nastavte požadovanú hodnotu doby nábehu drôtu rýchlosti posuvu v rozmedzí 0 - 5 sec.

Nastavenie približovacej rýchlosti posuvu drôtu

POZOR! Pred nastavením približovacej rýchlosti drôtu vypnite čas nábehu rýchlosti posuvu drôtu - nastavte hodnotu „0“. Podmienkou možnosti nastavení približovacej rýchlosti - „výlet drôtu“ je vypnutie funkcie nábehu rýchlosti drôtu - teda nastavenie hodnoty na „0“ podľa popisu vyššie.

Stlačíte tlačidlo SET, až sa rozsvieti LED vyznačenej na obrázku.



Potenciometrom nastavte požadovanú hodnotu približovacej rýchlosti posuvu drôtu v rozmedzí 0,5 až 20 m/min.

POZNÁMKA 1: Nastavené hodnoty sa automaticky ukládajú do pamäti po stlačení tlačidla horáku na dobu cca 1 sec.

POZNÁMKA 2: Nastavené hodnoty nie je možné meniť v priebehu zvárania, okrem rýchlosti posuvu drôtu.

FUNKCIE TOVÁRENSKÉHO NASTAVENIA

Funkcie továrenského nastavenia slúžia k nastaveniu východných parametrov riadiacej elektroniky. Po použití funkcie sa všetky hodnoty automaticky nastavia na hodnoty prednastavené od výrobcu tak ako u nového stroja.

Vypnite hlavný vypínač. Stisnite a držte tlačidlo SET.

OFF  ON

Zapnite hlavný vypínač. Uvoľnite tlačidlo SET. Na displeji sa zobrazujú hodnoty východného nastavenia.

NASTAVENIE REŽIMU ZVÁRANIA

Riadiaca elektronika stroja PROCESSOR a SYNERGIC umožňuje zváranie v nasledujúcich režimoch:

- plynulý dvojtaktný a štvortaktný režim
- bodovanie a pulzovanie v dvojtaktnom režime
- bodovanie a pulzovanie v štvortaktnom režime

Nastavenie režimu zvárania dvojtakt

Režim dvojtakt je nastavený, keď je stroj zapnutý a nesvieti žiadna LED u tlačidla FNC ako na obrázku.



Nastavenie režimu dvojtakt BODOVANIE

Stlačíte tlačidlo FNC, až sa rozsvieti LED BODOVANIE ako na obrázku.



Režim dvojtakt bodovanie je nastavený.

Nastavenie režimu dvojtakt PULZOVANIE

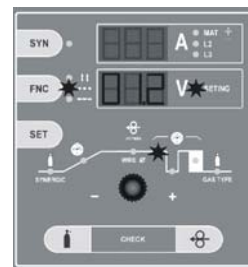
Stlačíte tlačidlo FNC, až sa rozsvieti LED PULZOVANIE ako na obrázku.



Režim dvojtakt pulzovanie je nastavený.

Nastavenie času BODOVANIE

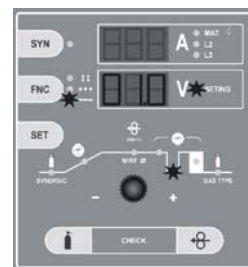
Stlačíte tlačidlo SET, až sa rozsvietia LED vyznačené na obrázku.



Potenciometrom nastavte požadovanú hodnotu času bodu 0,1-5 sec.

Nastavenie času PULZOVANIE

Stlačíte tlačidlo SET, až sa rozsvietia LED vyznačené na obrázku.



Potenciometrom nastavte požadovanú hodnotu času medzery medzi jednotlivými bodmi 0,1-5 sec.

Nastavenie režimu zvárania štvortakt

Stlačíte tlačidlo FNC, až sa rozsvieti LED ako na obrázku.



Režim štvortakt je nastavený.

Nastavenie režimu štvortakt BODOVANIE

Stlačíte tlačidlo FNC, až sa rozsvietia dve LED štvortakt a BODOVANIE ako na obrázku.



Režim štvortakt bodovanie je nastavený.

Nastavenie režimu štvortakt PULZOVANIE

Stlačíte tlačidlo FNC, až sa rozsvietia dve LED štvortakt a PULZOVANIE ako na obrázku.



Režim štvortakt pulzovanie je nastavený.

FUNKCIE MEM (LEN U STROJOV PROCESSOR)

Funkcia umožňuje spätné vyvolanie a zobrazenie posledných uložených parametrov po dobu cca 7 sec.

Stisnite tlačidlo MEM

MEM

Na displeji sa objavia po dobu 7 sec. posledné namerané hodnoty zväracieho napätia a prúdu. Hodnoty je možné opätovne vyvolávať.

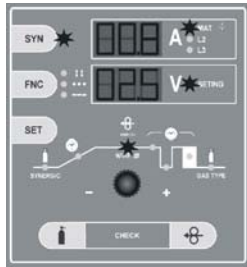
FUNKCIE SYNERGIC (LEN U STROJOV SYNERGIC)

Funkcia Synergic zjednodušuje ovládanie a nastavovanie zväracích parametrov. Jednoduchým nastavením typu plynu a priemeru drôtu obsluha určí typ programu. Pre nastavenie zväracích parametrov ďalej už stačí len jednoduché nastavenie napätia prepínačom a elektronika automaticky nastaví rýchlosť posuvu drôtu.

Zapnutie funkcie SYNERGIC

Stisnite tlačidlo SYN, až sa rozsvieti LED SYN a LED sily materiálu.

SYN

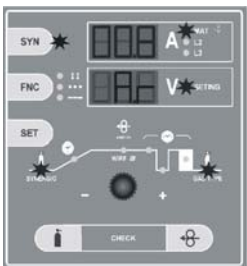


Funkcia SYNERGIC je zapnutá. Zobrazené hodnoty sily materiálu na obrázku sú iba informatívne.

Zvolenie programu – nastavenie priemeru drôtu a typu plynu

Stlačte tlačidlo SET, až sa rozsvieti LED vyznačené na obrázku.

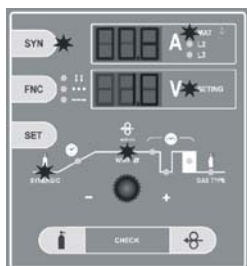
SET



Potenciometrom vyberte typ plynu ktorý hodláte použiť - CO₂ alebo Ar (značí MIX argónu a CO₂ plynu v pomere 18 CO₂ a zbytok Ar.

Stlačte tlačidlo SET, až sa rozsvieti LED vyznačené na obrázku.

SET



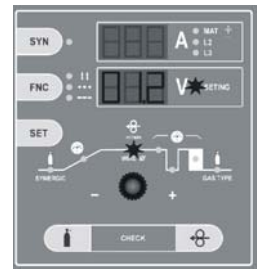
Potenciometrom vyberte priemer drôtu SG2 ktorý chcete použiť - 0,6 - 0,8 - 1,0 mm.

Na hornom displeji sa zobrazí orientačná sila materiálu ktorou je možné zvärať podľa aktuálneho nastavenia. Na dolnom displeji sa zobrazuje aktuálne nastavená rýchlosť posuvu drôtu, ktorá sa automaticky mení s prepínaním polôh prepínača napätia. Znižovanie popri prípade zvyšovanie zväracieho výkonu nastavíte prepínačom napätia.

Vypnutie funkcie SYNERGIC

Stisnite tlačidlo SYN. Dióda SYN a sila materiálu zhasne.

SYN



Funkcie SYNERGIC je vypnutá.

POZNÁMKA 1: zobrazované hodnoty sily materiálu na displeji sú iba orientačné. Sila zväraného materiálu sa môže líšiť podľa polohy zvärania atd.

POZNÁMKA 2: pre korekciu parametrov posuvu drôtu použijete potenciometer, poprípade UP/DOWN tlačidlá diaľkového ovládania.

POZNÁMKA 3: parametre programu funkcie synergic sú navrhnuté pre pomedený drôt SG2. Pre správnu funkciu synergických programov je nutné použiť kvalitný drôt a ochranný plyn a zväraný materiál.

POZNÁMKA 4: pre správnu funkciu synergického stoja je nutné dodržať predpísané priemery bodovov k priemeru drôtu, správny prievlak a ukostrenie zväraného materiálu (použite svorku priamo na zväraný materiál) inak nie je zaručená správna funkcia stroja. Ďalej je potreba zistiť kvalitné napájanie siete - 400 A, max. +/- 5%.

UKLADANIE VLASTNÝCH PARAMETROV RÝCHLOSTI POSUVU DRÔTU DO PAMÄTI

Funkcie ukladania parametrov je aktívna len pri zapnutej funkcii synergic.

1. Vyberte požadovanú rýchlosť posuvu drôtu
2. Stisnite a držte tlačidlo SYN a následne stisnite tlačidlo test plynu (MEM)

SYN

Držte súčasne



3. Uvoľníte obe tlačidlá - nové parametre sú uložené

Týmto spôsobom je možné požadované parametre ukladať a prepisovať podľa potreby. Uložený parameter sa nastaví vždy v rovnakej polohe prepínača napätia, kedy bol parameter uložený.

NÁVRAT DO PŮVODNÝCH PARAMETROV NASTAVENÝCH OD VÝROBCU

Návrat do pôvodných parametrov SYNERGIC nastavených od výrobcu sa robí opätovným stisnutím a pridržaním tlačidla SYN a následným stisnutím a uvoľnením tlačidla zavedenia drôtu. Týmto spôsobom je možné vrátiť jednotlivé uložené parametre.

SYN

Držte súčasne



Úplný návrat všetkých prednastavených hodnôt do hodnôt nastavených od výrobcu je možné previesť funkciou továrenského nastavenia.

FUNKCIA LOGIC - LEN U STROJOV PROCESSOR A SYNERGIC

Funkcia LOGIC obsahuje súbor zjednodušujúcich a sprehľadňujúcich prvkov zobrazovaných nastavených a nastavovaných hodnôt.

Pretože dva displeje zobrazujú niekoľko odlišných parametrov je nutné zobrazenie parametrov zjednodušiť. Funkcia LOGIC práve takto pracuje - sprehľadňuje:

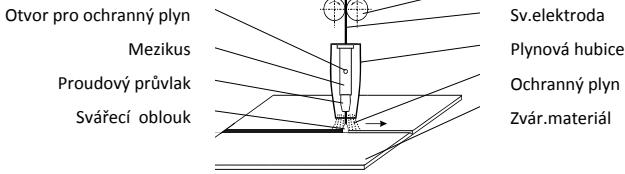
- Horný display sa rozsvieti len v priebehu zväracieho procesu, kedy elektronika mieri a zobrazuje zvärací prúd A (pokiaľ nieje zapnutý u stroju Synergic režim SYNERGIC. V prípade zapnutého režimu SYNERGIC u stroju Synergic svieti display trvale len sa menia zobrazované hodnoty). Po uplynutí doby cca 7 sec. displej opäť automaticky zhasne. Tým elektronika zvyšuje orientáciu pri čítaní parametrov pri nastavovaní.
- Horný displej zobrazuje iba zvärací prúd. V prípade zapnutej funkcie SYNERGIC (len u stroju Synergic) horný displej zobrazuje hrúbku materiálu.
- Spodný displej zobrazuje v priebehu zvärania zväracie napätie a v priebehu nastavovania všetky ostatné hodnoty - čas, rýchlosť atd.
- LED dióda SETTING prestane svietiť len v priebehu zväracieho procesu kedy je v činnosti digitálny voltampérmetr.
- LED dióda SETTING svieti v priebehu zvärania len vtedy, keď obsluha nastavuje a mení rýchlosť posuvu drôtu potenciometrom alebo diaľkovým ovládaním UP/DOWN. Len čo obsluha prestane parameter nastavovať LED dióda SETTING automaticky do 3 sec. zhasne a displej ukazuje hodnotu zväracieho napätia.

Doporučené nastavenie zväracích parametrov vid'. tabuľky str. 55 až 60.

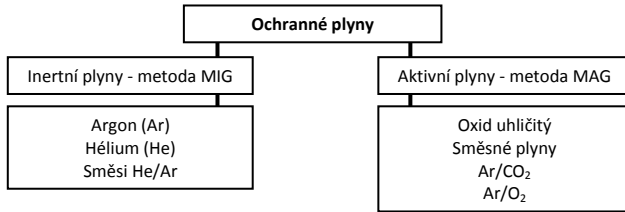
PRINCÍP ZVÁRANIA MIG/MAG

Zvárací drôt je vedený z cievky do prúdového prievlaku pomocou posuvu. Oblúk prepojuje taviacu drôtovú elektródu so zváraným materiálom. Zvárací drôt funguje jednak ako nosič oblúku a zároveň i ako zdroj prídavného materiálu. Z medzikusu pritom prúdi ochranný plyn, ktorý chráni oblúk i celý zvar pred účinkami okolitej atmosféry (viď obr. 4).

Obr. 4



OCHRANNÉ PLYNY



PRINCÍP NASTAVENIA ZVÁRACÍCH PARAMETROV

Pre orientačné nastavenie zväracieho prúdu a napätia metódami MIG/MAG odpovedá empirický vzťah $U_2 = 14 + 0,05 \times I_2$. Podľa tohto vzťahu si môžeme určiť potrebné napätie. Pri nastavení napätia musíme počítať s jeho poklesom pri zatúžení zvarením. Pokles napätia je cca 4,8 V na 100 A. Nastavenie zväracieho prúdu prevádzkame tak, že pre zvolené zväracie napätie doregulujeme požadovaný zvärací prúd zvyšovaním alebo znižovaním rýchlosti podávania drôtu, prípadne jemne doladíme napätie až je zvar. Oblúk stabilný. K dosiahnutiu dobrej kvality zvaru a optimálneho nastavenia zväracieho prúdu je treba, aby vzdialenosť napájacieho prievlaku od materiálu bola približne $10 \times \varnothing$ zväracieho drôtu (obr. 4). Utopenie prievlaku v plynovej hubici by nemalo presiahnuť 2 - 3 mm.

Zváracie režimy

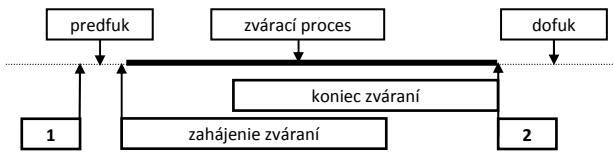
Všetky zväracie stroje pracujú v týchto režimoch:

- plynule dvojtakt
- plynule štvortakt
- bodové zváranie dvojtakt
- pulzové zváranie dvojtakt

Nastavenie stroja na tieto režimy sa prevádza dvoma vypínačmi s potenciometrami (obr. 1A, poz. 6, 7). Na ovládacom paneli nad potenciometrami sú schematicky znázornené ich funkcie.

DVOJTAKT

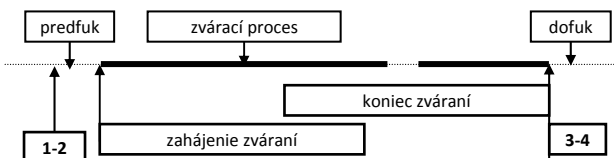
Pri funkcii sú oba potenciometre stále vypnuté. Proces sa zapne stisnutím spínača horáku. Pri zväracom procese sa musí spínač stále držať. Pracovný proces sa preruší uvoľnením spínača horáku.



- 1 – stisnutie a držanie tlačidla horáku
2 – uvoľnenie tlačidla horáku

ŠTVORTAKT

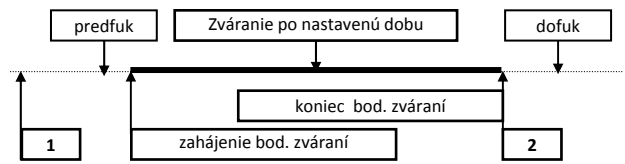
Používa sa pri dlhých zvaroch, pri ktorých zvärač nemusi neustále držať spínač horáku. Funkcia sa zapne vypínačom (obr. 1A poz. 7) z polohy 0 do akejkoľvek polohy 1-10. Zapnutím spínača horáku sa spustí zvärací proces. Po jeho uvoľnení zvärací proces naďalej trvá. Až po opätovnom stisnutí spínača horáku sa preruší zvärací proces.



- 1 - 2 stisnutie a uvoľnenie tlačidla horáku
3 - 4 opakované stisnutie a uvoľnenie tlačidla horáku

BODOVÉ ZVÁRANIE

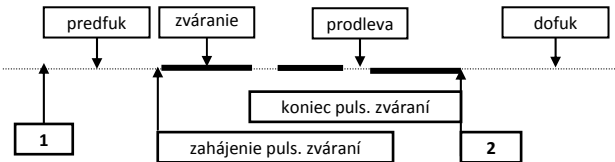
Používa sa pre zváranie jednotlivými krátkymi bodmi, ich dĺžka sa dá plynule nastavovať pootočením ľavého potenciometru (obr. 1, poz. 6) na odpovedajúcu hodnotu na stupnici (smerom doprava sa interval predlžuje). Stisnutím spínača na horáku sa spustí časový obvod, ktorý spustí zvärací proces a po nastavennej dobe ho vypne. Po opätovnom stisnutí tlačidla sa celá činnosť opakuje. K vypnutiu bodového zvárania je treba potenciometer vypnúť do polohy 0. Právý potenciometer zostáva po celú dobu trvania bodového zvárania vypnutý.



- 1 – stisnutie a držanie tlačidla horáku
2 – uvoľnenie tlačidla horáku

PULZOVÉ ZVÁRANIE

Používa sa pre zváranie krátkymi body. Dĺžka týchto bodu i dĺžka prodlev sa dá plynule nastavovať. Nastavuje sa pootočením ľavého potenciometru, ktorý udáva dĺžku bodu (obr. 1A, poz. 6) a pravého potenciometru, ktorý udáva dĺžku prodlev (obr. 1A poz. 7) z polohy 0 na požadované hodnoty na stupnici (smerom doprava sa interval predlžuje). Stisnutím spínača horáku sa spustí časový obvod, ktorý spustí zvärací proces a po nastavennej dobe ho vypne. Po uplynutí nastavenej prodlevy sa celý proces opakuje. K prerušeniu funkcie je nutné uvoľniť spínač na zväracom horáku. K vypnutiu funkcie je treba vypnúť oba potenciometre do polohy 0.



- 1 – stisnutie a držanie tlačidla horáku
2 – uvoľnenie tlačidla horáku

Než začnete zvärať

Dôležité: pred zapnutím zväračky skontrolujte ešte raz, že napätie a frekvencia elektrickej siete odpovedá výrobnému štítku.

- Nastavte zväracie napätie s použitím prepínača napätia (obr. 1A poz. 2 a 3 obr. 1B poz. 1) a zvärací prúd potenciometrom rýchlosti posuvu drôtu (obr. 1A, B poz. 5). **Nikdy neprepínajte polohy prepínača pri zváraní!**
- Zapnite zväračku hlavným vypínačom zdroja (obr. 1A poz. 1, obr. 1B poz. 2)
- Stroj je pripravený k použitiu.

Údržba

VAROVANIE: Pred tým, než prevediete kontrolu vnútri stroja, odpojte ho od el. siete!

NÁHRADNÉ DIELY

Originálne náhradné diely boli špeciálne navrhnuté pre naše zariadenie. Použitie neoriginálnych náhradných dielov môže spôsobiť rozdielnosť vo výkone alebo redukovat' predpokladanú úroveň bezpečnosti. Výrobca odmieta prevziať zodpovednosť za použitie neoriginálnych náhradných dielov.

ZDROJ ZVÁRACIEHO PRÚDU

Pretože sú tieto systémy celé statické, dodržujte nasledujúci postup:

- Pravidelne odstraňujte nahromadenú nečistotu a prach z vnútorných častí stroja za použitia stlačeného vzduchu. Nesmerujte vzduchovú trysku priamo na elektrické komponenty, mohlo by dôjsť k ich poškodeniu.
- Sprevádzajte pravidelné prehliadky, aby ste zistili jednotlivé opotrebované káble alebo voľné spojenia, ktoré sú príčinou prehrievania a možného poškodenia stroja.
- U zväracích strojov je treba previesť periodickú revíziu prehliadku raz za pol roka povereným pracovníkom podľa ČSN 331500, 1990 a ČSN 056030, 1993.

POSUV DRÔTU

Veľkú pozornosť je treba venovať **podávaciemu ústrojenstvu**, a to kladkám a priestoru kladiek. Pri podávaní drôtu sa lúpe medený povlak a odpadávajú drobné piliny ktoré sú vnášané do bodvodu alebo znečisťujú vnútorný priestor podávacieho ústrojenstva. Pravidelne odstraňujte nahromadenú nečistotu a prach z vnútorných častí zásobníka drôtu a podávacieho ústrojenstva.

ZVÁRACÍ HORÁK

Zvárací horák je treba pravidelne udrzovať a včas vymieňať opotrebované diely. Najviac namáhanými dielmi sú prúdový prievlak, plynová hubica, trubka horáku, bovden pre vedenie drôtu, hadicový kábel a tlačidlo horáku.

Prúdový prievlak prevádza zvárací prúd do drôtu a zároveň drôt usmerňuje k miestu zvarania. Má životnosť 3 až 20 zváracích hodín (podľa údaju výrobcu), čo závisí najmä na akosti materiálu prievlaku (Cu alebo CuCr), na akosti a povrchovej úprave drôtu a zváracích parametrov. Výmena prievlaku sa doporučuje po opotrebovaní otvoru na 1,5 násobok priemeru drôtu. Pri každej montáži i výmene sa doporučuje nastriekať prievlak separačným sprejom.

Plynová hubica prevádza plyn určený k ochrane oblúku a tavnej kúpele. Rozstrek kovu zanáša hubicu, preto je treba ju pravidelne čistiť, aby bol zabezpečený dobrý a rovnomerný prietok a predišlo sa skratu medzi prievlakom a hubicou. **Skrat môže poškodiť usmerňovač!** Rýchlosť zanášania hubice závisí predovšetkým na správnom vykonávaní zváracieho procesu.

Rozstrek kovu sa jednoducho odstraňuje po nastriekaní plynovej hubice separačným sprejom.

Po týchto opatreniach rozstrek čiastočne opadáva, predsa je treba ho každých 10 až 20 minút odstraňovať z priestoru medzi hubicou a prievlakom nekovovou tyčinkou miernym poklepom. Podľa veľkosti prúdu a intenzity práce je potreba 2x - 5x behom smeny plynovú hubicu sňať a dôkladnú ju očistiť vrátane kanáliku medzikusu, ktorý slúži pre prívod plynu. S plynovou hubicou sa nesmie silne klepať, pretože sa môže poškodiť izolačná hmota.

Medzikus je tiež vystavovaný účinkom rozstrelu a tepelnému namáhaniu. Jeho životnosť je 30-120 zváracích hodín (podľa údaju uvedeného výrobcu).

Intervaly výmeny bovdenov sú závislé na čistote drôtu a údržbe mechanizmu v podávači a na prítlaku kladiek posuvu. Raz týždenne sa má vyčistiť trichlóretylenom a prefúknuť tlakovým vzduchom. V prípade veľkého opotrebovania alebo upchaní je treba bovden vymeniť.

Upozornenie na možné problémy a ich odstránenie

Prívodný sieťový kábel, predlžovací kábel a zváracie káble sú považované za najčastejšie príčiny problémov. V prípade náznaku problémov postupujte nasledovne:

1. skontrolujte hodnotu dodávaného sieťového napätia
2. skontrolujte, či je prívodný kábel dokonale pripojený k zástrčke a hlavnému vypínaču
3. skontrolujte, či sú poistky alebo istič v poriadku
4. skontrolujte, či nasledujúce časti nie sú vadné:
 - hlavný vypínač rozvodnej siete
 - napájacia sieťová zástrčka
 - hlavný vypínač zdroja
5. skontrolujte zvárací horák a jeho časti:
 - napájací prievlak a jeho opotrebovanie
 - vodiaci bovden v horáku
 - vzdialenosť utopenia prievlaku do hubice

POZNÁMKA: Aj keď máte požadované technické zručnosti nevyhnutné na opravu zdroja, doporučujeme vám v prípade poruchy kontaktovať vyškolený personál a naše servisné - technické oddelenie.

Objednanie náhradných dielov

Pre bezproblémové objednanie náhradných dielov uvádzajte:

1. objednávacie číslo dielu
2. názov dielu
3. typ zdroja
4. napájacie napätie a kmitočet uvedený na výrobnom štítku
5. výrobné číslo zdroja

PRÍKLAD: 1 kus obj. číslo 30338 ventilátor MEZAXIAL pre stroj 405, 3x400V 50/60 Hz, výrobné číslo ...

Poskytnutie záruky

1. Záručná doba stroju je výrobcom stanovina na 24 mesiacov od predaja stroja kupujúcemu. Lehota záruky začína bežať dňom predania stroja kupujúcemu, prípadne dňom možnej dodávky. Záručná lehota na zváracie horáky je 6 mesiacov. Do záručnej doby sa nepočíta doba od uplatnenia oprávnenej reklamácie až do doby, kedy je stroj opravený.
2. Obsahom záruky je zodpovednosť za to, že dodaný stroj má v dobe dodania a po dobu záruky bude mať vlastnosti stanovené záväznými technickými podmienkami a normami.
3. Zodpovednosť za vady, ktoré sa na stroji vyskytnú po jeho predaji v záručnej lehote, spočíva v povinnosti bezplatného odstránenia vady výrobcom stroja, alebo servisnej organizácie poverenou výrobcom stroja.
4. Podmienkou platnosti záruky je, aby bol zvárací stroj používaný spôsobom a k účelom, pre ktorý je určený. Ako vady sa neuznávajú poškodenia a mimoriadne opotrebovania, ktoré vznikli nedostatočnou opaterou či zanedbaním i zdanlivej bezvýznamnej vady.

Za vadu nie je možné napríklad uznať:

- Poškodenie transformátoru alebo usmerňovača vplyvom nedostatočnej údržby zváracieho horáku a následného skratu medzi hubicou a prievlakom.

- Poškodenie elektromagnetického ventilu nečistotami vplyvom nepoužívania plynového filtra.
- Mechanické poškodenie zváracieho horáku vplyvom hrubého zachádzania atd.

Záruka sa ďalej nevzťahuje na poškodenie vplyvom nesplnenia povinností majiteľa, jeho neskúsenosti, alebo zníženými schopnosťami, nedodržaním predpisu uvedeného v návode pre obsluhu a údržbu, užívaním stroja k účelom, pre ktoré nie je určený, preťažovaním stroja, hoci i prechodným.

Pri údržbe a opravách stroja musí byť výhradne používaný originálny diel od výrobcu.

5. V záručnej dobe nie sú dovolené akékoľvek úpravy alebo zmeny na stroji, ktoré môžu mať vplyv na funkčnosť jednotlivých súčastí stroja. V opačnom prípade nebude záruka uznaná.
6. Nároky zo záruky musia byť uplatnené ihneď po zistení výrobné vady alebo materiálnej vady a to u výrobcu alebo predajcu.
7. Ak sa pri záručnej oprave vymení vadný diel, prechádza vlastníctvo vadného dielu na výrobcu.

ZÁRUČNÝ SERVIS

1. Záručný servis môže prevádzať len servisný technik preškolený a poverený výrobcom.
2. Pred vykonaním záručnej opravy je nutné previesť kontrolu údajov o stroji: dátum predaja, výrobné číslo, typ stroja. V prípade že údaje nie sú v súlade s podmienkami pre uznanie záručnej opravy, napr. prešlá záručná doba, nesprávne používanie výrobku v rozpore s návodom k použitiu atd., nejedná sa o záručnú opravu. V tomto prípade všetky náklady spojené s opravou hradí zákazník.
3. Nedielnou súčasťou podkladu pre uznanie záruky je riadne vyplnený záručný list a reklamačný protokol.

V prípade opakovania rovnakej závady na jednom stroji a rovnakom diele je nutná konzultácia so servisným technikom výrobcu.

Contents

Introduction	22
Description	22
Technical data	22
Types of Machines	22
Usage limits	23
Safety standards	23
Installation	24
Equipment of welding machines	24
Connection to the electrical power supply	25
Control apparatus	25
Connection of the welding torch	26
Connection of the welding wire and adjustment of gas flow	26
Adjustment of welding parameters	27
Welding work cycles	29
Prior to welding	30
Maintenance	30
The pointing out of any difficulties and their elimination	30
Ordering spare parts	30
Key to graphic symbols	53
Graphic symbols on the production plate	54
Recommended adjustment of welding parameters	55
Electrical diagram	61
List of spare parts	66
Spare parts of wire feeder and list of rolls	72
Trouble shooting list	75
Testing certificate	82

Introduction

Thank you for purchasing one for our products. Before using the equipment you should carefully read the instructions included in this manual. In order to get the best performance from the system and ensure that its parts last as long as possible, you must strictly follow the usage instructions and the maintenance regulations included in this manual. In the interest of customers, you are recommended to have maintenance and, where necessary, repairs carried out by the workshops of our service organisation, since they have suitable equipment and specially trained personnel available. All our machinery and systems are subject to continual development. We must therefore reserve the right to modify their construction and properties.

Description

Machines 255, 280, 285, 305, 309, 351, 354, 384, 389 and 405 are professional welding machines designed for MIG (Metal Inert Gas) and MAG (Metal Active Gas) welding. It is sources of welding current with flat characteristics. It concerns welding in protection atmosphere of active and intact gases when added material is in a form of „infinite“ wire supplied into the weld by the wire feeding. These methods are very productive, especially for the welds of construction steel, low steel, aluminium and its alloys.

The machines are designed as movable sets, differing from each other in their efficiency. The source of welding current, wire supply and feed are in one compact metal case with two fixed and two turning wheels.

Welding machines have been designed for welding of thin and thickness materials for wires used from 0.6 to 1.2 mm. Standard equipment of machines can be found in chapter „Equipment of welding machines“. Welding machines confirm to all European Union and Czech Republic standards and directives in force.

Types of Machines

Machines 255, 280, 285, 305, 309, 351, 354, 384, 389 and 405 are delivered in the following designs:

Analogical type STANDARD

Easy and reliable control over machines. Operating is secured by one potentiometer of wire feed and two other potentiometers with a switch which controls switching on and setting spot and pulse functions. This type is supplied with a digital voltmeter in a standard way (only 255, 285, 305, 351, 354, 384 and 405).

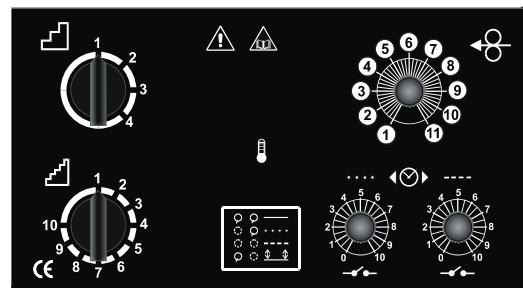
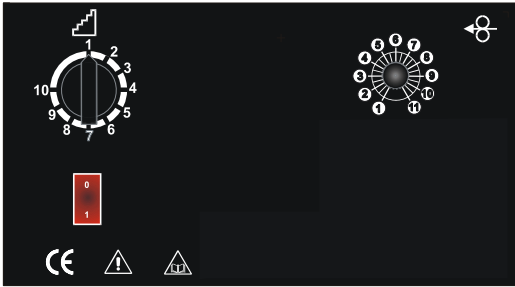


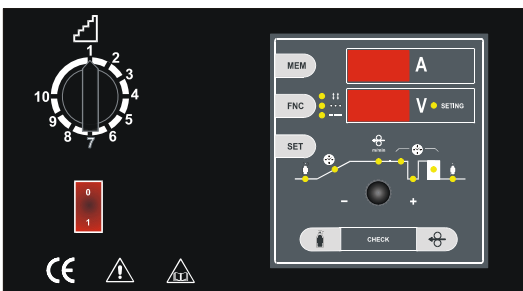
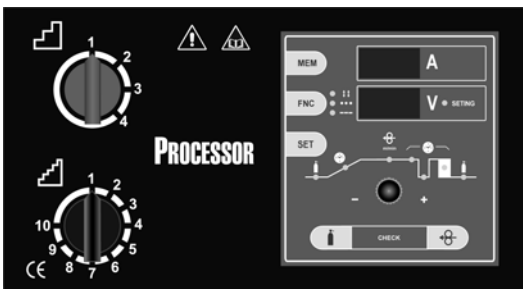
Table 1

Technical data	255	280 - 285 - 305	309	351 - 384	354 - 405	389
Mains voltage 50 Hz	3 x 400 V	3 x 400 V	3 x 400 V	3 x 400 V	3 x 400 V	3 x 400 V
Welding current range	30 - 280 A	30 - 280 A	30 - 250 A	30 - 350 A	30 - 350 A	30 - 350 A
Output voltage settings	18 - 42 V	17 - 38 V	17,7-39,2 V	18 - 40 V	18 - 40 V	20 - 49 V
Regulation steps	20	20	10	40	40	21
Duty cycle 30%	280 A 20%	280 A	250 A	350 A	350 A	320 A
Duty cycle 60%	250 A	260 A	200 A	300 A	300 A	230 A
Duty cycle 100%	210 A	220 A	170 A	260 A	260 A	210 A
Mains current/input 60%	11 A / 7,6 kVA	12,3 A / 8,6 kVA	9,5 A / 6,6 kVA	15,3 A / 10,6 kVA	15,3 A / 10,6 kVA	10 A / 7 kVA
Mains protection-slow, D	25 A	25 A	16 A	25 A	25 A	25 A
Winding	Cu	Cu	Cu / Al	Cu	Cu	Cu / Al
Wire feeder	2-roll	2-roll	2-roll	2-roll	4-roll	2-roll
Standardly equipped roll	1,0-1,2	1,0-1,2	0,8-1,0	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2
Wire feed speed	1-25 m/min STANDARD; 0,5-20 m/min PROCESSOR a SYNERGIC					
Diameter of wire - Fe	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,2
- Al	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2
- Tube wire	0,8-1,2	0,8-1,2	-	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2
Protection degree	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21
Insulation class	F	F	F	F	F	F
Standards	EN 60974-1 EN 50199					
Dimensions LxWxH	835x480x840 mm	835x480x840 mm	800x490x740 mm	835x480x840 mm	835x480x840 mm	835x480x840 mm
Weight	97 kg	98 kg	88 kg	104 kg	104 kg	105 kg



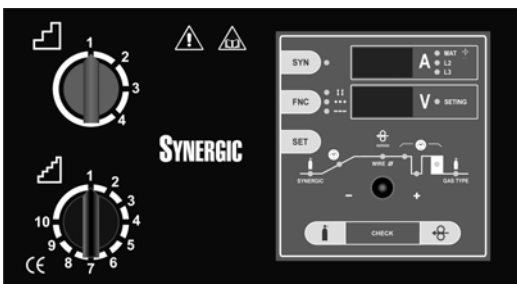
Digital type PROCESSOR - only 255, 285, 305, 309, 351, 354, 384, 389, 405

A simple solution of having control over all functions for MIG/MAG welding. Simple control and setting of all functions is secured by one potentiometer and two buttons. Function LOGIC also makes an easy control possible. Machines with this control are supplied with a digital voltampermeter with memory in a standard way. A simple solution of having control allows setting values of pre-gas and post-gas, function SOFT START, burning out of wire, spot and pulse welding. Regulation allows setting two-time and four-time modes. Easy advanced feeding of wire to wire feeder. Electronic regulation of speed of wire feed manages feedback regulation of wire feed which secures constant set speed of wire shifting.



Synergic type - only 255, 285, 305, 351, 354, 384 and 405

It significantly makes setting of welding parameters possible. An operator sets up the type of a program by using easy setting of diameter of welding wire and used protective gas. Then you can simply set up voltage when you use the switch and control unit Synergic chooses the best parameters of speed of wire feed. Simple operating and setting of all functions is secured by one potentiometer and two buttons. Function LOGIC also makes an easy control possible. Machines with this control are supplied with a digital voltampermeter with memory in a standard way. A simple solution of having control allows setting values of pre-gas and post-gas, function SOFT START, burning out of wire, spot and pulse welding. Regulation allows setting two-time and four-time modes. Easy advanced feeding of wire to wire feeder. Electronic regulation of speed of wire feed manages feedback regulation of wire feed which secures constant set speed of wire shifting.



Usage limits

(EN 60974-1)

The use of a welder is typically discontinuous, in that it is made up of effective work periods (welding) and rest periods (for the positioning of parts, the replacement of wire and underflushing operations etc. This welders are dimen-

sioned to supply a 250 A, 280 A, 320 A, 350 A nominal current in complete safety for a period of work 20% or 30% of the total usage time.

The regulations in force establish the total usage time to be 10 minutes. The 20% work cycle is considered to be 2 minute of the ten-minute period of time. If the permitted work cycle time is exceeded, an overheat cut-off occurs to protect the components around the welder from dangerous overheating. Intervention of the overheat cut-off is indicated by the lighting up of yellow thermostat signal light (pos. 4, picture 1 A). After several minutes the overheat cut off rearms automatically (and the yellow signal light turns itself off) and the welder is ready for use again. Machines are constructed in compliance with the IP 21 protection level.

Safety standards

Welding machines must be used for welding and not for other improper uses. Never use the welding machines with its removed covers. By removing the cover's the cooling efficiency is reduced and the machine can be damaged. In this case the supplier does not take his responsibility for the damage incurred and for this reason you can't stake a claim for a guarantee repair. Their use is permitted only by trained and experienced persons. The operator must observe CEI 26.9 HD 407, ISO/IEC 050601, 1993, ISO/IEC 050630, 1993 safety standards in order to guarantee his safety and that of third parties.

DANGERS WHILE WELDING AND SAFETY INSTRUCTIONS FOR MACHINE OPERATORS ARE STATED:

ČSN 05 06 01/1993 Safety regulations for arc welding of metals. ČSN 05 06 30/1993 Safety rules for welding and plasma cutting. The welding machine must be checked through in regular inspections according to ČSN 33 1500/1990. Instructions for this check-up, see § 3 Public notice ČÚPB number 48/1982 Digest, ČSN 33 1500:1990 and ČSN 050630:1993 Clause 7.3.

KEEP GENERAL FIREFIGHTING REGULATIONS!

Keep general firefighting regulations while respecting local specific conditions at the same time. Welding is always specified as an activity with the risk of a fire. **Welding in places with flammable or explosive materials is strictly forbidden.** There must always be fire extinguishers in the welding place.

ATTENTION! Sparks can cause an ignition many hours after the welding has been finished, especially in unapproachable places. After welding has been finished, let the machine cool down for at least ten minutes. If the machine has not been cooled down, there is a high increase of temperature inside, which can damage power elements.

SECURITY OF WORK WHILE WELDING OF METALS CONTAINING LEAD, CADMIUM, ZINK, MERCURY AND GLUCINUM

Make specific precautions if you weld metals containing these metals:

- Do not carry out welding processes on gas, oil, fuel etc. tanks (even empty ones) because there is **the risk of an explosion. Welding can be carried out only according to specific regulations!!!**
- In spaces with the risk of an explosion there are specific regulations valid.

PREVENTION FROM ELECTRICAL CURRENT INJURY

- Do not carry out repairs with the generator live.
- Before carrying out any maintenance or repair activities, disconnect the machine from the mains.
- Ensure that the welder is suitably earthed.
- The equipment must be installed and run by qualified personnel.
- All connections must comply with the regulations in force (CSN EN 60974-1) and with the accident prevention laws.
- Do not weld with worn or loose wires. Inspect all cables frequently and ensure that there are no insulation defects, uncovered wires or loose connections.
- Do not weld with cables of insufficient diameter and stop soldering if the cables overheat, so as to avoid rapid deterioration of the insulation.
- Never directly touch live parts. After use, carefully replace the torch or the electrode holding grippers, avoiding contact with the parts connected to earth.



SAFETY REGARDING WELDING FUMES AND GAS

- Carry out purification of the work area, from gas and fumes emitted during the welding, especially when welding is carried out in an enclosed space.
- Place the welding system in a well aired place.
- Remove any traces of varnish that cover the parts to be welded, in order to avoid toxic gases being released. Always air the work area.
- Don't weld in places where gas leaks are suspected or close to internal combustion engines.
- Keep the welding equipment away from baths for the removal of grease where vapours of trichlorethylene or other chlorine containing hydrocarbons are used as solvents, as the welding arc and the ultraviolet radiation



produced by it react with such vapours to form phosgene, a highly toxic gas.

PROTECTION FROM RADIATION, BURNS AND NOISE

- Never use broken or defective protection masks.
- Do not look at the welding arc without a suitable protective shield or helmet.
- Protect your eyes with a special screen fitted with adiacinic glass (protection grade 9-14 EN 169).
- Immediately replace unsuitable adiacinic glass.
- Place transparent glass in front of the adiacinic glass to protect it.
- Do not trigger off the welding arc before you are sure that all nearby people are equipped with suitable protection.
- Pay attention that the eyes of nearby persons are not damaged by the ultraviolet rays produced by the welding arc.
- Always use protective overalls, splinterproof glasses and gloves.
- Wear protective earphones or earplugs.
- Wear leather gloves in order to avoid burns and abrasions while manipulating the pieces.



ATTENTION, REVOLVING GEARING

- Wire shift must be handled very carefully, only if the machine is switched off.
- While manipulating with the shift, never use protection gloves, there is a danger of catching in the gearing.



AVOIDANCE OF FLAMES AND EXPLOSIONS

- Remove all combustibles from the workplace.
- Do not weld close to inflammable materials or liquids, or in environments saturated with explosive gasses.
- Do not wear clothing impregnated with oil and grease, as sparks can trigger off fame's.
- Do not weld on recipients that have contained inflammable substances, or on materials that can generate toxic and inflammable vapours when heated.
- Do not weld a recipient without first determining what it has contained. Even small traces of an inflammable gas or liquid can cause an explosion.
- Never use oxygen to degas a container.
- Avoid gasbrazing with wide cavities that have not been properly degassed.
- Keep a fire extinguisher close to the workplace.
- Never use oxygen in a welding torch; use only inert gases or mixtures of these.



RISKS DUE TO ELECTROMAGNETIC FIELDS

- The magnetic field generated by the machine can be dangerous to people fitted with pacemakers, hearing aids and similar equipment. Such people must consult their doctor before going near a machine in operation.
- Do not go near a machine in operation with watches, magnetic data supports and timers etc. These articles may suffer irreparable damage due to the magnetic field.
- This equipment complies with the set protection requirements and directives on electromagnetic compatibility (EMC). In particular, it complies with the technical prescriptions of the EN 50199 standard and is foreseen to be used in all industrial spaces and not in spaces for domestic use. If electromagnetic disturbances should occur, it is the user's responsibility to resolve the situation with the technical assistance of the producer. In some cases the remedy is to schormare the welder and introduce suitable filters into the supply line.



MATERIALS AND DISPOSAL

- These machines are built with materials that do not contain substances that are toxic or poisonous to the operator.
- During the disposal phase the machine should be disassembled and its components should be separated according to the type of material they are made from.



DISPOSAL OF USED MCHINERY

- Collecting places/banks designed for back withdrawer should be used for disposal of machinery put out of operation.
- Don't throw away machinery into common waste and apply the procedure mentioned above.



HANDLING AND STOCKING COMPRESSED GASES

- Always avoid contact between cables carrying welding current and compressed gases cylinder and their storage systems.
- Always close the valves on the compressed gas cylinders when not in use.
- The valves on inert gas cylinder should always be fully opened when in use.
- The valves on flammable gases should only be opened full turn so that quick shut off can be made in an emergency.
- Care should be taken when moving compressed gas cylinders to avoid damage and accidents which could result in injury.
- Do not attempt to refill compressed gas cylinders, always use the correct pressure reduction regulators and suitable base fitted with the correct connectors.
- For further information consult the safety regulation governing the use of welding gases.



PLACEMENT OF THE MACHINE

When choosing the position of the machine placement, be careful to prevent the machine from conducting impurities and getting them inside (for example flying particles from the grinding tool).

Installation

The installation site for the system must be carefully chosen in order to ensure its satisfactory and safe use. The user is responsible for the installation and use of the system in accordance with the producer's instructions contained in this manual. Before installing the system the user must take into consideration the potential electromagnetic problems in the work area. In particular, we suggest that you should avoid installing the system close to:

- signalling, control and telephone cables
- radio and television transmitters and receivers
- computers and control and measurement instruments
- security and protection instruments

Persons fitted with pacemakers, hearing aids and similar equipment must consult their doctor before going near a machine in operation. The equipment's installation environment must comply to the protection level of the frame i.e. IP 21. The system is cooled by means of the forced circulation of air, and must therefore be placed in such a way that the air may be easily sucked in and expelled through the apertures made in the frame.

Equipment of machines

Machines are also standardly equipped with:

- Earthing cable 3 m long with a grip.
- Hose for gas connection.
- Cable for gas heating connection.
- Roller for wire of 1.0 and 1.2 mm in diameter.
- Accompanying documentation.
- Reduction for wire 5 kg and 18 kg.
- Functions for two and four cycle time.
- Modes of spot welding and slow pulsing.
- Two or four roll wire feeder.

Special accessories for ordering:

- Welding torch 3, 4 or 5 m long.
- Cylinder pressure regulators for CO₂ or mixed gases of Argon.
- Spare rollers for wires different in diameter.
- Four roll wire feeder.
- Spare parts of welding torch.
- Earthing cable 4 m or 5 m long.

Connection to the electrical power supply

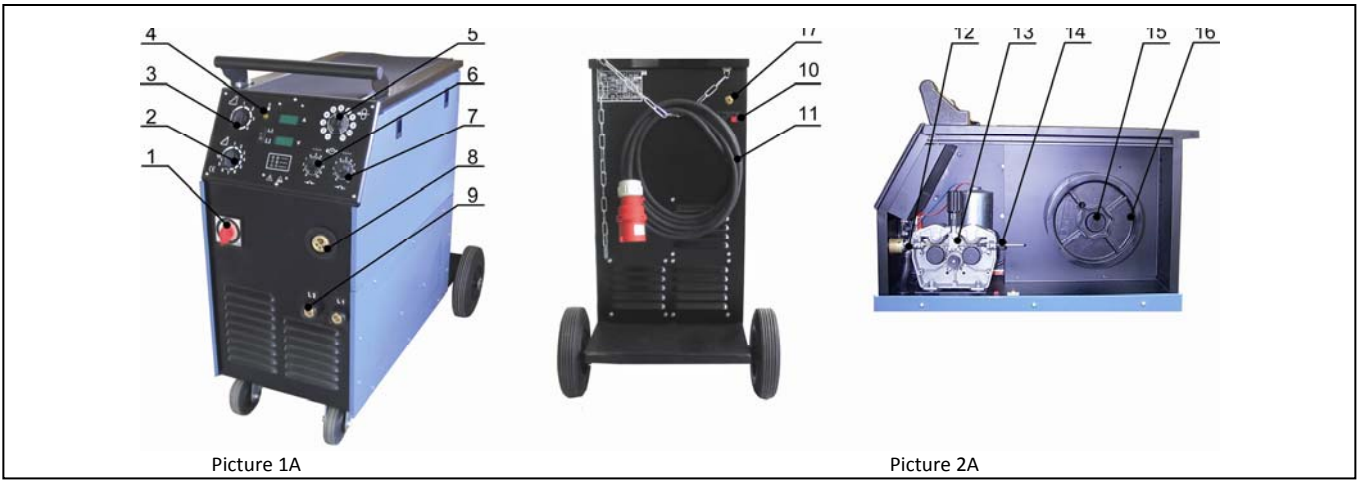
Before connecting the welder to the electrical supply check, that the machine's plate rating corresponds to the supply voltage and frequency and that the line switch of the welder is in the position „0“.

Use original plug for machines to connect to power supply. Machines are designed for TN-C-S grid. It's provided with 5-pin plug. The middle line wire is not used. Eventual changing of plug can be made only by person with electrotechnical qualification and standard ČSN 332000-5-54 article 546.2.3 must be kept, that means middle line wire and protective line wire must not be linked. If you need to change the plug, follow this:

- connection to the power supply must be carried out using of four polar cable

Table 2

Maschine	255	280 - 285 - 305	309	351 - 354 - 384 - 405	389
I Max 30%/*20%	280 A*	280 A	250 A	350 A	320 A
Installed power	9,9 kVA	9,9 kVA	9,2 kVA	13,5 kVA	11 kVA
Protection slow, char. D	25 A	25 A	16 A	25 A	25 A
Diameter of input connection	4 x 2,5 mm	4 x 2,5 mm	4 x 2,5 mm	4 x 2,5 mm	4 x 2,5 mm
Earth cable-cut	35 mm	35 mm	35 mm	70 mm	70 mm
Welding torch	Kühtreiber® 25	Kühtreiber® 25	Kühtreiber® 25, 36	Kühtreiber® 36	Kühtreiber® 25



Picture 1A

Picture 2A

- three conducting wires, it does not matter, what is the order of phases
 - the fourth, yellow-green wire is used for making the „EARTH“ connection
- Connect a suitable normalized plug to the power cable. Provide for an electrical socket complete with fuses or an automatic switch.**

TABLE 2: Shows the recommended load values for retardant supply fuses chosen according to the maximum nominal current supplied to the welder and the nominal supply voltage.

NOTE 1: Any extensions to the power cable must be of a suitable diameter, and absolutely not of a smaller diameter than the special cable supplied with the machine.

NOTE 2: It is not advisable to plug up the welder to motordriven generators, as they are known to supply an unstable voltage.

Control apparatus (255, 280, 285, 305, 351, 354, 384, 389, 405)

PICTURE 1A

- Position 1** Supply switch. In the „O“ position the welder is off.
- Position 2** 10-positional voltage changeover switch.
- Position 3** 2- or 4- positional voltage changeover switch.
- Position 4** Thermostat yellow signal light. When this light comes it means that the overheat cut-off has come on, because the work cycle limit has been exceeded. Wait for a few minutes before starting to weld again.
- Position 5** Potentiometer of speed adjustment of the wire feed.
- Position 6** Switch of spot welding function with potentiometer of adjustment of spot welding length.
- Position 7** Switch of PAUSE function with potentiometer of adjustment of pause length between each spots - slow pulses and switch of two- and four- cycle function.
- Position 8** EURO connector of welding burner connection.
- Position 9** Inductance connection L1 and L2.
- Position 10** Terminal board of voltage supply for gas 42 V AC heating.
- Position 11** Supply cable with connection.
- Position 17** Automatic electromagnetic gas valve.

PICTURE 2A

- Position 12** Loading tube of EURO connector.
- Position 13** Wire feeder.
- Position 14** Loading bowden.
- Position 15** Wire spool holder with brake.
- Position 16** Adaptor of wire spool.

Control apparatus (309)

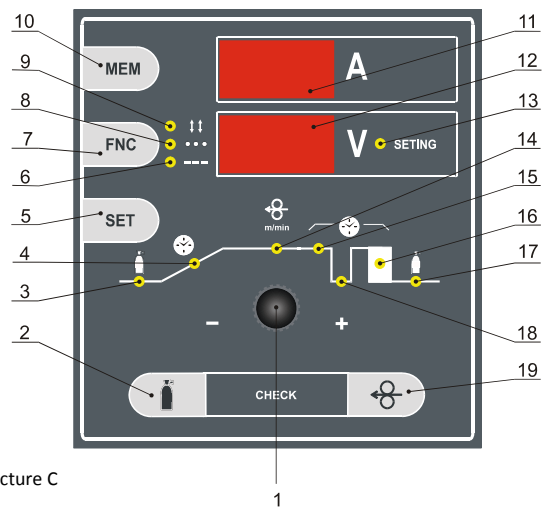
PICTURE 1B

- Position 1** 10 - positional voltage change - over switch.
- Position 2** Supply switch. In the „0“ position the welder is off.
- Position 3** EURO connector of welding burner connection.
- Position 4** Gladhand of earth cable.
- Position 5** Potentiometer to setting of speed of wire feeder.
- Position 6** Gas inlet into welding machine.
- Position 7** Terminal board of voltage supply for gas 24 V AC heating.

PICTURE 2B

- Position 8** Adaptor of wire spool.
- Position 9** Wire spool holder with brake.
- Position 10** Introduce spring.
- Position 11** Introduce tube of EURO connector.

DIGITAL CONTROL PROCESSOR



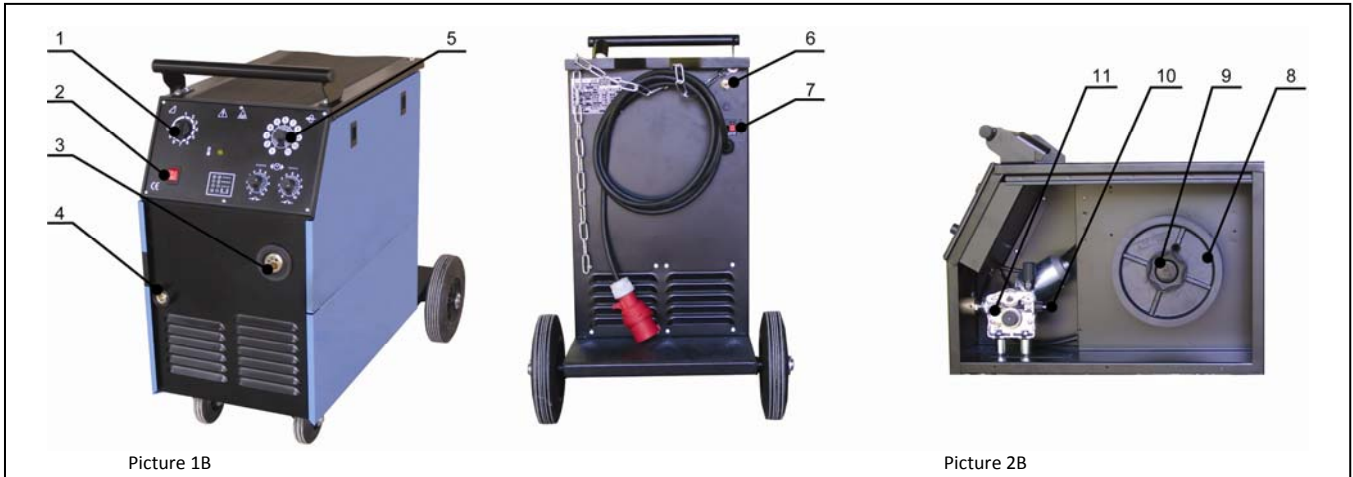
Picture C

PICTURE C

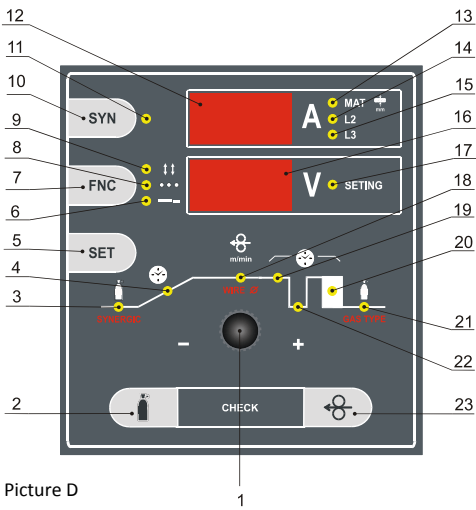
- Position 1** Potentiometer setting parameters.
- Position 2** Button TEST OF GASES.
- Position 3** LED illustrating pre-gas.
- Position 4** LED illustrating start of speed of welding wire.
- Position 5** Button SET - it allows choosing setting parameters.
- Position 6** LED illustrates switching on of pulse function.
- Position 7** Button welding mode - it allows switching on and off of two-time and four-time modes, spot and pulse welding.
- Position 8** LED illustrating spot welding mode.
- Position 9** LED illustrating four-time welding mode.
- Position 10** Button MEM allows loading of values of voltage and welding current which were measured last time.
- Position 11** Display of welding current.
- Position 12** Display showing welding pressure and values with LED diode SETTING light up. They are values of speed of wire feeder, pre-gas etc.
- Position 13** LED SETTING which is on only when parameters are shown speed of wire feeder, start of wire, pre-gas and post-gas, spot time and pulse time, burning out of wire.
- Position 14** LED illustrating speed of shifting of welding wire.
- Position 15** LED illustrating spot time.
- Position 16** LED illustrating burnt out time.
- Position 17** LED illustrating post-gas time
- Position 18** LED illustrating pulse time.
- Position 19** Button wire feeder.

PICTURE D

- Position 1** Potentiometer setting parameters.
- Position 2** Button TEST OF GASES.
- Position 3** LED illustrating pre-gas.
- Position 4** LED illustrating start of speed of welding wire.
- Position 5** Button SET - it allows choosing setting parameters.
- Position 6** LED illustrates switching on of pulse function.
- Position 7** Button welding mode - it allows switching on and off of two-time and four-time modes, spot and pulse welding.
- Position 8** LED illustrating spot welding mode.
- Position 9** LED illustrating four-time welding mode.
- Position 10** Switch of synergic function - SYN on and off.



DIGITAL CONTROL SYNERGIC



Picture D

- Position 11** LED signalling switching synergic function.
- Position 12** Display of welding current.
- Position 13** LED signalling approximate power values of welding material on display. When diode is off display shows value of welding current.
- Position 14** LED shows which outlet of inductor should be used.
- Position 15** LED shows which outlet of inductor should be used.
- Position 16** Display showing welding pressure and values with LED diode SETTING light up. They are values of speed of wire feeder, pre-gas etc.
- Position 17** LED SETTING which is on only when parameters are shown: speed of wire feeder, start of wire, pre-gas and post-gas, spot time and pulse time, burning out of wire.
- Position 18** LED illustrating speed of shifting of welding wire.
- Position 19** LED illustrating spot time.
- Position 20** LED illustrating burnt out time
- Position 21** LED illustrating post-gas time
- Position 22** LED illustrating pulse time.
- Position 23** Button wire feeder.

Connection of welding torch

With the machine disconnected from the supply, connect welding torch into EURO connector and tighten well the cap nut. Welding torch and earth cable should be as short as possible, close to each other and positioned at the floor level or close to it.

WELDING PART

The part to be welded must always be connected to earth in order to reduce electromagnetic emission. Much attention must be afforded so that the earth connection of the part to be welded does not increase the risk of accident to the user or the risk of damage to other electric equipment.

Connection of the welding wire and adjustment of gas flow

Before connecting the welding wire, it is necessary to check the wire feed rolls if they correspond to the profile of roll groove. When using the steel welding wire, it is necessary to use the roll with V-shaped roll groove. A list of rolls can be found in chapter „Spare parts of wire feeders and List of rolls.“

CHANGING OF WIRE FEED ROLL

Rolls are two-grooved. These grooves are designed for two different diameter of the wire (e.g. 0.8 and 1.0 mm).

- lift the holding-down mechanism
- screw out the locking plastic screw and take out the roll
- if there is a suitable groove on the roll, turn the roll and put it back on the shaft and secure it with a plastic locking screw

CONNECTION OF WELDING WIRE

- take off the side cover of wire container
- put on the wire spool onto the holder into the container
- cut off the end of the wire fastened to the edge of the roller and lead it into the loading bowden (pic. 2A pos. 14, 2B pos. 10), then through the roll of feed into the loading tube (pic. 2A pos. 12, 2B pos. 11) 10 cm at least
- check if the wire leads through the right feed groove
- tilt the holding-down roll down and return the holding-down mechanism into the vertical level
- adjust the nut pressure of thrust to secure the wire feed without problems and deformation by too much thrust (pict. 2A pos. 15, pict. 2B pos. 9 and pict. 3)
- dismount the gas tip of welding torch
- unscrew the flow drawing tip
- connect the socket plug into the network
- turn on the main switch (pict. 1A pos. 1, pict. 1B pos. 2) into pos. 1
- press the button of the torch. The welding fire is lead into the torch. The speed of the leading in must be adjusted with the potentiometer with the speed of the wire feed (pict.1, pos. 3)
- after the run of wire from the torch, screw the flow drawing tie and gas tube
- before welding use separating spray in the space of gas tube and flow drawing tie; in that way you prevent adherence of metal spatter and prolong the life of gas tube

WARNING! During wire threading don't aim the torch against eyes!



Picture 3

CHANGES WHEN USING ALUMINIUM WIRE

For welding with aluminium wire it is necessary to use a special roll with „U“ profile (chapter „Spare parts of wire feed“). In order to avoid problems with „ruffle“ of wire, it is necessary to use wire in diameter min. 1.0 mm from alloys AlMg3 or AlMg5. Wires from alloys A199.5 or AISI5 are too soft and can easily cause problems with feed. For welding of aluminium it is necessary to equip the torch with teflon bowden and special flow drawing tie. As shielding atmosphere it is necessary to use pure Argon.

ADJUSTMENT OF GAS FLOW

Electric arc and welding pool must be perfectly protected by gas. Too little amount of gas cannot create necessary shielding atmosphere and on the contrary, too big amount of gas entrains air into electric arc, which makes the weld imperfectly protected.

Proceed as follows:

- fix the gas tube with the filter on the inlet of the gas valve on the back side of the machine (pic. 1A pos. 17, 1B pos. 6)

- if you use gas carbon dioxide, it is suitable to plug in gas heating (during the flow less than 6 litres/ min. the heating is not necessary)
- plug in the cable of heating into the socket (pic. 1A pos. 10, 1B pos. 7) on the machine and into the connector at cylinder pressure regulator, polarity is not important
- unplug the holding-down mechanism of wire feed and press the button of the torch (only for 280 Standard)
- turn the adjustment screw on the bottom side of pressure valve until flow indicator shows required flow, then release the button of the torch (only for 280 Standard)
- press GAS TEST button, turn adjustment screw on the bottom side of pressure valve until flow indicator shows required flow, then release the button (for Processor and Synergic machines)
- if the machine was not used for a longer time, or after entire change of welding torch, it is recommended to blow ways by fresh gas before you start welding

Adjustment of welding parameters

FUNCTION FACTORY CONFIGURATION

Function Factory configuration allows setting original parameters of the machines from the manufactory centre. It serves fast initial setting. It is carried out when the machine is switched off - we press and hold the button SET and we shall start the machine using the main switch. Initial - so called factory configuration is set automatically for all values - speed of wire feed, pre-blow, after-blow, soft start, burn out, spot, pulse.

PRINCIPLE OF MIG/MAG WELDING

Welding wire is lead from the roller into the flow drawing tie with the use of the feed. Arc joins thawing wire electrode with welding material. Welding wire functions as a carrier of the arc and as the source of additional material at the same time. Protective gas flows from the spacer which protects arc and the whole weld against the effects of surrounding atmosphere (pic. 3).

ADJUSTMENT OF WELDING PARAMETERS OF VOLTAGE AND SPEED WIRE

Adjustment of main welding parameters of welding voltage and speed of wire shift is carried out with a potentiometer of wire speed and a voltage switch (pict. 1A pos.2 and 3, pict. 1B pos. 1). You shall always allocate speed of wire shift to adjusted voltage (switch position 1-20). Adjusted parameters depend on used protective gas, wire diameter, applied wire type, size and position of a weld etc.

Reference setting of wire speed and switch positions can be found in pages 55 - 60.

FOR INSTANCE: Machine 255, used protective gas MIX (82% Argon and 18% CO₂) and used wire diameter 0,8 mm can be found in a chart (program No 4). Adjusted va-lues will be then - switch position A1 and adjusted speed of wire shift will be 2 m/min.

MACHINES PROCESSOR AND SYNERGIC

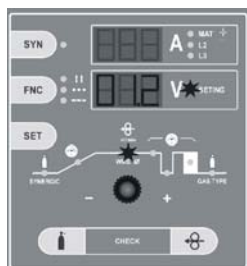
Table 4 - range of value settings

	time duration of gas fore-blow (s)	approach ing wire speed (m/min)	time of start of wire shift speed (s)	Speed of wire shift (m/min)	spott time (s)	response time (s)	burning out (s)	time of gas afterblow (s)
PROCESSOR 255, 280, 285, 305, 351, 354, 384, 405, 389	0-3	0,5-20	0-5	0,5-20	0,5-5	0,2-2	0,00-0,99	0,1-10
PROCESSOR 309	0-3	-	0,5-20	0,5-20	0,5-5	0,2-2	0,00-0,99	0,1-10
SYNERGIC 255, 280, 285, 305	0-3	-	0,5-20	0,5-20	0,5-5	0,2-2	0,00-0,99	0,1-10
SYNERGIC 351, 354, 384, 405	0-3	-	0,5-20	0,5-20	0,5-5	0,2-2	0,00-0,99	0,1-10

Setting speed of wire shift

Press button SET until you switch on LED marked in the picture.

SET



Use the potentiometer to set up required value of shift speed within range **0.5-20 m/min.**

NOTE 1: Speed of wire shift **can** also be adjusted and changed during welding. Either a potentiometer or a remote control UP/DOWN can be used. During welding (turning the potentiometer).

NOTE 2: Bottom display shows speed of wire shift only if red LED SETTING and LED "m/min" are on.

ADJUSTMENT OF OTHER WELDING PARAMETERS

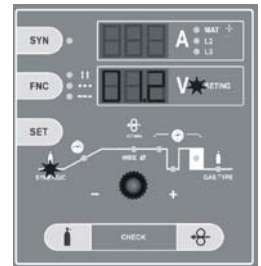
Controlling electronics of machines PROCESSOR and SYNERGIC enables adjustment of the following welding parameters:

- Time duration of gas fore-blow (time of protective gas fore-blow before the beginning of welding process).
- Time of start of wire shift speed - function SOFT START (time of start from minimum shift speed up to value of adjusted welding wire speed).
- Approaching wire speed (table 4)
- Speed of wire shift m/min (speed of wire shift during welding).
- Time of switching off interval of welding voltage on arc opposite wire shift: „burning out“ of wire towards the torch top.
- Time of gas afterblow after finishing welding process.

Setting gas fore-blow

Press button SET until you switch on LED marked in the picture.

SET

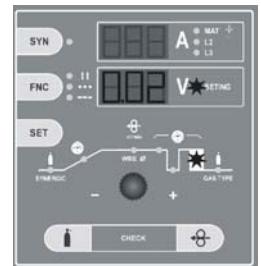


Use the potentiometer to set up required value of gas fore-blow time within sec.

Adjustment of wire burning out

Press button SET until you switch on LED marked in the picture.

SET

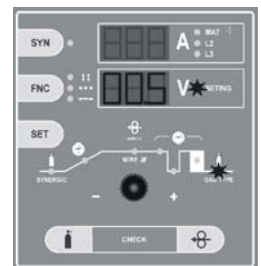


Use the potentiometer to set up required value of wire burning out within sec.

Setting of gas afterblow

Press button SET until you switch on LED marked in the picture.

SET



Use the potentiometer to set up required value of gas afterblow time **0-5 sec.**

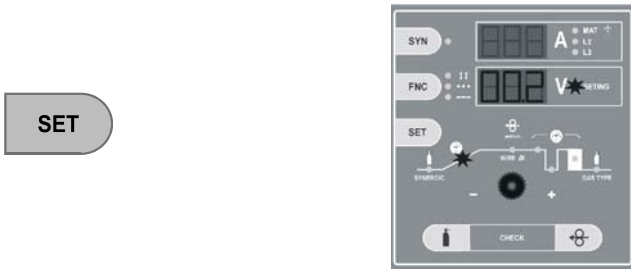
ADJUSTMENT OF THE START OF WIRE SPEED - THE FUNCTION SOFT-START

Adjustment of the function SOFT-START which secures an error-free start of the welding process SOFT-START enables adjustment of the following parameters:

- **the start time of welding wire speed** from minimum speed up to adjusted welding speed
 - **approaching wire speed** before welding arc ignition
- Both the functions work in a different way. For a softer start approaching wire speed is recommended - the second option.

Adjustment - The start time of welding wire speed

Press the button SET until the LED is on, marked in the picture.



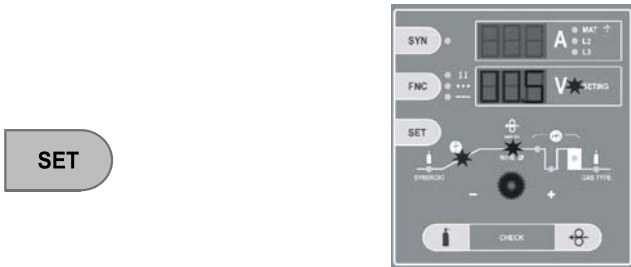
Adjust the required value of the start time of the wire speed shift with a potentiometer within the range of 0-5 sec.

Adjustment of the approaching wire speed shift

!ATTENTION! Before adjusting the approaching speed of the wire, switch off the start time of the wire speed shift - set the value "0".

Adjustment of the approaching speed - „the wire outlet“ is possible only when the function of the start time of wire speed is switched off - **it means you have to set the value „0“ according to the description in the previous chapter.**

Press the button SET until the LED is on, marked in the picture.



Adjust the required value of the approaching speed of the wire shift with a potentiometer within the range of **0.5 up to 20 m/min.**

NOTE 1: Adjusted values will be stored automatically in memory after pressing torch button for a period of about 1 sec.

NOTE 2: Set values can't be changed during welding, except speed of wire shift.

FUNCTION FACTORY CONFIGURATION

Function factory configuration is used for initial setting of all parameters for controlling electronics. After you have used this function, all values will be adjusted automatically on values pre-set by producer like with a new machines. In other words, you restart controlling electronics.

Switch the main switch off. Press and hold button SET.



Switch the main switch on. Release button SET. Display shows values of initial adjustment.

ADJUSTMENT OF WELDING MODE

Controlling electronics of machines PROCESSOR and SYNERGIC enables welding in the following modes:

- Smooth two-cycle and four-cycle mode
- Spotting and pulse in two-cycle
- Spotting and pulse in four-cycle

Setting up two-cycle welding mode

Mode two-cycle is set up when the machine is switched off and there is no LED on such.



Setting two-cycle SPOTTING

Press button until you switch on LED SPOTTING in the picture.



Mode two-cycle spotting is adjusted.

Setting two-cycle PULSE

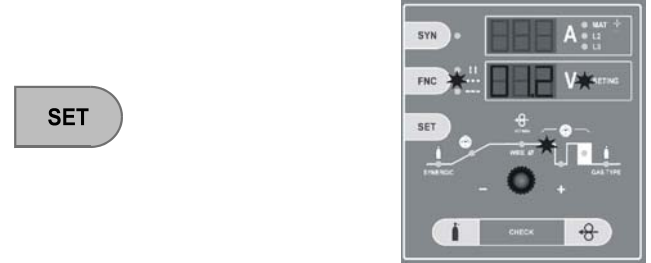
Press button until you switch on LED PULSE.



Mode two-cycle pulse is adjusted.

Setting SPOTTING time

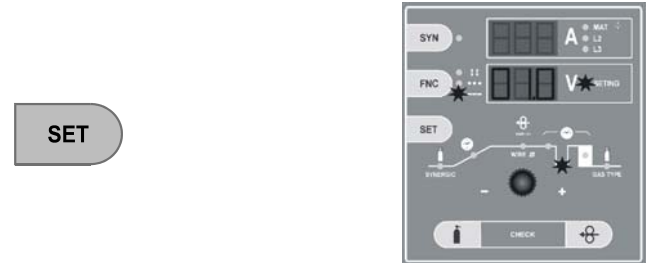
Press button SET until you switch on LED marked in the picture.



Use the potentiometer to set required value of spot time **0.1-5 sec.**

Setting PULSE time

Press button SET until you switch on LED marked in the picture.



Use the potentiometer to set up required value of interval time between particular **0.1-5 sec.**

Setting four-cycle welding mode

Press button FNC until you switch on LED.



Mode four-cycle is adjusted.

Setting four-cycle SPOTTING

Press button FNC until you switch on two LED four-cycle and SPOTTING in the picture.



Mode four-cycle spotting is adjusted.

Setting four-time PULSE mode

Press button FNC until you switch on two LED four-cycle and PULSE in the pic.



Mode four-cycle pulse is adjusted.

FUNCTION MEM (ONLY WITH MACHINES PROCESSOR)

Function enables back recall and display of last stored parameters for a period of about 7 sec.

Press button MEM



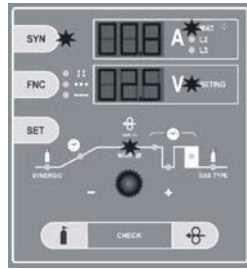
Display will show last measured values of welding voltage and current for 7 sec. Values can be recalled repeatedly.

FUNCTION SYNERGIC (ONLY WITH MACHINES SYNERGIC)

Function synergic simplifies operating and adjustment of welding parameters. Operating staff can specify type of program through a simple setting of gas type and wire diameter. To set welding parameters you can set simply and easily with a switch and electronics will adjust speed of wire shift automatically.

Switching on function SYNERGIC

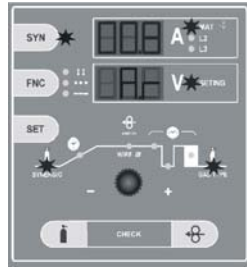
Press button SYN until you switch on LED SYN and LED material thickness.



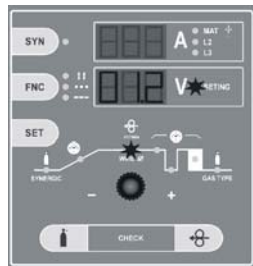
Function SYNERGIC is on.

Program choice - adjustment of wire diameter and gas type

Press button SET until you switch on LED marked in the picture.



Using the potentiometer, you shall choose gas type you are going to apply - CO₂ or Ar (marks MIX argon and CO₂ gas in ratio 18 CO₂ and the rest Ar. Press button SET until you switch on LED diode marked in picture.

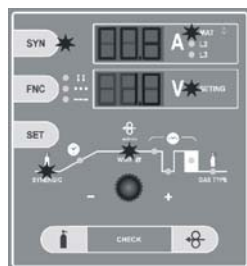


Use the potentiometer, thus you shall choose wire diameter SG2 you are going to use - 0.6 - 0.8 - 1.0 mm.

Approximate thickness of material possible to weld according to current adjustment will be shown on upper display. Currently adjusted speed of wire shift will be shown on bottom display, which is changed automatically when you change positions of voltage switch. Fall or rise in welding capacity is adjusted with a voltage switch.

Switching function SYNERGIC OFF

Press button SYN. Diode SYN and material thickness will switch off.



Function SYNERGIC is off.

NOTE 1: Shown values of material thickness are only approximate. Thickness of material can vary according to welding position etc.

NOTE 2: To correct parameter for wire shift, you shall use a potentiometer or buttons of remote control UP/DOWN.

NOTE 3: Parameters of the program synergic function are designed for copper coated wire SG2. In order to reach the correct function of the synergic programs, it is necessary to use quality wire, protective wire, gas and welding material.

NOTE 4: In order to reach the correct function of the synergic machine it is necessary to keep prescribed diameters of cables to wire diameters and the right die otherwise the correct function of the machine is not guaranteed.

Further on, it is necessary to secure quality power supply - 400A, max. +/- 5%, connecting to ground of the welding material (use an earthing clip directly on the welding material).

RECORDING OWN PARAMETERS OF THE SPEED OF THE WIRE SHIFT INTO MEMORY

The function of storing parameters is on only if the function synergic is on.

1. Choose the required speed of the wire shift.
2. Press and hold the button SYN and then.



press the button test gas (MEM)



3. Release both the buttons - new parameters are stored.

All the required parameters can be stored and rewritten in this way as necessary. The recorded parameter is adjusted always in the same position of the voltage switch when the parameter was stored.

A return to original parameters synergic adjusted by the producer is done by the follow-up pressing and holding the button SYN and then pressing and releasing the button of wire threading. In such a way it is possible to return single parameters which have been stored.

A total return of all the pre-adjusted values to the values set up by the producer can be done through the function factory configuration.

FUNCTION LOGIC - ONLY WITH MACHINES PROCESSOR AND SYNERGIC

Function LOGIC includes a file of simplifying and clarifying points which present adjusted and currently set values.

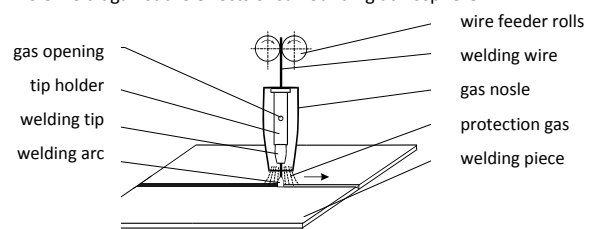
If two displays show a few different parameters, it is necessary to simplify presentation of parameters. Function LOGIC operates just in this way - it makes everything clear and distinct:

- Upper display switches on during welding process only when electronics makes measurements and shows welding current A (in case there is no mode SYNERGIC on with machines Synergic. In case there is mode SYNERGIC on with machines Synergic, display is lit up constantly and only shown values change). After approx. 7 sec. display switches off automatically again. Thus electronics increases orientation while reading parameters during adjustment.
- Upper display shows only welding current. When function synergic is on (only with machines Synergic), upper display shows thickness of material.
- Bottom display shows welding voltage while welding and other values - time, speed etc. during adjustment.
- LED SETTING will switch off during welding process only when a digital voltmeter is used.
- LED SETTING is on during welding only when operating staff is adjusting and changing speed of wire shift with a potentiometer or a remote control UP/DOWN. As soon as operating staff stops adjustment of a parameter, LED SETTING will be switched off automatically within 3 sec. and display shows value of welding voltage.

Recommended adjustment of welding parameters see charts on pg. 55 - 60.

PRINCIPLE OF MIG/MAG WELDING

Welding wire is lead from the roller into the flow drawing tie with the use of the feed. Arc joins thawing wire electrode with welding material. Welding wire functions as a carrier of the arc and as the source of additional material at the same time. Protective gas flows from the spacer which protects arc and the whole weld against the effects of surrounding atmosphere.



Welding work cycles

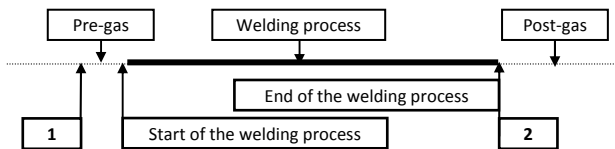
Welding machines work in four working cycles:

- continuous two-cycle time
- continuous four-cycle time
- spot welding two-cycle time
- pulse welding two-cycle time

Adjustment of the machines for these work cycles is done through two switches with potentiometers (pic. 1 pos. 6 and 7). On the control panel there are shown their functions in schemes.

TWO-STROKE CYCLE

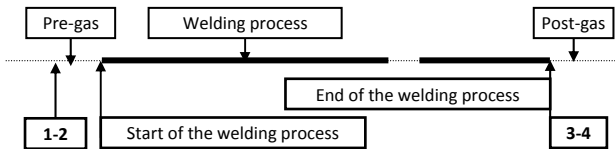
During this function both potentiometers are always switched off. Welding process is started by only the pressing the switch of the torch. The switch must always be held during the welding process and it can be interrupted releasing the switch of the torch.



1. Push and hold the switch of torch
2. Release the switch of torch

FOUR-WORK CYCLE

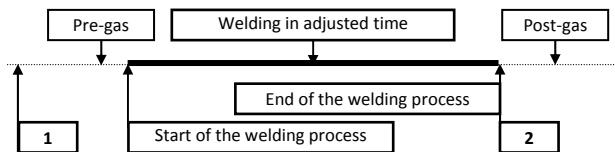
It is used to weld long, when the welder does not have to hold the switch of the torch all the time. The function is started pressing the switch from the position 0 into any of 1-10. You will start the welding process in such a way. After releasing of the switch, the welding process still goes on. Only after a further pressing and releasing of the switch of the torch, the welding process is interrupted.



- 1-2. Push and hold the switch of torch
- 3-4. Release the switch of torch

SPOT WELDING

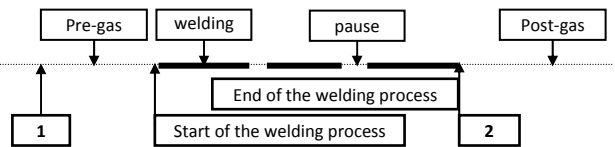
It is used for welding by individual short spots, whose length can be continuously adjusted by turning of the left potentiometer (pic. 1, pos. 6) for required value on the scale (toward the right direction, the interval is prolonged). By pressing the switch on the torch, the time circuit is started, which starts the welding process and after the set time it turns off. After further pressing the button, the whole process is repeated. For turning off the spot welding it is necessary to switch off the potentiometer into position 0. The right potentiometer is off during the whole time of spot welding.



1. Push and hold the switch of torch
2. Release the switch of torch

PULSE WELDING

It is used for welding by short spots. Length of these spots and pauses can be continuously adjusted. It is set up turning the left potentiometer, which is for the length of spot (pic. 1, pos. 6) and the right potentiometer, which is for the length of pauses (pic. 1, pos. 7) from the position 0 into required value on the scale (towards the right direction, the pause is prolonged). By pressing the switch of the torch, time circuit is started, which starts the welding process and after certain time turns it off. After set pause, the whole activity is repeated. To interrupt the function, it is necessary to release the switch on the welding torch. To turn off the function, it is necessary to switch both potentiometers into position 0.



1. Push and hold the switch of torch
2. Release the switch of torch

Prior to welding

IMPORTANT: before switching on the welder, check once again that the voltage and frequency of the power network correspond to the rating plate.

1. Adjust the welding voltage using the switch (pos. 2, 3 pict. 1) and welding current/wire speed using the panel potentiometer.
2. Adjust the PROCESS switch (pos. 6 and 7 pict. 1) to the most suitable position according to the type of welding to be carried out.
3. Turn on the welder by selecting pos. 1 on the supply switch (pos. 1, pict. 1).

Maintenance

WARNING: Before carrying out any inspection of the inside of the generator, disconnect the system from the supply.

SPARE PARTS

Original spare parts have been specially designed for our equipment. The use of non-original spare parts may cause variations in performance or reduce the

foreseen level of safety. We decline all responsibility for the use of non-original spare parts.

THE GENERATOR

As these systems are completely static, proceed as follows:

- Periodic removal of accumulated dirt and dust from the inside of the generator, using compressed air. Do not aim the air jet directly onto the electrical components, in order to avoid damaging them.
- Make periodical inspections in order to individuate worn cables or loose connections that are the cause of overheating.
- Periodical revision inspection of the machines has to be done once in a half of year by an authorised staff in accord with CSN 331500, 1990 and CSN 056030, 1993.

WIRE FEED

Great attention has to be paid to the feeding mechanism, especially to the sheaves and the space around them. During the wire feeding, copper coating peels off and small fillings fall off, which are either brought into the spring or pollute the inner space of feeding mechanism. Regularly remove and store up dirt and dust from the inner part of wire store and feeding mechanism.

Great attention has to be paid to the feeding mechanism, especially to the sheaves and the space around them. During the wire feeding, copper coating peels off and small fillings fall off, which are either brought into the spring or pollute the inner space of feeding mechanism. Regularly remove and store up dirt and dust from the inner part of wire store and feeding mechanism.

WELDING TORCH

The welding torch has to be regularly maintained and worn-out parts have to be exchanged on time. The most stressed parts are the flow drawing die, the gas tube, the pipe of the torch, the spring for leading the wire, the coaxial cable and the button of the torch. The flow drawing die lead welding current into wire and at the same time wire is directed to the point of welding. It has service life from 3 to 20 welding hours (according to the producer), which depends on the quality of material of drawing die (Cu or CuCr), the quality and surface finish of wire, welding parameters and service. The exchange of drawing die is recommended after the wearing-out of drawing die hole to 1.5 multiple of wire diameter. After each installing and exchange it is recommended to spray the drawing die and its thread with separating spray.

The gas tube leads gas which protects arc and molten pool. Spatter of metal clogs the tube and it is necessary to clean it regularly to secure good and uniform flow of gas and to avoid short-circuit between the drawing die and the tube. A short-circuit can make damage to the rectifier! The speed of clogging the tube depends particularly on good adjustment of welding process.

Spatter of metal is easily removed after spraying the gas tube with separating spray. After these precautions, spatter falls out partially, though it is necessary to remove it every 10 - 20 min. from the space between the tube and drawing die with non-metallic rod by mild pounding. According to the current and rate of work you need to take off the gas tube twice of 5 times during the shift and to clear it thoroughly, including channels of the spacer, which serve as gas inlet. You are not allowed to pound with the gas tube since its insulating compound can be damaged. The spacer is also exposed to the effects of the spatter and heat stress. Its service life is 30 - 120 welding hours (according to the producer).

Time intervals of changing the springs depend on the wire purity and maintenance of the feeding mechanism and adjustment of the trust of feed sheaves. Once a week it has to be cleaned with trichloroethylene and blown through with compressive air. In the case of high working-out or its clogging the spring has to be exchanged.

The pointing out of difficulties and their elimination

The supply line is attributed with the cause of the most common difficulties. In the case of breakdown, proceed as follows:

1. check the value of the supply voltage
2. check that the power cable is perfectly connected to the plug and the supply switch
3. check that the power fuses are not burned out or loose
4. check whether the following are defective:
 - the switch that supplies the machine
 - the plug socket in the wall
 - the generator switch

NOTE: Given the required technical skills necessary for the repair of the generator, in case of breakdown we advise you to contact skilled personnel or our technical service department.

Ordering spare parts

For easy ordering of spare parts include the following:

1. the order number of the part
2. the name of the part
3. the type of the machine or welding torch
4. supply voltage and frequency from the rating plate
5. serial number of the machine

EXAMPLE: 2 pcs., code 30451, welding machine 354, 3x400V 50/60Hz, S/N

Inhaltsverzeichnis

Vorwort	31
Beschreibung	31
Maschinenauführung	31
Technische Eigenschaften	31
Anwendungsbereich	32
Unfallverhütungsvorschriften	32
Maschinenaufstellung	33
Ausrüstung der Maschinen	34
Netzanschluss	34
Bedienelemente	34
Anschließen des Schweißbrenners	36
Drahtführung und Gasdurchflusseinstellung	36
Die Einführungsgeschwindigkeit stellen Sie mit Hilfe des Potentiometers der Drahtvorschubgeschwindigkeit ein	36
Betriebsart der Schweißung	39
Bevor Sie Schweißen beginnen	40
Instandhaltung	40
Fehlersuche und fehlerbeseitigung	40
Zusammenbau und Zerlegen des Schweißgeräts	41
Bestellung von Ersatzteilen	41
Farbzeichenerklärung	53
Erklärung der Sinnbilder am Datenschild	54
Orientierungsmäßige Einstellung der Schweißparameter	55
Schaltschema	61
Ersatzteilliste	66
Ersatzteile Drahtvorschub und Verzeichnis der Rollen	72
Fehlersuche und Fehlerbeseitigung	75
Qualitätszertifikat des Produktes und Garantieschein	82

Vorwort

Wir danken Ihnen für die Anschaffung unseres Produktes. Vor der Anwendung der Anlage sind die Gebrauchsanweisungen des vorliegenden Handbuchs auszunutzen zu lesen. Um die Anlage am besten auszunutzen und den undeinerlangen lebensidaver Lebensdauer ihrer Komponenten zu gewährleisten, sind die Gebrauchsanweisungen und die Wartungsvorschriften dieses Handbuchs zu beachten. Im Interesse unserer Kundschaft empfehlen wir, alle Wartungsarbeiten und nötigenfalls alle Reparaturarbeiten bei unseren Servicestellen durchführen zu lassen, wo speziell geschultes Personal mittels der geeignetsten Ausrüstung Ihre Anlage am pflegen wird. Da wir mit dem neuesten Stand der Technik Schritt halten wollen, behalten wir uns das Recht vor, unsere Anlagen und deren Ausrüstung zu ändern.

Beschreibung

Die Maschinen 255, 280, 285, 305, 309, 351, 354, 384, 389 und 405 sind professionelle Schweißmaschinen, die zum Schweißen nach Methoden MIG (Metal Inert Gas) und MAG (Metal Active Gas) bestimmt sind. Es sind Schweißstromquellen mit flacher Charakteristik. Es geht um das Schweißen in der Schutzatmosphäre der aktiven und Inertgase, wo das Zusatzmaterial in Form des „endlosen“ Drahts ins Schweißbad mittels Drahtvorschub zugebracht wird. Diese Methoden sind sehr produktiv, insbesondere für die Verbindungen der Konstruktionsstahle, niedrig legierten Stahle, Aluminium und dessen Legierungen geeignet.

Die Maschinen sind als fahrbare Anlagen gelöst, die sich voneinander durch die Leistung und Ausstattung unterscheiden. Die Schweißstromquelle, die Drahttrommel und der Drahtvorschub befinden sich in einem kompakten Blechschrank mit zwei festen und zwei drehbaren Rädern.

Die Maschinen zum Schweißen von dünnen und mittleren Materialdicken bei der Verwendung der Drähte ab dem Durchmesser von 0,6 bis zu 1,2 mm bestimmt. Die Standardausrüstung der Maschinen ist in der Kapitel „Ausrüstung der Maschinen aufgeführt“. Die Schweißmaschinen sind in Übereinstimmung mit allen Normen und Anordnungen der Europäischen Union und der Tschechischen Republik.

Maschinenauführung

Die Maschinen 255, 280, 285, 305, 309, 351, 354, 384, 389 und 405 werden serienmäßig in den folgenden Ausführungen geliefert:

Analogausführung STANDARD

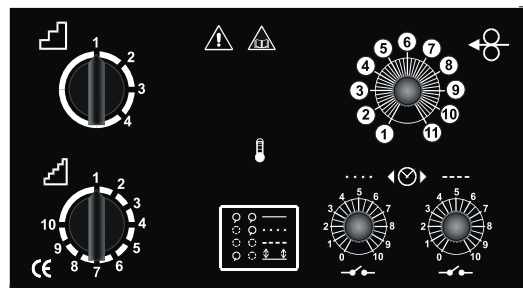
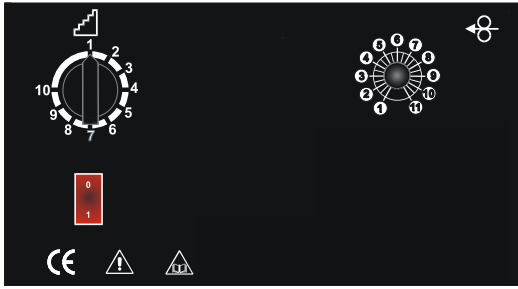


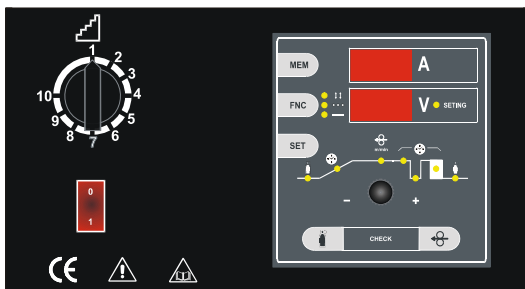
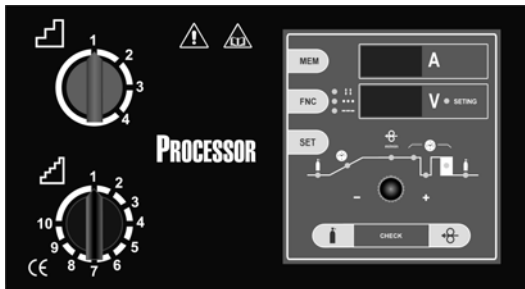
Table 1

Technische Daten	255	280 - 285 - 305	309	351 - 384	354 - 405	389
Eingangsspannung 50Hz	3 x 400 V	3 x 400 V	3 x 400 V	3 x 400 V	3 x 400 V	3 x 400 V
Schweißstrombereich	30 - 280 A	30 - 280 A	30 - 250 A	30 - 350 A	30 - 350 A	30 - 350 A
Leerspannung	18 - 42 V	17 - 38 V	17,7-39,2 V	18 - 40 V	18 - 40 V	20 - 49 V
Anzahl der Regulierungsstufen	20	20	10	40	40	21
Belastung 30% / *20%	280 A / 20%	280 A	250 A	350 A	350 A	320 A
Belastung 60%	250 A	260 A	200 A	300 A	300 A	230 A
Belastung 100%	210 A	220 A	170 A	260 A	260 A	210 A
Netzstrom/Leistungsaufnahme 60%	11 A / 7,6 kVA	12,3 A / 8,6 kVA	9,5 A / 6,6 kVA	15,3 A / 10,6 kVA	15,3 A / 10,6 kVA	10 A / 7 kVA
Wicklung	25 A	25 A	16 A	25 A	25 A	25 A
Schutz	Cu	Cu	Cu/Al	Cu	Cu	Cu/Al
Drahtvorschub	2-roll	2-roll	2-roll	2-roll	4-roll	2-roll
	1,0-1,2	1,0-1,2	0,8-1,0	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2
Drahtvorschubgeschwindigkeit	1-25 m/min STANDARD; 0,5-20 m/min PROCESSOR und SYNERGIC					
Drahtnennendurchmesser - rostfrei	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,2
- Aluminiummetall	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2
- Tube wire	0,8-1,2	0,8-1,2	-	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2
Deckung	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21
Isolierungsklasse	F	F	F	F	F	F
Norm	EN 60974-1 EN 50199					
Abmessung DxŠxV	835x480x840 mm	835x480x840 mm	800x490x740 mm	835x480x840 mm	835x480x840 mm	835x480x840 mm
Gewicht kg	97 kg	98 kg	88 kg	104 kg	104 kg	105 kg



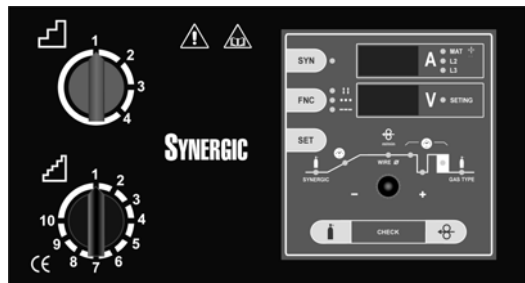
Einfache und zuverlässige Bedienung der Maschinen. Die Bedienung ist mit einem Potentiometer des Drahtvorschubs und zwei weiteren Potentiometern mit Schalter ausgeführt, mit denen die Funktionen Punkt, Puls und Viertakt. Diese Variante wird standardmäßig nicht mit dem Voltamperemeter ausgestattet (nur 255, 285, 305, 351, 354, 384 und 405).

Digitalausführung PROCESSOR - nur 255, 285, 305, 309, 351, 354, 384, 389 und 405



Einfach gelöste Bedienung aller Funktionen für das MIG/MAG-Schweißen. Einfache Bedienung und Einstellung aller Werte wird mit einem Potentiometer und zwei Tasten durchgeführt. Zur Einfachheit der Bedienung trägt auch die Funktion LOGIC bei. Die Maschinen mit dieser Bedienung sind mit einem digitalen Voltamperemeter mit Speicher ausgestattet. Die einfach gelöste Bedienung ermöglicht die Einstellung der Werte für Gas - Vorströmen/Nachströmen, Funktion SOFT START, Draht verlöschen, Punkt und Puls. Die Bedienung ermöglicht die Einstellung der Zweitakt- und Viertakt - Betriebsart. Die Progressive Einführung des Drahtes ermöglicht seine problemlose Einführung. Die elektronische Regulierung der Drahtvorschubgeschwindigkeit verfügt über die Rückkopplungsregulierung des Drahtvorschubs, die die eingestellte Vorschubgeschwindigkeit konstant erhält.

Synergetische Ausführung SYNERGIC - nur 255, 285, 305, 351, 354, 384, 405



Sie vereinfacht in erheblicher Weise die Einstellung der Schweißparameter. Durch die einfache Einstellung des Schweißdrahtdurchschnitts und des verwendeten Schutzgases bestimmt die Bedienung den Programmtyp. Dann reicht nur noch eine einfache Einstellung mit einem Umschalter und die Steuereinheit Synergic wählt die am besten geeigneten Parameter der Drahtvorschubgeschwindigkeit aus. Für die einfache Bedienung und Einstellung aller Werte dienen ein Potentiometer und zwei Tasten. Zur Einfachheit der Bedienung trägt auch die Funktion LOGIC bei. Die Maschinen mit dieser Bedienung sind standardmäßig mit einem digitalen Voltamperemeter mit Speicher ausgestattet. Die einfach gelöste Bedienung ermöglicht die Einstellung der Werte für Gas - Vorströmen/Nachströmen, Funktion SOFT START, Draht verlöschen, Punkt und Puls. Die Bedienung ermöglicht die Einstellung

der Zweitakt- und Viertakt - Betriebsart. Die Progressive Einführung des Drahtes ermöglicht seine problemlose Einführung. Die elektronische Regulierung der Drahtvorschubgeschwindigkeit verfügt über die Rückkopplungsregulierung des Drahtvorschubs, die die eingestellte Vorschubgeschwindigkeit konstant erhält.

Einsatzbeschränkung

(ČSN EN 60974-1)

Die Anwendung der Schweißstromquelle ist typisch diskontinuierlich, wo die effektivste Arbeitszeit für das Schweißen und der Stillstand für Positionierung der Schweißteile, Vorbereitungsvorgang u.s.w. ausgenutzt ist. Diese Schweißinverter sind durchaus in Hinsicht auf Belastung max. 280 A und 350 A des Nominalstromes innerhalb der Arbeit von 20% bzw. 30 % von der gesamten Nutzungszeit sicher konstruiert. Die Richtlinie gibt die Belastung im 10 Minuten Zyklus an. Zum Beispiel für 20 % Belastungsarbeitszyklus hält man 2 Minuten von dem Zehnminutenzeitabschnitt. Falls der zulässige Arbeitszyklus überschritten war, ist er infolge des gefährlichen Überhitzen durch Thermostat unterbrochen, im Interesse der Wahrung von Schweißkomponenten. Dieses ist durch Aufleuchten der gelben Signallampe am vordere Schaltschrank angezeigt. Nach mehreren Minuten, wo wieder zur Abkühlung der Maschine kommt und die gelbe Signallampe erlischt, steht die Maschine wieder betriebsbereit. Bei die Maschinen synergic und procesor wird sich an Display Err angezeigt. Die Maschinen sind so ausgelegt, daß sie mit dem Schutzpegel IP 21 übereinstimmen.

Unfallverhütungsvorschriften

ALLGEMEINE UNFALLVERHÜTUNGSVORSCHRIFTEN

Die vorliegenden Produkte sind ausschließlich zum Schweißen und nicht zu anderen, unsachgemäßen Zwecken anzuwenden. Sie dürfen nur von geschultem und erfahrenem Personal bedient werden. Der Bediener soll sich an den Unfallverhütungsvorschriften ČSN EN 60974-1, ČSN 050601, 1993, ČSN 050630, 1993 halten, um sich selbst und Dritten keine Schäden anzurichten.

GEFAHREN BEIM SCHWEISSEN UND SICHERHEITSHINWEISE FÜR DIE BEDIE-NER SIND ANGEFÜHRT IN:

ČSN 05 06 01/1993 Sicherheitsbestimmungen zum Lichtbogenschweißen von Metallen. ČSN 05 06 30/1993 Sicherheitsvorschriften zum Schweißen und Plasmaschneiden.

Die Schweißgeräte sind periodischen Kontrollen laut ČSN 33 1500/1990 zu unterziehen. Hinweise zur Durchführung von Revisionen, siehe § 3 der Verordnung ČÚPB Nr. 48/1982 GBl., ČSN 33 1500:1990 und ČSN 050630:1993 Art. 7.3.

HALTEN SIE ALLE ALLGEMEINGÜLTIGEN BRANDSCHUTZVORSCHRIFTEN EIN!

Halten sie diese allgemeingültigen brandschutzvorschriften unter gleichzeitiger Respektierung örtlich spezifischer Bedingungen ein. Schweißvorgänge sind immer als Tätigkeit mit erhöhter Brandgefahr zu qualifizieren. **Schweißarbeiten an Orten mit feuergefährlichen oder explosiven Materialien ist immer strengstens untersagt.**

Am Schweißplatz müssen jeweils immer Feuerlöschgeräte bereitstehen. **Achtung!** Funken können noch Stunden, nachdem geschweißt wurde, Brände verursachen und dies besonders an versteckten Stellen.

Das Gerät nach Beendigung der Schweißarbeiten mindestens zehn Minuten abkühlen lassen. Wenn es nicht zur ausreichenden Kühlung des Gerätes kommt, kommt es im Innern des Gerätes zu einem großen Temperaturanstieg, der die Leistungselemente des Gerätes beschädigen kann.

ARBEITSSICHERHEIT BEIM SCHWEISSEN VON METALLEN, DIE BLEI, KADMIIUM, ZINK, QUECKSILBER UND BERYLLIUM ENTHALTEN

Wenn Metalle geschweißt werden sollen, die diese Metalle beinhalten, sind folgende Sondermaßnahmen zu treffen:

- Führen sie keine Schweißarbeiten bei (auch leeren) Schutzgas-, Öl- und Kraftstoffbehältern und -tanks durch, denn es besteht **Explosionsgefahr. Das Schweißen ist nur laut Sondervorschriften möglich!!!**
- **In explosionsgefährdeten Räumen gelten Sondervorschriften.**

SCHLAGVORBEUGEN

- Keine Reparaturarbeiten beim Generator unter Spannung durchführen.
- Vor jeglicher Wartungs - oder Reparaturarbeiten die Schweißmaschine vom Netz trennen.
- Sich vergewissern, daß die Schweißmaschine mit einer Erdung verbunden ist.
- Die Anlagenaufstellung darf nur von Fachpersonal durchgeführt werden. Sämtliche Verbindungen sollen den gültigen Sicherheitsnormen (CEI 26-10 HD 427) und den Unfallverhütungsvorschriften gemäß sein.
- Es darf nicht in feuchten oder nassen Räumen oder im Regen geschweißt werden.



- Bei abgenutzten oder lockeren Kabeln nicht schweißen. Sämtliche Kabel häufig kontrollieren und sich vergewissern, daß sie völlig isoliert sind, daß kein Draht freiliegt und daß keine Verbindung locker ist.
- Bei Kabeln mit unzureichendem Durchmesser nicht schweißen und das Schweißen einstellen, wenn die Kabel heisslaufen, damit die Isolation nicht allzu schnell abgenutzt wird.
- Komponente unter Spannung nicht berühren. Nach der Anwendung den Brenner oder die Schweißzange sorgfältig ablegen und dabei jegliche Berührung mit der Erdung vermeiden.

SCHUTZ GEGEN SCHWEISSRAUCH UND SCHWEISSGAS

- Schweißrauch und Schweißgas von dem Arbeitsraum, vor allem bei kleinen Arbeitsräumen entfernen.
- Die Schweißanlage in gut belüfteten Räumen aufstellen.
- Eventuelle Lackverkrüstungen von den Schweißteilen entfernen, daraus könnten sich giftige Gase entwickeln. Den Arbeitsraum immer belüften.
- Nicht in Räumen schweißen, wo es mögliche Gasverluste gibt oder neben Verbrennungsmotoren.
- Die Schweißanlage fern von Entfettungsbecken, wo Trierdämpfe oder andere chlorierte Kohlenwasserstoffe als Lösungsmittel eingesetzt werden, da der Schweißbogen oder die dadurch erzeugten UV-Strahlungen mit diesen Dämpfen reagieren und Fosfogen, ein sehr giftiges Gas bilden.



SCHUTZ GEGEN STRAHLUNGEN, BRANDWUNDEN UND LÄRM

- Nie defekte oder kaputte Schutzmasken tragen.
- Den Schweißbogen ohne den passenden Schirm oder Schutzhelm nie beobachten.
- Augen mit dem entsprechenden, mit inattinischem Glasvisier versehenen Schirm Schutzgrad 9 (14 EN 169) immer schützen.
- Ungeeignete inattinische Glasvisiere sofort wechseln.
- Ein durchsichtiges Glas vor das inattinische setzen, um dieses zu schützen.
- Die Arbeiter im Schweißbereich sollen die erforderlichen Schützen tragen, andernfalls den Schweißbogen nicht zünden.
- Darauf achten, daß die von dem Schweißbogen erzeugten UV-Strahlungen den Augen der Arbeiter im Schweißbereich nicht schaden.
- Schutzschürzen, splittersichere Brillen oder Schutzhandschuhe immer tragen.
- Lederhandschuhe tragen, um Brandwunden und Hautabschürfungen beim Stückhandhaben zu vermeiden.



VORSICHT, ROTIERENDES ZAHNRADGETRIEBE

- Mit dem Drahtvorschub nur sehr vorsichtig und nur dann manipulieren, wenn die Maschine ausgeschaltet ist.
- Bei der Manipulierung mit dem Vorschub nie Schutzhandschuhe verwenden, es droht Erfassungsgefahr durch das Zahnradgetriebe.



EXPLOSIONS - UND FLAMMENSCHUTZ

- Jeglichen Brennstoff vom Arbeitsraum fortschaffen.
- Neben entzündlichen Stoffen oder Flüssigkeiten oder in von Explosionsgasen gesättigten Räumen nicht schweißen.
- Keine mit Öl oder Fett durchnäßte Kleidung tragen, da sie die Funken in Brand setzen können.
- Nicht an Behältern schweißen, die Zündstoffen enthielten, oder an Materialien, welche giftige und entzündliche Dämpfe erzeugen können.
- Keine Behälter schweißen, ohne deren ehemaligen Inhalt vorher zu kennen. Sogar ein kleiner Rückstand von Gas oder von entzündlicher Flüssigkeit kann eine Explosion verursachen.
- Nie Sauerstoff beim Behälterentfetten anwenden.
- Gusstücke mit breiten, nicht sorgfältig entgasten Holräumen nicht schweißen.
- Über einen Feuerlöscher im Arbeitsraum immer verfügen.
- Keinen Sauerstoff im Schweißbrenner anwenden, sondern nur Schutzgas oder Mischungen von Schutzgasen.



GEFAHREN AUS ELEKTROMAGNETISCHEN FELDERN

- Das von der Schweißmaschine erzeugte elektromagnetische Feld kann für Leute gefährlich sein, die Pace-Makers, Ohrprothesen oder ähnliches tragen, sie sollen ihren Arzt befragen, bevor sie sich einer laufenden Schweißmaschine nähern.



- Keine Uhren, keine magnetischen Datenträger, keine Timer u.s.w. im Maschinenbereich tragen oder mitnehmen, da sie durch das magnetische Feld unersetzbare Schäden erleiden könnten.
- Die vorliegende Anlage ist den Sicherheitsnormen gemäß, welche in den EWG Richtlinien 89/336, 92/31 und 93/68 über die elektromagnetische Verträglichkeit (EMC) enthalten sind und stimmt insbesondere mit den Technischen Vorschriften der Norm EN 50199 überein, sie ist für den Gebrauch in Industriegebäuden und nicht für den Privatgebrauch bestimmt. Sollten magnetische Störungen vorkommen, steht dem Benutzer zu, sie unter Mitwirkung des technischen Kundendienstes von dem Hersteller zu beseitigen. In manchen Fällen ist die Schweißmaschine abzuschirmen und die Zuleitung mit entsprechenden Filtern auszurüsten.

MATERIALIEN UND VERSCHROTEN

- Diese Anlagen sind mit Materialien gebaut, welche frei von giftigen und für den Benutzer schädlichen Stoffen sind.
- Zu dem Verschrotten soll die Schweißmaschine demontiert werden und ihre Komponenten sollen je nach dem Material eingeteilt werden.



ENTSORGUNG DER VERWENDETEN ANLAGE

- Für die Entsorgung der aussortierten Anlage nutzen Sie die Sammelstellen/Sammelhöfe, die zur Rücknahme bestimmt sind.
- Die verwendete Anlage geben Sie nicht in den Hausmüll, gehen Sie wie oben beschrieben vor.



HANDHABUNG UND LAGERUNG VON GASEN

- Für eine sichere Handhabung von Gasflaschen müssen Vorsichtsmaßnahmen getroffen werden. Insbesondere stromführende Kabel oder andere elektrische Schaltkreise von diesen entfernt halten.
- Es wird der Gebrauch von Gasflaschen mit eingprägter Angabe der enthaltenen Gassorte empfohlen - verlassen Sie sich nicht auf die farbliche Kennzeichnung.
- Wenn nicht gearbeitet wird, den Gashahn zudreheb und die leere Gasflasche sofort auswechseln.
- Die Gasflasche vor Stoß oder Fall geschützt unterbringen.
- Nicht versuchen, die Gasflaschen zu füllen.
- Nur zertifizierte Schläuche und Anschlüsse benutzen, jeweils einen für benutzte Gassorte und bei Beschädigung sofort auswechseln.
- Einen einwandfreien Druckregler benutzen. Den Druckregler manuell auf der Gasflasche anbringen und bei Verdacht auf Funktionsstörung sofort reparieren oder auswechseln.
- Den Gashahn der Gasflasche langsam öffnen, so dass der Druck des Reglers langsam zunimmt.
- Wenn der Messindex druckluftbeaufschlagt ist, den Hahn in der erreichten Position lassen.
- Bei Edelgasen den Hahn ganz öffnen.
- Bei brennbaren Gasen den Gashahn weniger als eine Drehung öffnen, so dass er im Notfall immer schnell geschlossen werden kann.



Maschinenaufstellung

Der Aufstellungsort der Schweißmaschine ist in Hinsicht auf einen sicheren und sem Handbuch enthaltenen Anweisungen einwandfreien Maschinenbetrieb sorgfältig zu bestimmen.

Der Anwender soll bei der Installation und dem Einsatz der Maschine die in diesem Handbuch enthaltenen Anweisungen von dem Anlagehersteller beachten.

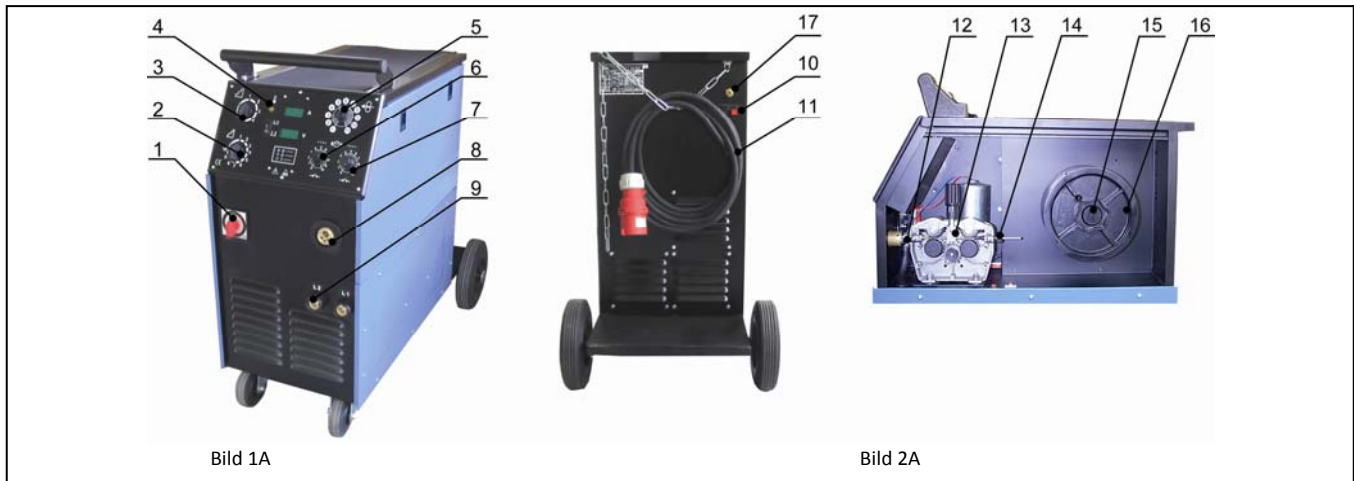
Vor dem Maschinenaufstellen soll sich der Benutzer mit eventuellen elektromagnetischen Problemen im Maschinenbereich auseinandersetzen. Im besonderen wird empfohlen, die Schweißmaschine nicht in der Nähe von:

- Signal-, Kontroll- und Telefonkabeln,
- Fernseh- und Rundfunksendern und Empfangsgeräten,
- Computers oder Kontroll- und Meßgeräten,
- Sicherheits- und Schutzgeräten zu installieren.

Benutzer mit Pace - Maker - Geräten oder mit Ohrprothesen dürfen sich nur auf die Erlaubnis ihres Arztes in dem Bereich der laufenden Maschine aufhalten. Der Aufstellungsort der Schweißmaschine hat IP 21 Gehäuseschutzgrad zu entsprechen (Veröffentlichung IEC 529). Die vorliegende Schweißmaschine wird mittels eines Zwangsluftumlaufs abgekühlt und soll darum so

Tabelle 2

Maschine	255	280 - 285 - 305	309	351 - 354 - 384 - 405	389
I Max 30%/*20%	280 A*	280 A	250 A	350 A	320 A
Eingebaute Leistung	9,9 kVA	9,9 kVA	9,2 kVA	13,5 kVA	11 kVA
Sicherung der Stromzuführung	25 A	25 A	16 A	25 A	25 A
Stromversorgungskabel - Querschnitt	4 x 2,5 mm	4 x 2,5 mm	4 x 2,5 mm	4 x 2,5 mm	4 x 2,5 mm
Erdungskabel - Querschnitt	35 mm	35 mm	35 mm	70 mm	70 mm
Schweißbrenner	Kühltreiber* 25	Kühltreiber* 25	Kühltreiber* 25, 36	Kühltreiber* 36	Kühltreiber* 25



installiert werden, daß die Luft durch die Luftauslässe im Maschinengestell leicht abgesaugt und ausgeblasen wird.

Ausrüstung der Maschinen

die Maschinen sind standard ausgestattet:

- 3 m lange Erdung mit Erdungsklemme.
- Anschluss Schlauch für Gas.
- die Rolle für Draht, Drahtdurchmesser 0,8 und 1,2.
- Bedienanweisung.
- die Reduktion für Draht 5kg und 18kg.
- die Ersatzsicherung der Gaserwärmung.
- mit den Funktionen für Zweitakter und Viertakter.
- Betriebsart für Punktschweißung und langsame Pulsierung.

Zubehör auf Sonderbestellung:

- Schweißbrenner Länge 3, 4 und 5m.
- Reduktionsventile für CO₂ oder für Argonmischgase.
- Ersatzrollen für verschiedenen Drahtdurchmesser.
- Schweißbrennersatzteile.

Netzanschluss

Vor dem Anschliessen der Schweißmaschine an das Versorgungsnetz kontrollieren, daß die Spannung und die Frequenz am Maschinenschild denen des Versorgungsnetzes entsprechen und daß der Leitungsschalder der Schweißmaschine auf „0“ ist.

Für den Anschluss zum Netz verwenden Sie nur den Original - Stecker für die Maschinen. Die Maschinen sind zum Anschluss an das TN-C-S-Netz konstruiert. Sie können lediglich mit der 4- oder 5-Stift-Stecker geliefert werden. Der mittlere Leiter wird bei diesen Maschinen nicht verwendet.

Den Austausch des 4-Stift-Steckers gegen einen 5-Stift-Stecker und umgekehrt kann nur eine Person mit elektrotechnischer Qualifikation durchführen, wobei die Bestimmung der Norm ČSN 332000-5-54 Artikel 546.2.3 eingehalten werden muss, d.h. es darf nicht zur Verbindung des Schutzleiters und des mittleren Leiters kommen. Wenn Sie den Stecken austauschen möchten, gehen Sie folgendermaßen vor:

- für den Netzanschluss sind 4 Zuführungsleiter erforderlich
- 3 Polleiter, dabei ist die Reihenfolge des Phasenanschlusses nicht wichtig
- der vierte, gelb-grüne Leiter wird zum Anschluss des Schutzleiters verwendet

Schließen Sie einen normalisierten Stecker mit geeignetem Belastungswert an das Zuführungskabel an. Sie sollten eine gesicherte elektrische Steckdose mit Sicherungen oder einem automatischem Schutzschalter zur Verfügung haben.

NOTE 1: Eventuelle Verlängerungen des Speisekabels sollen einen passenden Durchmesser aufweisen, der keinesfalls kleiner sein darf als der des serienmäßig gelieferten Kabels.

NOTE 2: Aufgrund der bekanntermaßen instabilen Stromspannung, wie sie von Motorgeneratoren erzeugt wird, sollte das Schweißgerät nicht an eine solche Anlage angeschlossen werden.

Die Tabelle 2 zeigt die empfohlenen Sicherungswerte der Stromzuführung bei der max. nominalen Belastung der Stromquelle

Bedienelemente

(255, 280, 285, 305, 351, 354, 384, 389, 405)

BILD 1A

Position 1 Hauptschalter. In Position „0“ ist die Schweißmaschine ausgeschaltet.

- Position 2** Zehnstelliger Feinumschalter für Spannung.
Position 3 Zwei beziehungsweise vierstelliger Grobumschalter für Spannung.
Position 4 Gelbe Signallampe für Überhitzen. Falls sie aufleuchtet, bedeutet es, dass die Abschaltfunktion bei der Überhitzung aktiv ist, weil das Limit für Arbeitszyklus überschritten wurde. Warten Sie ein paar Minuten, nachdem die Signallampe erlischt können Sie schweißen beginnen.
Position 5 Das Potentiometer für Einstellen der Drahtvorschubgeschwindigkeit.
Position 6 Funktionsschalter PUNKTSCHWEIßEN mit Potentiometer für Einstellen der Punktlänge.
Position 7 Funktionsschalter VERZUG mit Potentiometer für Einstellung der Zeitverzögerung zwischen einzelnen Punkten -langsame Pulsschläge. Einschaltung der Funktion "Viertakt".
Position 8 EURO Verbindungsstecker für Schweißbrenner.
Position 9 Schnellkupplungen für Induktionsausgänge der Drossel. Dienen zum Einstellen von Dynamischen Merkmalen der Stromquelle.
Position 10 Die Klemme der Spannungsquelle für Gaserwärmung 42 V AC.
Position 11 Zuführungskabel mit Gabelschaltung.
Position 17 Gasentritt ins elektromagnetische Ventil.

BILD 2A

- Position 12** Automatisch betätigtes Gaselektroventil.
Position 13 Einführungsrohr des EURO Steckers.
Position 14 Vorschub.
Position 15 Einführungsbowden des Drahtes Halter der Drahtspule mit Bremse.
Position 16 Adapter der Drahtspule.

Bedienelemente

(309)

BILD 1B

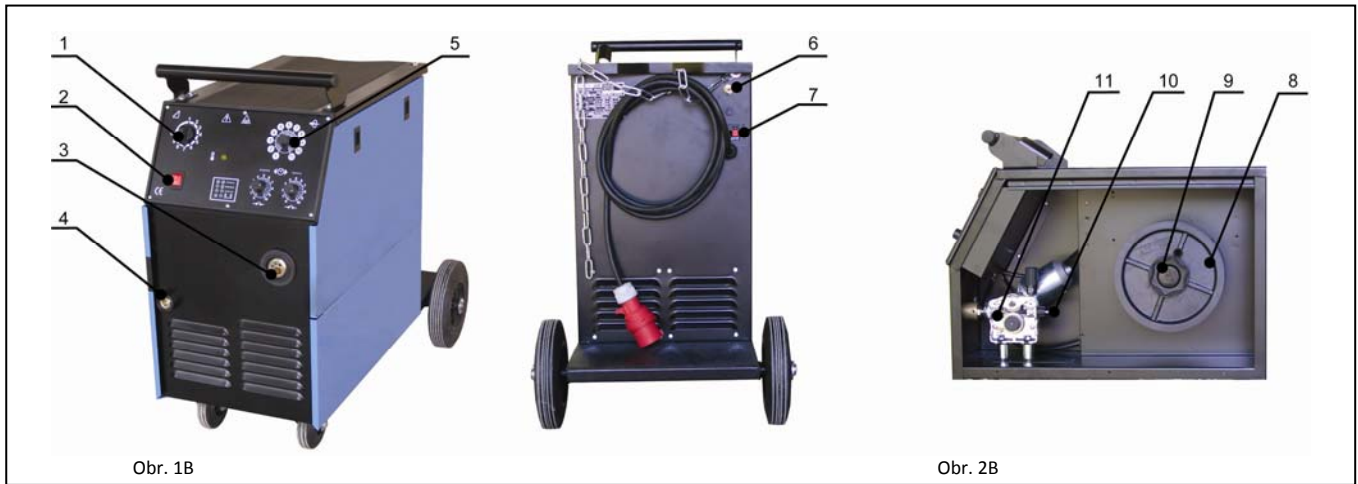
- Position 1** Zehnstelliger Feinumschalter für Spannung.
Position 2 Hauptschalter. In Position „0“ ist die Schweißmaschine ausgeschaltet.
Position 3 EURO Verbindungsstecker für Schweißbrenner.
Position 4 Schnellkupplungen für Massekabel.
Position 5 Das Potentiometer für Einstellen der Drahtvorschubgeschwindigkeit.
Position 6 Gasentritt ins elektromagnetische Ventil.
Position 7 Die Klemme der Spannungsquelle für Gaserwärmung 24 V AC.

BILD 2B

- Position 8** Adapter der Drahtspule.
Position 9 Einführungsbowden des Drahtes Halter der Drahtspule mit Bremse.
Position 10 Vorschub.
Position 17 Einführungsrohr des EURO Steckers.

BILD C

- Position 1** Potentiometer der Parametereinstellung.
Position 2 Taste GASTEST.
Position 3 LED - Diode - signalisiert die Wahl der Einstelllung für das Gas - Vorströmen.
Position 4 LED - Diode - zeigt die Wahl der Anlaufzeit der Schweißdrahtgeschwindigkeit an.
Position 5 Taste SET - ermöglicht die Wahl des Einstellungsparameters.
Position 6 LED - Diode zeigt die Einschaltung der Puls - Funktion an.



- Position 7** Taste für die Betriebsart des Schweißens - ermöglicht das Ein- und Ausschalten der betriebsart Zweitakt, Viertakt, Punkt und Puls.
- Position 8** LED - Diode zeigt die Betriebsart Punkt an.
- Position 9** LED - Diode zeigt die Betriebsart Viertakt an.
- Position 10** Taste MEM.
- Position 11** Display des Schweißstroms.
- Position 12** Display - zeigt die Schweißspannung und die Werte bei der leuchtenden LED - Diode SETTING an. Es sind die Werte der Drahtvorschubgeschwindigkeit, das Gas - Vorströmens usw.
- Position 13** LED - Diode SETTING leuchtet nur bei der Parametereinstellung: Geschwindigkeit des Drahtvorschubs, des Drahtanlaufs, des Gas-Vorströmens und Gas-Nachströmens, Zeit für Punkt und Pulsen, Verlöschen des Drahtes.
- Position 14** LED - Diode - zeigt die Wahl der Einstellung der Schweißdrahtvorschubgeschwindigkeit an.
- Position 15** LED - Diode - signalisiert die Wahl der Einstellung für die Zeit des Punktes.
- Position 16** LED - Diode - signalisiert die Wahl der Einstellung für die Zeit des Drahtverlöschen.
- Position 17** LED - Diode - signalisiert die Wahl der Einstellung für die Zeit des Gas - Nachströmens.
- Position 18** LED - Diode - signalisiert die Wahl der Einstellung für die Zeit des Pulsens.
- Position 19** Taste für Drahtführung.

DIGITALE BEDIENUNG DES FELDES SYNERGIC

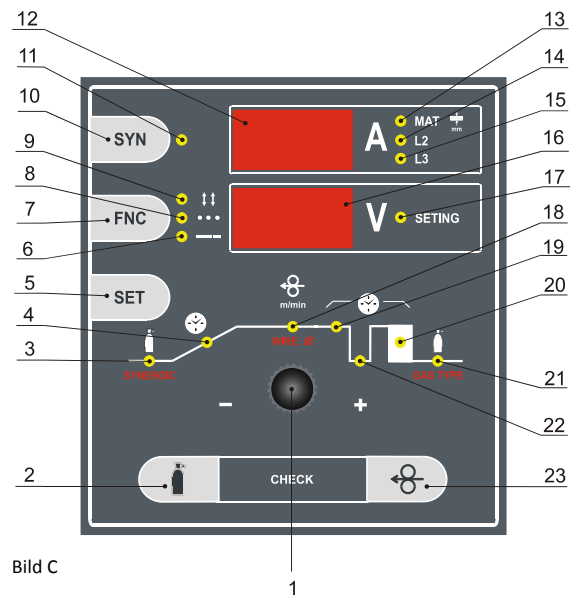


Bild C

- Position 7** Taste für die Betriebsart des Schweißens - ermöglicht das Ein- und Ausschalten der betriebsart Zweitakt, Viertakt, Punkt und Puls.
- Position 8** LED - Diode zeigt die Betriebsart Punkt an.
- Position 9** LED - Diode zeigt die Betriebsart Viertakt an.
- Position 10** Taste für das Ein- und Ausschalten der Funktion SYNERGIC - SYN.
- Position 11** LED - Diode zeigt die Einschaltung der SYNERGIC - Funktion an.
- Position 12** Display des Schweißstroms.
- Position 13** LED - Diode - signalisiert die Anzeige des Orientierungswertes der Dicke des geschweißten Materials auf dem Display Wenn die Diode nicht leuchtet, zeigt das Display den Wert des Schweißstromes an.
- Position 14** LED - Diode - signalisier und höher, in diesem Fall handelt es sich um die Ausführung L2).
- Position 15** LED - Diode - signalisiert die Empfehlung, welche Ausführung verwendet werden soll (lediglich bei den Maschinen, die drei Ausführungen für die Drosselspule haben). Falls die LED - Dioden auf den Positionen 14 und 15 nicht leuchten, ist die Ausführung der Drosselspule L1 angeschlossen.
- Position 16** Display - zeigt die Schweißspannung und die Werte bei der leuchtenden LED - Diode SETTING an. Es sind die Werte der Drahtvorschubgeschwindigkeit, das Gas - Vorströmens usw.
- Position 17** LED - Diode SETTING leuchtet nur bei der Parametereinstellung: Geschwindigkeit des Drahtvorschubs, des Drahtanlaufs, des Gas-Vorströmens und Gas-Nachströmens, Zeit für Punkt und Pulsen, Verlöschen des Drahtes.
- Position 18** LED - Diode - zeigt die Wahl der Einstellung der Schweißdrahtvorschubgeschwindigkeit an.
- Position 19** LED - Diode - signalisiert die Wahl der Einstellung für die Zeit des Punktes.
- Position 20** LED - Diode - signalisiert die Wahl der Einstellung für die Zeit des Drahtverlöschen.
- Position 21** LED - Diode - signalisiert die Wahl der Einstellung für die Zeit des Gas - Nachströmens.

DIGITALE BEDIENUNG DES FELDES PROCESSOR

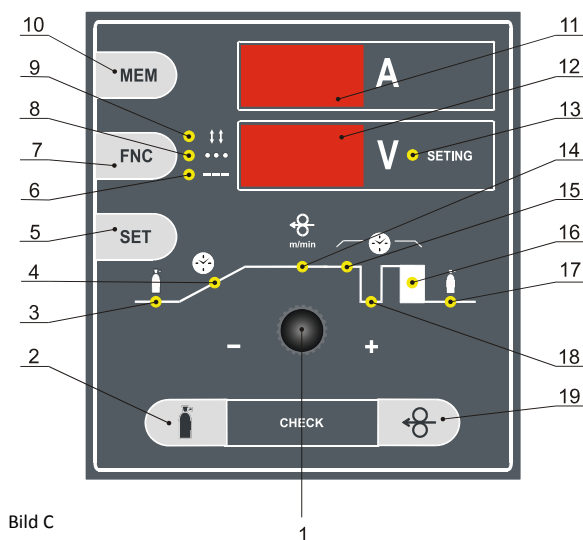


Bild C

BILD D

- Position 1** Potentiometer der Parametereinstellung.
- Position 2** Taste GASTEST.
- Position 3** LED - Diode - signalisiert die Wahl der Einstellung für das Gas - Vorströmen.
- Position 4** LED - Diode - zeigt die Wahl der Anlaufzeit der Schweißdrahtgeschwindigkeit an.
- Position 5** Taste SET - ermöglicht die Wahl des Einstellungsparameters.
- Position 6** LED - Diode zeigt die Einschaltung der Puls - Funktion an.

Position 22 LED - Diode - signalisiert die Wahl der Einstellung für die Zeit des Pulsens.

Position 23 Taste für Drahteführung.

Anschließen des Schweißbrenners

Beim Anschließen des Brenners schalten Sie die Maschine vom Netz ab! In den EURO Stecker (Bild 1 Pos. 8) schließen Sie den Schweißbrenner an und die Überwurfmutter festziehen.

Das Erdungskabel schließen Sie in einer Erdungsschnellkupplung an und festziehen. Erdungsschnellkupplung - saugang legen Sie laut Tabelle 3 „Orientierungseinstellung des Schweißparameters“ fest.

Der Schweißbrenner und Erdungskabel sollten möglichst kurz sein, dicht aneinander und an der Bodenebene oder nahe von ihr angebracht.

GESCHWEIßTER TEIL

Um die elektromagnetische Strahlung zu reduzieren, muss das zum Schweißen festgesetzte Material immer mit der Erde fest verbunden sein. Muss man auch darauf achten, damit die Erdung keine Unfallgefahr oder von anderen Elektrischeneinrichtungen erhöhte.

Solange es nötig ist, den Geschweißten Teil mit der Erde zu verbinden, sollten Sie direkte Verbindung zwischen den Teil und Erde herstellen.

Tabelle 3

Ind.vývod	255 - 305	351 - 384
L1	30A - 120A	30A - 180A
L2	80A - 250A	140A - 350A

Drahteführung und Gasdurchflusseinstellung

Vor der Einführung des Schweißdrahtes müssen die Rollen für Drahtvorschub einer Kontrolle unterzogen werden, ob sie und ihre Profil dem benutzten Drahtdurchmesser entsprechen. Bei Verwendung von Schweißdraht aus Stahl findet die Rolle mit V-Profil die Anwendung. Übersicht über allen Rollen finden Sie im Kapitel Rollenübersicht für Drahtvorschub.

ROLLENWECHSEL FÜR DRAHTVORSCHUB

Bei den beiden benutzten Drahtvorschubtypen (Zweirolle und Vierrolle) ist der Wechsel gleich. Die Rollen sind doppelläufig. Diese Rillen sind für zwei verschiedenen Durchmesser von Draht bestimmt. (z.B. 0,8 a 1,0 mm).

- heben Sie den Andrückmechanismus ab. Andrückrolle hebt nach oben auf.
- schrauben Sie den Sicherungsplastikzylinder heraus und nehmen Sie die Rolle ab.
- falls die Rolle mit richtiger Rille versehen ist, drehen Sie die Rolle um, setzen sie zurück auf die Welle auf, und sichern durch den Plastikteil.

DRAHTEFÜHRUNG

- Nehmen Sie die seitliche Abdeckung der Drahttrommel und in die Trommel (Abb. 2) setzen Sie auf den Halter die Drahtspule ein.
- Schneiden Sie das am Rand der Spule befestigte Drahtende ab und führen Sie es in den Einführungsbowden ein (Abb. 2 Pos. 14), weiter über die Vorschubrolle in das Einziehröhrchen (Abb. 2 Pos. 12) mindestens 10 cm weit.
- Überprüfen Sie, ob das Draht durch die richtige Rille der Vorschubrolle führt.
- klappen Sie die Andrückrolle nach unten zu, so dass die Zähne des Zahnrades einrasten und den Andrückmechanismus geben Sie zurück in die senkrechte Lage.
- Einstellen Sie Bremse der Spule mit Schweißdraht so, dass die Spule bei Ausschaltung der Anpressvorrichtung von Verschiebung freilaufend wird. Festgezogene Bremse strengt sehr die Vorschubeinrichtung an und es kann zum Schleudern des Drahts in Rollen und zu schlechte geben einlangen. Die Stellschraube der Bremse befindet sich unter plastischen Schraube des Spulenhaltres. (Bild 2 pos. 14 und Bild 3).



Bild 3

- bauen Sie die Gasdüse des Schweißbrenners ab.
- schrauben Sie den Stromdurchgang ab.
- stecken Sie den Stecker ins Netz hinein.
- geben Sie den Hauptschalter (Bild 1 pos. 1) in die Lage 1.
- drücken Sie den Taster auf dem Brenner. Das Schweißdraht wird in den Brenner eingeführt. Die Einführungsgeschwindigkeit stellen Sie mit Hilfe

des Potentiometers der Drahtvorschubgeschwindigkeit ein (bild. 1, pos. 3).

- Nach dem Austreten des Drahtes aus dem Brenner schrauben Sie den Strömungs-Ziehring und die Gasdüse.
- vor dem Schweißen verwenden wir für den Raum in der Gasdüse und in Stromdurchgang das Trennungsprey. Damit verhindern wir die Ablagerung von ausgesprengten Metallen und verlängern die Lebensdauer der Gasdüse.

HINWEIS! Bei der Drahteführung richten den Brenner nicht gegen Augen!

ÄNDERUNGEN BEI DEM EINSATZ VON DRAHT AUS ALUMINIUM

Die Maschinen sind nicht besonders für Aluminiumschweißen bestimmt, aber nach der unten beschriebenen Berichtigung kann Aluminium geschweißt werden.

Für das Schweißen durch Aluminiumdraht ist die spezielle Rolle mit U-Profil zu benutzen. Um die Schwierigkeiten mit Drahtzausen zu vermeiden, müssen die Drähte mit Durchm. min. 1,0 mm und Legierung AlMg3 und oder AlMg5 verwendet werden. Die Drähte aus der Legierung AlI, % oder AlSi5 sind zu weich und können leicht die Probleme bei Vorschub bringen.

Für das Schweißen von Aluminium ist ebenfalls unentbehrlich den Schweißbrenner mit Teflonbowden und speziellem Stromdurchgang zu versehen. Als Schutzatmosphäre ist reines Argon zu verwenden.

EINSTELLUNG VON GASDURCHFLUSS

Der Lichtbogen und Schmelzbad müssen völlig durch Gas geschützt werden. Zu wenig Gas kann nicht die nötige Schutzatmosphäre bilden, zu große Menge vom Gas hingegen bringt Luft in den Lichtbogen.

- den Gasschlauch auf Gaseingang rückseitig der Maschine aufsetzen (bild 1 pos. 17)
- falls wir Gas CO₂ verwenden, ist es zweckmäßig die Gaserwärmung einzuschalten (beim kleineren Durchfluss als 6 l/min. ist keine Erwärmung nötig)
- den Erwärmungskabel in Maschinensteckdose hineinstecken (Bild.1 Pos. 10) und an den Stecker am Druckreglerventil, ohne Polaritätsbestimmung, anschließen
- die Andrückrolle abheben um den Vorschub außer Betrieb zu setzen (nur Version STANDARD 280)
- den Taster am Brenner drücken (nur Version STANDARD 280)
- drücken Sie die Taste GASTEST und drehen Sie mit der Einstellschraube auf der untern Seite des Reduzierventils so lage, bis der Durchflussmesser den geforderten Durchfluss zeigt, dann die Taste loslassen (bei den Maschinen PROCESSOR und SYNERGIC)
- die Stellschraube unterseits des Druckreglerventils umdrehen, bis Durchflussmesser den gewünschten Durchfluss zeigt, dann den Taster wieder losmachen

Die Einführungsgeschwindigkeit stellen Sie mit Hilfe des Potentiometers der Drahtvorschubgeschwindigkeit ein

Die Einstellung der Hauptschweißparameter der Schweißspannung und der Drahtvorschubgeschwindigkeit wird mit Hilfe des Potentiometers der Drahtgeschwindigkeit (Abb. A, Pos. 1) und Spannungsumschalter (Abb. 1, Pos. 2 und 3) durchgeführt. Zur eingestellten Spannung (Umschalterposition 1-20) die Drahtvorschubgeschwindigkeit zugeordnet. Die einzustellenden Parameter hängen vom verwendeten Schutzgas, Drahtdurchmesser, Drahttyp, Größe und Position der Schweißnaht usw. ab. Die Orientierungseinstellung der Drahtgeschwindigkeit zur Umschalterposition finden Sie in den Tabellen auf den Seiten 55 - 60.

BEISPIEL: Für die Schweißmaschine 255, das verwendete Schutzgas MIX (82% Argon und 18% CO₂) und den verwendeten Drahtdurchmesser von 0,8 mm eignet sich die Tabelle (Programm Nr. 4). Eingestellte Werte - Umschalterposition 1 und Drahtvorschubgeschwindigkeit 2 m/min.

MASCHINEN PROCESSOR UND SYNERGIC

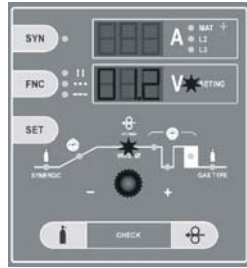
Tabelle 4 - Bereich der eingestellte Werte der Funktionen

	die Zeitdauer des Gas-Vorstromens	Annäherungsgeschwindigkeit von Draht	die Anlaufzeit der Drahtvorschubgeschwindigkeit	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Zeitpunkt	Verzögerungszeit	Verlöschens	die Zeit des Gas
	(s)	(m/min)	(s)	(m/min)	(s)	(s)	(s)	(s)
PROCESSOR 255, 280, 285, 305, 351, 354, 384, 405, 389	0-3	0,5-20	0-5	0,5-20	0,5-5	0,2-2	0,00-0,99	0,1-10
PROCESSOR 309	0-3	-	0,5-20	0,5-20	0,5-5	0,2-2	0,00-0,99	0,1-10
SYNERGIC 255, 280, 285, 305	0-3	-	0,5-20	0,5-20	0,5-5	0,2-2	0,00-0,99	0,1-10
SYNERGIC 351, 354, 384, 405	0-3	-	0,5-20	0,5-20	0,5-5	0,2-2	0,00-0,99	0,1-10

Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit

Betätigen Sie die Taste SET so lange, bis die auf der Abbildung gezeigten LED - Dioden aufleuchten.

SET



Mit dem Potentiometer stellen Sie den gewünschten Wert der Vorschubgeschwindigkeit im Bereich von **0,5-20m/min** ein.

BEMERKUNG 1: Die Drahtvorschubgeschwindigkeit kann man auch im Laufe des Schweißens einstellen. Und zwar sowohl mit dem Potentiometer, als auch mit der Fernsteuerung UP/DOWN.

BEMERKUNG 2: Das untere Display zeigt die Drahtvorschubgeschwindigkeit nur dann an, wenn die roten LED - Dioden SETTING und m/min leuchten.

EINSTELLUNG ANDERER SCHWEISSPARAMETER

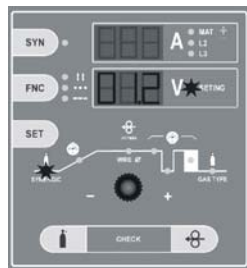
Die Steuerungselektronik der Maschinen PROCESSOR und SYNERGIC ermöglicht die Einstellung der folgenden Schweißparameter:

- die Zeitdauer des Gas-Vorströmens (die Zeitdauer des Schutzgas - Vorströmens vor Beginn des Schweißvorgangs)
- die Anlaufzeit der Drahtvorschubgeschwindigkeit (Funktion SOFT-START) (die Anlaufzeit von der minimalen Vorschubgeschwindigkeit auf den eingestellten Wert der Drahtschweißgeschwindigkeit)
- Annäherungsgeschwindigkeit von Draht (im Ausstattung in der Tafel 4)
- die Drahtvorschubgeschwindigkeit (Drahtvorschubgeschwindigkeit beim Schweißen)
- die Verzögerungszeit des Abschaltens der Lichtbogen - Schweißspannung gegenüber dem Drahtvorschub das „Verlöschen“ des Drahten bis zur Brennerspitze
- die Zeit des Gas - Nachströmens nach der Beendigung des Schweißvorgangs

Einstellung des Gas-Vorströmens

Betätigen Sie die Taste SET so lange, bis die auf der Abbildung gezeigte LED - Diode aufleuchtet.

SET

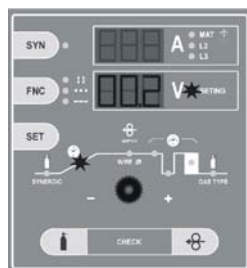


Mit dem Potentiometer stellen Sie den gewünschten Wert des Gas - Vorströmens im Sek. ein.

Einstellung der Anlaufzeit der Drahtgeschwindigkeit

Betätigen Sie die Taste SET so lange, bis die auf der Abbildung gezeigte LED - Diode aufleuchtet.

SET

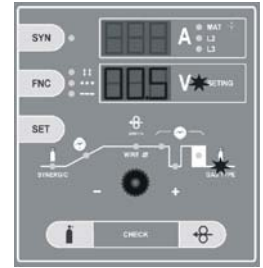


Mit dem Potentiometer stellen Sie den gewünschten Wert der Anlaufzeit der Drahtgeschwindigkeit im Sek. ein.

Einstellung des Gas - Nachströmens

Betätigen Sie die Taste SET so lange, bis die auf der Abbildung gezeigte LED - Diode aufleuchtet.

SET



Mit dem Potentiometer stellen Sie den gewünschten Wert des Gas - Nachströmens im Sek. ein.

ANLAUFEINSTELLUNG DER DRAHTGESCHWINDIGKEIT - FUNKTION SOFT-START

Die Einstellung der Funktion SOFT-START, die einen fehlerlosen Start des Schweißvorgangs sichert. SOFT-START ermöglicht die Einstellung der folgenden Parameter:

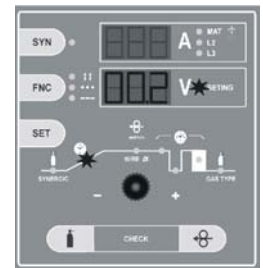
- **Die Anlaufzeit der Geschwindigkeit des Schweißdrahtes** von der Mindestgeschwindigkeit auf die eingestellte Schweißgeschwindigkeit.
- **Die Annäherungsgeschwindigkeit des Drahtes** vor der Zündung des Schweißlichtbogens.

Die beiden Funktionen funktionieren unterschiedlich. Für einen feineren Start empfehlen wird die Annäherungsgeschwindigkeit des Drahtes - die zweite Variante.

Einstellung der Anlaufzeit der Drahtgeschwindigkeit

Betätigen Sie die Taste SET so lange, bis die auf der Abbildung gezeigte LED - Diode aufleuchtet.

SET



Mit dem Potentiometer stellen Sie den gewünschten Wert der Anlaufzeit der Drahtgeschwindigkeit im Bereich von **0-5 s** ein.

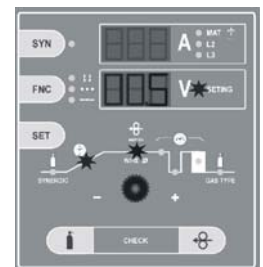
Einstellung der Annäherungsgeschwindigkeit des Drahtvorschubs

!VORSICHT! Vor der Einstellung der Annäherungsgeschwindigkeit des Drahtes schalten Sie die Anlaufzeit der Drahtvorschubgeschwindigkeit aus - diesen Wert stellen Sie auf 0 ein.

Die Möglichkeit der Einstellung der Annäherungsgeschwindigkeit - des „Drahtaufschnellens“ - ist die Abschaltung der Funktion des Drahtgeschwindigkeitsanlaufs - **also die Einstellung des Wertes auf „0“ enterechend der obigen Beschreibung.**

Betätigen Sie die Taste SET so lange, bis die auf der Abbildung gezeigte LED - Diode aufleuchtet.

SET



Mit dem Potentiometer stellen Sie den gewünschten Wert der Drahtannäherungsgeschwindigkeit im Bereich von **0,5 bis 20 m/min** ein.

BEMERKUNG 1: Die eingestellten Werte werden nach der Betätigung der Brenntaste für die Zeit von ca. 1 automatisch gespeichert.

BEMERKUNG 2: Die eingestellten Werte kann man im Laufe des Schweißens nicht ändern.

FUNKTION DER WERKSEINSTELLUNG

Die Funktion der Werkseinstellung dient zur Einstellung der Ausgangsparameter der Steuerungselektronik. Nach der Verwendung dieser Funktion werden alle Werte automatisch auf die vom Hersteller voreingestellten Werte, wie bei einer neuen Maschine, eingestellt.

Schalten Sie den Hauptschalter aus. Drücken und halten Sie die Taste SET.



Schalten Sie den Hauptschalter ein. Lassen Sie die Taste SET los. Auf dem Bildschirm erscheinen die Werte der ursprünglichen Einstellung.

EINSTELLUNG DER BETRIEBSART SCHWEISSEN

Die Steuerungselektronik der Maschinen PROCESSOR und SYNERGIC ermöglicht das Schweißen in den folgenden Betriebsarten:

- Kontinuierliche Zweitakt- und Viertakt - Betriebsart.
- Punkt und Pulsen in der Zweitakt - Betriebsart
- Punkt und Pulsen in der Viertakt - Betriebsart

Einstellung der Schweißungsbetriebsart Zweitakt

Die Betriebsart Zweitakt ist eingestellt, wenn die Maschine eingeschaltet ist und keine LED - Diode bei der Taste FNC, wie in der Abbildung, leuchtet.



Einstellung der Betriebsart PUNKT

Betätigen Sie die Taste FNC so lange, bis die auf der Abbildung gezeigte LED - Diode PUNKT aufleuchtet.



Die Betriebsart Zweitakt Punkt ist eingestellt.

Einstellung der Betriebsart PULS

Betätigen Sie die Taste FNC so lange, bis die auf der Abbildung gezeigte LED - Diode PULS aufleuchtet.



Die Betriebsart Puls ist eingestellt.

Zeiteinstellung für PUNKT

Betätigen Sie die Taste SET so lange, bis die auf der Abbildung gezeigten LED - Dioden aufleuchten.



Mit dem Potentiometer stellen Sie den gewünschten Wert für den Punkt auf 0,1-5 s ein.

Zeiteinstellung für PULS

Betätigen Sie die Taste SET so lange, bis die auf der Abbildung gezeigten LED - Dioden aufleuchten.



Mit dem Potentiometer stellen Sie den gewünschten Wert des Zeitintervalls zwischen den einzelnen Punkten auf 0,1-5 s ein.

Einstellung der Schweißungsbetriebsart Viertakt

Betätigen Sie die Taste FNC so lange, bis die auf der Abbildung gezeigte LED - Diode aufleuchtet.



Die Betriebsart Viertakt ist eingestellt.

Einstellung der Betriebsart PUNKT

Betätigen Sie die Taste FNC so lange, bis die beiden auf der Abbildung gezeigten LED - Dioden Viertakt und PUNKT aufleuchten.



Die Betriebsart Viertakt Punkt ist eingestellt.

Einstellung der Betriebsart PULS

Betätigen Sie die Taste FNC so lange, bis die beiden auf der Abbildung gezeigten LED - Dioden Viertakt und PULS aufleuchten.



Die Betriebsart Viertakt Puls ist eingestellt.

FUNKTION MEM (NUR BEI DEN PROCESSOR - MASCHINEN)

Die Funktion ermöglicht das Abrufen und Anzeigen der letzten gespeicherten Parameter für die Zeit von ca. 7 s.

Betätigen Sie die Taste MEM.

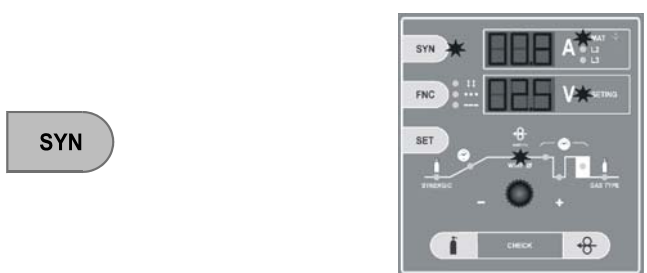
Auf dem Display erscheinen für die Zeit von 7 s die letzten gemessenen Werte der Schweißspannung und des Schweißstromes. Die Werte kann man wiederholt abrufen.

FUNKTION SYNERGIC (NUR BEI DEN SYNERGIC - MASCHINEN)

Die Funktion Synergic vereinfacht die Bedienung und Einstellung der Schweißparameter. Durch die einfache Einstellung der Gasart und des Drahtdurchschnitts bestimmt die Bedienung den Programmtyp. Für die Einstellung der Schweißparameter reicht dann nur noch eine einfache Einstellung der Spannung mit einem Umschalter und die Elektronik stellt automatisch die Drahtvorschubgeschwindigkeit ein.

Einschalten der Funktion SYNERGIC

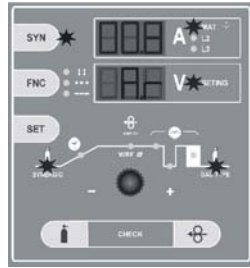
Betätigen Sie die Taste SYN, bis die LED - Dioden SYN und Materialdicke aufleuchten.



Die Funktion SYNERGIC ist eingeschaltet. Die abgebildeten Werte der Materialdicke auf der Abbildung sind nur informativ.

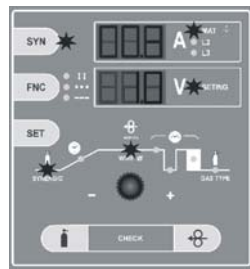
Programmwahl – Einstellung des Drahtdurchmessers und der Gasart

Betätigen Sie die Taste SET, bis die in der Abbildung gezeigten LED - Dioden aufleuchten.



Mit Hilfe des Potentiometer wählen Sie den Gastyp, den Sie zu verwenden beabsichtigen - CO₂ oder Ar (bedeutet MIX von Argon und CO₂ - Gas im Verhältnis 18 CO₂ und Rest Ar.

Betätigen Sie die Taste SET, bis die in der Abbildung gezeigten LED - Dioden aufleuchten.

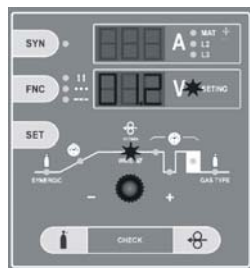


Mit Hilfe des Potentiometer wählen Sie den Drahtdurchmesser SG2, den Sie zu verwenden beabsichtigen - 0,6 - 0,8 - 1,0 mm.

Auf dem oberen Display wird die ungefähre Materialdicke, die man entsprechend der aktuellen Einstellung schweißen kann, angezeigt. Auf dem unteren Display wird die aktuelle eingestellte Drahtvorschubgeschwindigkeit angezeigt, die sich automatisch mit der Umschaltung der Positionen des Spannungsumschalters ändert. Die Erhöhung oder Verminderung der Schweißleistung wird mit dem Spannungsumschalter eingestellt.

Ausschalten der Funktion SYNERGIC

Betätigen Sie die Taste SYN. Die Diode SYN sowie die Materialdicke erlöschen.



Die Funktion SYNERGIC ist ausgeschaltet.

BEMERKUNG 1: die angezeigten Werte der Materialdicke auf dem Display sind nur annähernd. Die Dicke des geschweißten Materials kann sich je nach der Schweißlage usw. unterscheiden.

BEMERKUNG 2: Für die Korrektur der Parameter des Drahtvorschubs verwenden Sie einen Potentiometer, bzw. die Tasten UP/DOWN der Fernbedienung.

BEMERKUNG 3: Die Programmparameter der synergischen Funktion sind für verkupferes Draht SG2 entworfen. Für die ordnungsgemäße Funktion der synergischen Programme muss man ein qualitativ hochwertiges Draht, Schutzgas und geschweißtes Material verwenden.

BEMERKUNG 4: Für die ordnungsgemäße Funktion der synergischen Maschine muss man die vorgeschriebenen Bowdendurchmesser zum Drahtdurchmesser, den richtigen Ziehring und Erdanschluss des geschweißten Materials (verwenden Sie eine Klemme direkt an das geschweißte Material), ansonsten ist die richtige Funktion der Maschine nicht gewährleistet. Weiter muss man eine hochwertige Netzspeisung sichern - - 400 A, max. +/- 5%.

SPEICHERN DER EIGENEN PARAMETER DER DRAHTVORSCHUBGESCHWINDIGKEIT

Die Funktion der Parameterspeicherung ist nur bei der eingeschalteten Synergic - Funktion im Betrieb.

1. Wählen Sie die gewünschte Drahtvorschubgeschwindigkeit
2. Betätigen Sie die Taste SYN und halten Sie sie gedrückt, danach betätigen Sie die Taste Gastest (MEM)



Gleichzeitig gedrückt halten



3. Lassen Sie die beiden Tasten los - die neuen Parameter sind gespeichert.

Auf diese Weise kann man die geforderten Parameter speichern und je nach bedarf überschreiben. Der eingestellte Parameter wird immer der der gleichen Position des Spannungsumschalters eingestellt, in der der Parameter gespeichert wurde.

RÜCKKEHR IN DIE URSPRÜNGLICHEN, VOM HERSTELLER EINGESTELLTEN PARAMETER

Die Rückkehr in die ursprünglichen synergischen, vom Hersteller eingestellten Parameter, führt man mit der erneuten Betätigung und dem Halten der Taste SYN sowie der nachfolgenden Betätigung und Loslassen der Taste für die Drahtführung. IN dieser Weise kann man die einzelnen gespeicherten Parameter zurücksetzen.



Gleichzeitig gedrückt halten



Die vollständige Rückkehr aller vom Hersteller voreingestellten Werte kann man mit Hilfe der Funktion Werkseinstellung durchführen.

(Die Speicherung ist bei den ab April 2006 hergestellten Maschinen möglich).

FUNKTION LOGIC - NUR BEI DEN PROCESSOR- UND SYNERGIC- MASCHINEN)

Die Funktion LOGIC enthält eine Datei der Elemente, die die Anzeige der eingestellten und einzustellenden Werte vereinfachen und übersichtlich machen. Da zwei Displays einige unterschiedliche Parameter anzeigen, muss man die Anzeige der Parameter vereinfachen. Die Funktion LOGIC arbeitet genau so - sie macht alles übersichtlich:

- Das obere Display leuchtet nur ium Laufe des Schweißprozesses auf, wenn die Elektronik den Schweißstrom A misst und anzeigt (falls bei den SYNERGIC - Maschinen nicht die Betriebsart SYNERGIC eingeschaltet ist. Im Fall der eingeschalteten Betriebsart SYNERGIC bei den SYNERGIC - Maschinen leuchtet das Display andauernd, nur die angezeigten Werte ändern sich.). Nach Ablauf von ca. 7 s erlischt das Display automatisch. Dadurch erhöht die Elektronik die Orientierung beim Lesen der Parameter während der Einstellung.
- Das obere Display zeigt lediglich den Schweißstrom an. Im Fall der eingeschalteten SYNERGIC - Funktion (nur bei den SYNERGIC - Maschinen) zeigt das obere Display die Materialdicke an.
- Das untere Display zeigt im Laufe des Schweißens die Schweißspannung und im Laufe der Einstellung alle anderen Werte - Zeit, Geschwindigkeit usw. - an.
- Die LED - Diode SETTING erlischt nur im Laufe des Schweißprozesses, als der digitale Voltamperemeter tätig ist.

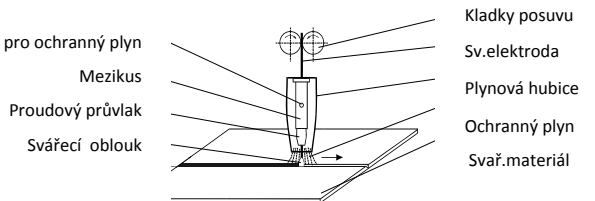
Die LED - Diode SETTING leuchtet im Laufe des Schweißens nur dann, wenn die Bedienung die Drahtvorschubgeschwindigkeit an dem Potentiometer oder der Fernbedienung UP/DOWN einstellt und ändert. Sobald die Bedienung aufhört, den Parameter einzustellen, erlischt die LED - Diode SETTING automatisch innerhalb von 3 s und das Display zeigt den Wert der Schweißspannung an.

Empfohlene Einstellung der Schweißparameter siehe Tabellen S. 55-60.

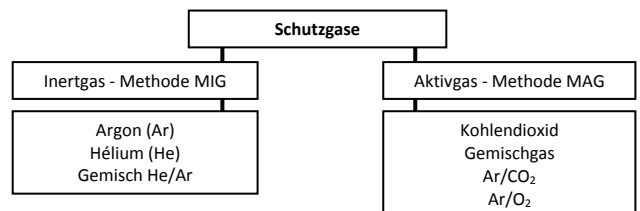
PRINZIP DES MIG/MAG SCHWEISSENS

Der Schweißdraht wird von der Spule in den Strömung - Ziehring mit Hilfe des Vorschubs geführt. Der Lichtbogen verbindet die schmelzende Drahtelektrode mit dem geschweißten Material. Das Schweißdraht funktioniert einerseits als Lichtbogenträger und gleichzeitig auch als die Quelle des Zusatzmaterials. Aus dem Zwischenstück strömt inzwischen das Schutzgas, welches den Lichtbogen sowie die gesamte Schweißnaht vor den Einwirkungen der Umgebungsatmosphäre schützt (siehe Abb. 4)

Bild 4



SCHUTZGASE



EINSTELLUNG VON SCHWEIßPARAMETERN

Für grobe Einstellung von Schweißstrom und Spannung bei Verfahren MIG/MAG genügt die empirische Gleichung $U_2 = 14 + 0,05xI_2$. Dieser Gleichung zufolge können wir die nötige Spannung bestimmen. Bei der Einstellung von Spannung müssen wir mit ihrer Senkung rechnen, aufgrund der Belastung beim Schweißen. Die Spannungssenkung beträgt cca 4,8 V auf 100 A. Die Einstellung von Schweißstrom wird so durchgeführt, dass für die angewählte Schweißspannung wird der gewünschte Schweißstrom durch Erhöhung oder Senkung der Schnelligkeit für Drahtzustellung nachgestellt, eventuell fein nachgestellt sobald der Lichtbogen stabil ist. Zur Erreichung von guten Schweißnähten und optimaler Schweißstromeinstellung ist nötig den Abstand zwischen Speisedurchgang und Material etwa $10 \times \varnothing$ Schweißdraht zu halten (Bild 4). Verstecken des Durchganges in Gasdüse sollte nicht größer als 2-3 mm sein.

Betriebsart der Schweißung

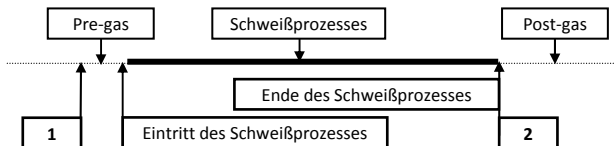
Alle Schweißmaschinen können in folgenden Betriebsarten arbeiten:

- stufenlos Zweitakt
- stufenlos Viertakt
- Punktschweißung Zweitakt
- Pulsierendeschweißung Viertakt

Die Einstellung für Betriebsart erfolgt durch zwei Schalter mit Potentiometer (Bild 1, Pos. 6, 7). r. Auf dem Bedienpult über Potentiometer sind ihre Funktionen dargestellt.

ZWEITAKT

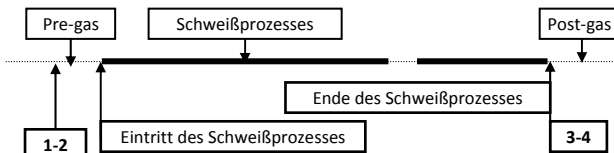
Bei dieser Funktion sind beide Potentiometer ständig abgeschaltet. Der Prozess wird durch Betätigung des Brennerschalters in Betrieb genommen. Beim Schweißprozess muss der Schalter ständig betätigt sein. Wenn der Brennerschalter losgemacht ist, Arbeitsprozess ist unterbrochen.



1. Push and hold the switch of torch
2. Release the switch of torch

VIERTAKT

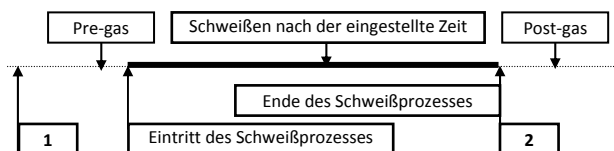
Verwendet man bei langen Schweißnähten, bei deren der Schweißer braucht nicht den Brennerschalter ständig halten. Durch Loslassen des Brennerschalters kommt zum Unterbrechung des Arbeitsprozesses.



- 1-2. Push and hold the switch of torch
- 3-4. Release the switch of torch

PUNKTSCHWEIßUNG

Verwendet man für Schweißung von einzelnen kurzen Punkten, deren Länge ist stufenlos durch Drehen des linken Potentiometers auf enterechenden Wert einzustellen. (durch Drehung nach rechts wird das Intervall verlängert). Durch Betätigen des Brennerschalters ist der Zeitumkreis ausgelöst, der den Schweißprozess in Betrieb setzt und nach bestimmter Zeit ihn wieder abschaltet. Nach dem neuen Drücken des Schalters wiederholt sich ganze Tätigkeit. Zum Abschalten der Punktschweißung muss man das Potentiometer in Lage 0 stellen. Das rechte Potentiometer bleibt die ganze Zeit während der Punktschweißung abgeschaltet.

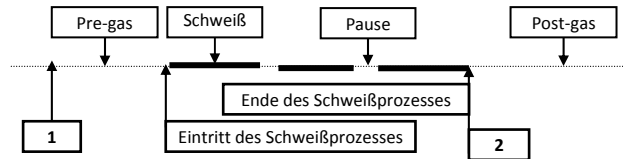


1. Push and hold the switch of torch
2. Release the switch of torch

PULSIERENDE SCHWEIßUNG

Verwendet man für die Schweißung mittels kurzen Punkten. Die Länge diesen Punkten und Zeitverzug ist stufenlos einzustellen. Es wird eingestellt durch Umdrehung des linken Potentiometers, gibt die Länge des Punktes an (Bild. 1, Pos. 6), und des rechten Potentiometers, welches gibt die Länge des Zeitverzugs von Lage 0 (Bild. 1, Pos.7) auf gewünschten Wert auf der Skala an (durch

Drehung nach rechts wird das Intervall verlängert). Durch Betätigen des Brennerschalters ist der Zeitumkreis ausgelöst, der den Schweißprozess in Betrieb setzt und nach bestimmter Zeit ihn wieder abschaltet. Nach dem Zeitablauf des eingestellten Zeitverzugs wiederholt sich der ganze Prozess. Für die Unterbrechung muss der Schalter am Brenner losgemacht werden. Für Abschalten der Funktion müssen die beiden Potentiometer wieder in die Lage 0 gehalten werden.



1. Push and hold the switch of torch
2. Release the switch of torch

Bevor Sie Schweißen beginnen

WICHTIG: Vor der Einschaltung der Schweißmaschine überprüfen Sie noch einmal ob die Spannung und Frequenz mit den Angaben auf Maschinenschild übereinstimmen.

1. Stellen Sie Schweißspannung durch Spannungsumschalter (Bild. 1, Pos. 2 und 3) und Schweißstrom durch Potentiometer für Vorschubschnelligkeit des Drahtes ein. (Bild 1, Pos. 5)

Die Lage des Schalters nie während der Schweißung umstellen!

2. Schalten sie die Schweißmaschine durch den Hauptschalter ein. (Bild. 1 Pos. 1)
3. Die Maschine ist Betriebsbereit.

Instandhaltung

VORSICHT: Vor jeglichen Wartungsarbeiten im Generatorinnem Strom ausschalten.

ERSATZTEILE

Die Originalersatzteile sind speziell für unsere Anlage gedacht. Andere Ersatzteile können zu Leistungsänderungen führen und die Sicherheit der Maschine beeinträchtigen. Für Schäden, die auf den Einsatz von Nicht-Originalersatzteilen zurückzuführen sind, lehnen wir jegliche Verantwortung ab.

GENERATOR

Die vorliegenden Schweißmaschinen sind statisch Folgerdenmaßen:

- Entfernen von Schmutz- und Staubpartikeln aus dem Generatorinnem mittels Druckluft.
- Elektrokomponenten mit Luftstrahl nicht direkt belüften, um keine Schaden anzurichten.
- Periodische Inspektion zur Ermittlung von abgenutzten Kabeln oder von lockeren Verbindungen die Überhitzungen verursachen

SCHWEIßSTROMQUELLE

Weil dieses Systeme vollständig statisch sind, halten Sie die folgende Vorgehensweise ein:

- Beseitigen Sie regelmäßig mit Hilfe von Druckluft die aufgesammelten Verunreinigungen und den Staub aus dem Innenteil der Maschine. Die Luftdüse richten Sie nicht direkt gegen die elektrischen Komponente, es könnte zu deren Beschädigung kommen.
- Führen Sie regelmäßige Untersuchungen durch, um die einzelnen abgenutzten Kabel oder lose Verbindungen festzustellen, die die Ursache der Überhitzung und möglichen Beschädigung der Maschine sind.
- Bei den Schweißmaschinen ist eine periodische Revisionsprüfung einmal im halben Jahr durch eine beauftragte Person gemäß ČSN 331500, 1990 und ČSN 056030, 1993 durchzuführen.

DRAHTVORSCHUB

Große Aufmerksamkeit ist dem Zuführmechanismus, und zwar den Rollen und dem Rollenbereich, zu widmen. Bei der Drahtzubringung blättert die Kupferschicht ab und die feinen Späne werden in den Bowden eingetragen oder verunreinigen den Innenraum des Zuführmechanismus. Beseitigen Sie regelmäßig die aufgesammelten Verunreinigungen und den Staub aus dem Innenteil des Drahtmagazins und des Zuführmechanismus.

SCHWEISSBRENNER

Es ist erforderlich, den Schweißbrenner ist regelmäßig zu warten und die abgenutzten Teile rechtzeitig auszuwechseln. Die am meisten beanspruchten Teile sind der Strömungs - Ziehring; Gasstutzen, Brennerrohr, Bowden für die Drahtführung, Schlauchkabel und Brenneraste.

Der Strömungs - Ziehring führt den Strom ins Draht und gleichzeitig lenkt ihn zur Schweißstelle. Seine Betriebsdauer beträgt 3 bis 20 Schweißstunden (je nach Herstellerdaten), was insbesondere von der Qualität des Ziehringmaterial (Cu oder CuCr), der Qualität und Oberflächenbehandlung des Drahtes und der Schweißparametern abhängig ist. Der Wechsel des Ziehriings wird nach der Abnutzung der Öffnung auf das 1,5-fache des Drahtdurchmessers

empfohlen. Bei jeder Montage sowie Wechsel wird empfohlen, den Ziehring mit dem Separierspray aufzuspritzen.

Der Gasstutzen führt das zum Schutz des Lichtbogens und Schmelzbades bestimmte Gas zu. Die Metallspritzer verkrusten den Stutzen, deshalb ist es erforderlich, ihn regelmäßig zu reinigen, um einen guten und reichmäßigen Durchfluss zu gewährleisten und einen Kurzschluss zwischen dem Ziehring und Stutzen zu verhindern. **Ein Kurzschluss kann den Gleichrichter beschädigen!** Das Tempo der Stutzenverkrustung hängt insbesondere von der richtigen Einstellung des Schweißprozesses ab.

Die Metallspritzer lassen sich nach dem Einspritzen des Gasstutzens mit dem Separieröl einfacher beseitigen.

Nach der Durchführung dieser Maßnahmen fallen die Metallspritzer teilweise ab, jedoch ist es erforderlich, sie alle 10 bis 20 Minuten aus dem Bereich zwischen dem Stutzen und Ziehring mit Hilfe eines Nichtmetall-Stäbchens mit leichtem Klopfen zu beseitigen. Je nach der Stromgröße und Arbeitsintensität ist es 2x - 5x während der Schicht erforderlich, den Gasstutzen abzunehmen und ihn samt der Zwischenstückkanäle, die für die Gaszufuhr dienen, zu reinigen. Mit dem Gasstutzen darf man nicht kräftig klopfen, da sich der Isolierungsstoff beschädigen könnte.

Das Zwischenstück wird auch der Einwirkung der Metallspritzer und der Wärmebeanspruchung ausgestellt. Seine Betriebsdauer beträgt 30-120 Schweißstunden (je nach der vom Hersteller aufgeführten Angabe).

Die Intervalle des Bowdenaustausches sind von der Drahtsauberkeit, Wartung des Mechanismus im Zubringer sowie der Einstellung des Rollenanzugsdruckes abhängig. Er sollte einmal in der Woche mit Trichlorethylen gereinigt und Druckluft durchgeblasen werden. Im Fall einer großen Abnutzung oder Verstopfung muss man den Bowden austauschen.

Fehlersuche und fehlerbeseitigung

Die meisten Störungen treten an der Zuleitung ein. Gegebenenfalls so vorgehen wie folgt:

1. Die Werte der Linienspannung kontrollieren.
2. Prüfen, ob die Netzabschmelzsicherungen durchgebrannt oder locker sind.
3. Das Ntzkabel auf seine einwandfreie Verbundung mit dem Stecker oder mit dem Schalter kontrollieren.
4. Prüfen, ob
 - der Hauptschalter der Schweißmaschine
 - die Wandsteckdose
 - der Generatorschalter defekt sind

NOTE: Bei Schäden am Generator sich an geschultes Fachpersonal oder an unseren Kundendienst wenden. Ausgezeichnete technische Kenntnisse sind hier erforderlich!

Zusammenbau und Zerlegen des Schweißgeräts

Folgendermaßen vorgehen:

- Die 9 Schrauben lösen, die die Rück - und die Vorderwand befestigen
- Die 6 Schrauben lösen, die den Griff befestigen

Zum Zusammenbau des Schweißgeräts in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.

Bestellung der Ersatzteile

Für die reibungslose Bestellung geben Sie immer an:

1. Bestellnummer des Teiles
2. Benennung des Teiles
3. Gerätetyp
4. Speisespannung und Frequenz angegebene auf dem Maschinenschild
5. Fertigungsnummer des Gerätes

BEISPIEL: 2 Stk, Bestellnummer 331028, Ventilator MEZAXIAL für Maschine 250, 3x400V, 50/60 Hz, Produktionsnummer...

Spis treści

Wstęp 42
 Opis 42
 Wykonanie maszyn 42
 Dane techniczne 42
 Ograniczenia w zastosowaniu 43
 Instrukcje bezpieczeństwa 43
 Instalacja 44
 Oprzyrządowanie maszyn 45
 Podłączenie do sieci zasilającej 45
 Sterowniki 45
 Podłączenie palnika spawalniczego 47
 Przyłączenie drutu i regulowanie przepływu gazu 47
 Ustawienie parametrów spawal. napięcia i szybkości posuwu drutu 47
 Reżimy spawalnicze 50
 Przed rozpoczęciem spawania 51
 Konserwacja 51
 Ostrzeżenie przed ewentualnymi problemami i ich usunięcie 51
 Sposób postępowania przy demontażu i montażu osłony maszyny 51
 Zamówienie części zamiennych 52
 Udzielenie gwarancji 52
 Zastosowane symbole graficzne 53
 Symbole graficzne na tabliczce produkcyjnej 54
 Zalecane ustawienie parametrów spawalniczych 55
 Schemat elektrotechniczny 61
 Lista części zamiennych maszyn 66
 Części zamienne posuwów drutu i lista rolek 72
 Instrukcja usuwania błędów/usterek 75
 Deklaracja jakości i kompletności i zapis o wykonaniu interwencji serwisowej 82

Wstęp

Szanowny Odbiorco. Dziękujemy za okazane zaufanie i dokonanie zakupu naszego produktu. Przed rozpoczęciem eksploatacji proszę dokładnie zapoznać się ze wszystkimi instrukcjami podanymi w niniejszej Instrukcji Obsługi. Należy rygorystycznie dotrzymywać instrukcje dot. stosowania i konserwacji niniejszego urządzenia, aby zachować najbardziej optymalny sposób użytkowania oraz długi okres użytkowania. Zalecamy aby, konserwację i ewentualne naprawy zlecić Państwu naszemu punktu serwisowemu, ponieważ w punkcie serwisowym jest dostępne odpowiednie wyposażenie oraz przeszkoleni pracownicy. Wszystkie nasze maszyny i urządzenia są wynikiem długofalowego rozwoju. Ze względu na to zastrzegamy sobie prawo do modyfikacji ich produkcji i wyposażenia.

Opis

Maszyny 255, 280, 285, 305, 351, 354, 384 i 405 to maszyny spawalnicze przeznaczone do spawania metodami MIG (Metal Inert Gas) i MAG (Metal Active Gas). Źródła prądu spawalniczego o charakterystyce płaskiej. Mowa o spawaniu w atmosferze ochronnej aktywnych i obojętnych gazów, kiedy dostarczany materiał jest przy pomocy posuwu drutu podawany w postaci „niekończącego się” drutu do jeziora ciekłego metalu. Metody te są wysoce produktywne, nadają się szczególnie do łączenia stali konstrukcyjnej, stali o małej zawartości składników stopowych, aluminium i jego stopów.

Maszyny zostały zaprojektowane jako jednostki ruchome, różniące się od siebie wzajemnie mocą i wyposażeniem. Źródło prądu spawalniczego, zasobnik drutu i posuw drutu znajdują się w jednej kompaktowej blaszanej skrzyni z dwoma nieruchomymi i dwoma obracającymi się kołami.

Maszyny są przeznaczone do spawania materiałów cienkich i średnio grubych przy zastosowaniu drutów o średnicy od 0,6 do 1,2 mm.

Standardowe oprzyrządowanie maszyny jest podane w rozdziale „Oprzyrządowanie maszyn”. Maszyny spawalnicze są zgodne ze wszystkimi normami i rozporządzeniami Unii Europejskiej i Republiki Czeskiej.

Wykonanie maszyn

Maszyny 255, 280, 285, 305, 351, 354, 384 i 405 są dostarczane seryjnie w następujących wykonaniach:

Wykonanie analogowe STANDARD

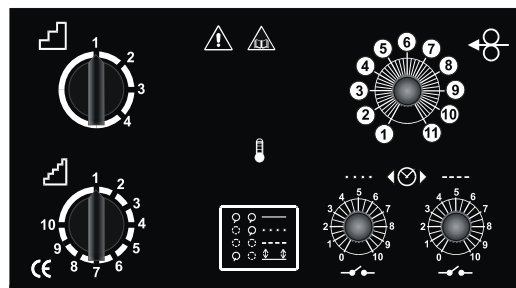
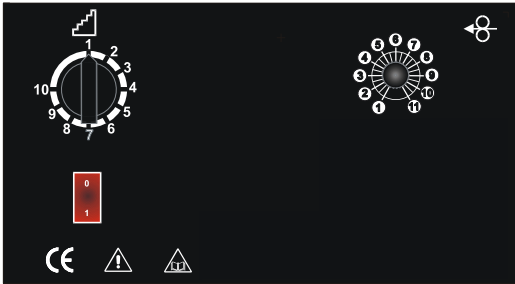


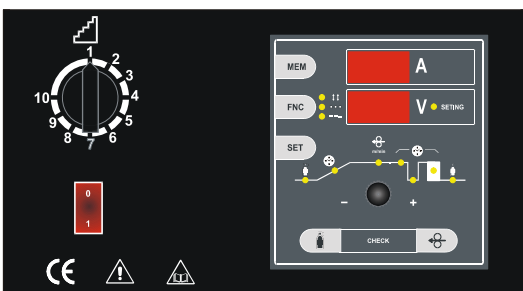
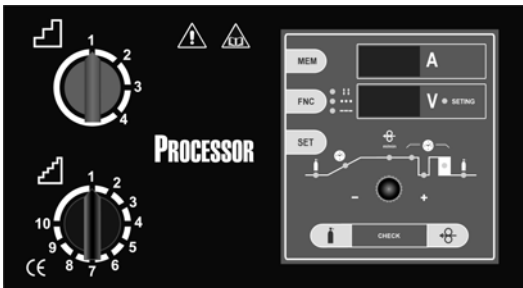
Tabela 1

Dane techniczne	255	280 - 285 - 305	309	351-384	354 - 405
Napięcie wejściowe 50 Hz	3 x 400 V	3 x 400 V	3 x 400 V	3 x 400 V	3 x 400 V
Zakres prądu spawalniczego	30 - 280 A	30 - 280 A	30 - 250 A	30 - 350 A	30 - 350 A
Napięcie w próżni	18 - 42 V	17 - 38 V	17,7 - 39,2 V	18 - 40 V	18 - 40 V
Liczba reg. stopni	20	20	10	40	40
Cykl spawania 30%	280 A / 20%	280 A	250 A	350 A	350 A
Cykl spawania 60%	250 A	260 A	200 A	300 A	300 A
Cykl spawania 100%	210 A	220 A	170 A	260 A	260 A
Prąd sieciowy/moc 60%	11 A / 7,6 kVA	12,3 A / 8,6 kVA	9,5 A / 6,6 kVA	15,3 A / 10,6 kVA	15,3 A / 10,6 kVA
Zabezpieczenie pomale - charakter. D	25 A	25 A	25 A	25 A	25 A
Ilość rolek podających	2-rolki	2-rolki	2-rolki	2-rolki	4-rolki
Szybkość podawania drutu	1-25 m/min STANDARD; 0,5-20 m/min PROCESSOR i SYNERGIC				
Średnica: stal, stal nierdzewna	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,2
aluminium	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2	1,0-1,2	1,0-1,2
rdzeniowe (rurka)	0,8-1,2	0,8-1,2	-	0,8-1,2	0,8-1,2
Stopień ochrony	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21
Klasa izolacji	F	F	F	F	F
Normy	EN 60974-1 EN 50199	EN 60974-1 EN 50199	EN 60974-1 EN 50199	EN 60974-1 EN 50199	EN 60974-1 EN 50199
Rozmiary - Dł. - Szer. - Wys.	835x480x840 mm	835x480x840 mm	800x490x740 mm	835x480x840 mm	835x480x840 mm
Masa	97 kg	98 kg	88 kg	104 kg	104 kg



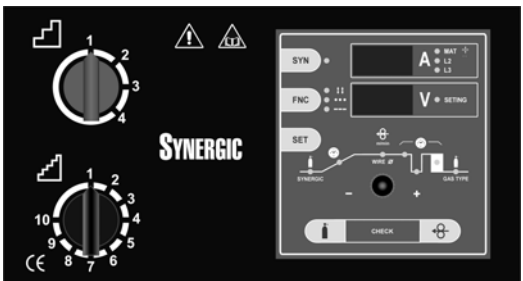
Proste i niezawodne sterowanie maszynami. Sterowanie jest za pomocą jednego potencjometru posuwu drutu i dwu kolejnych potencjometrów z wyłącznikami, które służą do włączania i ustawiania funkcji punktowania i pulsowania. Ta opcja jest wyposażona standardowo w cyfrowy woltoamperomierz. (tylko 255, 285, 351 a 354).

Wykonanie cyfrowe ROCESSOR - tylko 255, 285, 305, 309, 351, 354, 384, 389 i 405



Proste rozwiązanie sterowania wszystkimi funkcjami do spawania metodami MIG/MAG. Proste sterowanie i ustawianie wszystkich wartości jest realizowane za pomocą jednego potencjometru i dwu przycisków. Funkcja LOGIC ma duże znaczenie w kwestii uproszczenia sterowania. Maszyny z tym sterowaniem są wyposażone w cyfrowy woltoamperomierz z pamięcią. Łatwe sterowanie umożliwia ustawienie wartości dmuchania wstępnego/dmuchań końcowego, funkcje SOFT START, dopalania drutu, punktowanie i impulsowanie. Sterowanie umożliwia ustawienie reżimu dwusuwu i czterosuwu. Progresywny wprowadzenie drutu umożliwia jego bezproblemowe doprowadzenie. Regulacja elektroniczna szybkości posuwu drutu z regulatorem ze sprzężeniem zwrotnym umożliwiającym nastawienie funkcji posuwu drutu, która zabezpiecza stałą ustawioną szybkość posuwu.

Wykonanie synergiczne - SYNERGIC - tylko 255, 285, 305, 351, 354, 384 i 405



Wyraźnie ułatwia ustawianie parametrów spawalniczych. Operator określi rodzaj programu na podstawie bezproblemowego ustawienia średnicy drutu spawalniczego i użycia gazu ochronnego. Potem już tylko wystarczy łatwo ustawić napięcie za pomocą przetłącznika i jednostka sterująca SYNERGIC wybierze najodpowiedniejsze parametry szybkości posuwu drutu. Jeden potencjometr i dwa przyciski służą do nieskomplikowanego sterowania i ustawiania wszystkich wartości. Funkcja LOGIC ma duże znaczenie w kwestii uproszczenia sterowania. Maszyny z tym sterowaniem są standardowo wyposażone w cyfrowy woltoamperomierz z pamięcią. Nieskomplikowane sterowanie umożliwia ustawienie wartości dmuchania wstępnego/dmuchań końcowego, funkcji SOFT START, dopalania drutu, punktowania i impulsowania. Sterowanie umożliwia ustawienie trybu dwusuwu i czterosuwu. Progresywne

wprowadzenie drutu umożliwia jego bezproblemowe doprowadzenie. Regulacja elektroniczna szybkości posuwu drutu z regulatorem ze sprzężeniem zwrotnym umożliwiającym nastawienie funkcji posuwu drutu, która zabezpiecza stałą ustawioną szybkość posuwu.

Ograniczenia w zastosowaniu

(ISO/IEC 60974 -1)

Wykorzystanie tych maszyn spawalniczych jest w sposób typowy przerywane, kiedy najbardziej efektywnie wykorzystuje się godziny pracy na spawanie i godziny odpoczynku na ulokowanie spawanych elementów, operacji przygotowujących itp. Tego rodzaju maszyny spawalnicze zostały w pełni bezpiecznie skonstruowane do obciążenia max. 250 A, 280 A, 350 A prądu nominalnego w czasie pracy 20% odpowiednio 30% z całkowitego czasu użytkowania. Instrukcja podaje czas obciążenia w cyklu dziesięciminutowym. Za 20 % cykl roboczy obciążenia przyjmuje się dwie min. z dziesięciminutowego odcinka czasu. Jeżeli czas dozwolonego cyklu roboczego będzie przekroczony, zostanie, na skutek niebezpiecznego przegrzania, przerwany przez termostat, w celu ochrony komponentów spawarki. Wskazuje na to świecąca się żółta lampka kontrolna na przednim panelu sterowniczym maszyny. Po kilku minutach, kiedy dojdzie do schłodzenia źródła, a żółta lampka kontrolna zgaśnie, maszyna jest gotowa do ponownego użycia. W przypadku maszyn SYNERGIC i PRO-CESOR wyświetli się Err na wyświetlaczu. Maszyny spawalnicze zostały skonstruowane w zgodzie z poziomem bezpieczeństwa IP 21.

Instrukcje bezpieczeństwa

Spawarki inwertorowe muszą być używane wyłącznie do spawania - inne zastosowanie jest zabronione. Spawarkę nigdy nie wolno używać bez osłon ochronnych (zdjęta obudowa). Usuwając obudowę obniżamy skuteczność chłodzenia i może dojść do uszkodzenia maszyny. W takim przypadku dostawca nie przyjmuje odpowiedzialności za powstałą szkodę i powoduje to utratę prawa do naprawy gwarancyjnej. Obsługę maszyn mogą wykonywać wyłącznie osoby przeszkolone i posiadające odpowiednie doświadczenie. Operator musi dotrzymać normy ČSN EN 60974-1, ČSN 050601, 1993, ČSN 050630, 1993 oraz wszystkie postanowienia BHP tak, aby było zapewnione jego bezpieczeństwo oraz bezpieczeństwo osób trzecich.

NIEBEZPIECZEŃSTWA PODCZAS SPAWANIA ORAZ INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA DLA OPERATORÓW SĄ PODANE W:

ČSN 05 06 01/1993 Przepisy bezpieczeństwa łukowego spawania metali. ČSN 05 06 30/1993 Przepisy bezpieczeństwa dla spawania i cięcia plazmowego. Spawarka musi być poddawana okresowym kontrolom wg ČSN 33 1500/1990. Instrukcje dotyczące rewizji, patrz § 3 obwieszczenia Czeskiego Urzędu Bezpieczeństwa Pracy nr 48/1982 Dz.U., ČSN 33 1500:1990 i ČSN 050630:1993 art. 7.3.

PROSZĘ PRZESTRZEGAĆ I DOTRZYMYWAĆ OGÓLNE PRZEPISY PRZECIWPÓŻAROWE!

Proszę przestrzegać i dotrzymać ogólne przepisy przeciwpożarowe przy jednoczesnym respektowaniu lokalnych warunków specyficznych. Spawanie jest zawsze określone jako czynność z ryzykiem pożaru. Obowiązuje rygorystyczny zakaz spawania w miejscach, gdzie występują materiały palne lub wybuchowe. Sprzęt przeciwpożarowy powinien być usytuowany w pobliżu stanowiska pracy.

UWAGA! Iskry mogą spowodować zapalenie wiele godzin po zakończeniu spawania, przede wszystkim w niedostępnych miejscach.

Po zakończeniu spawania wymagana jest 10 minutowa przerwa w celu ostygnięcia urządzenia. Jeżeli nie dojdzie do pełnego ostygnięcia maszyny, wewnątrz maszyny dochodzi do dużego wzrostu temperatury, która może spowodować uszkodzenia aktywnych elementów.

BEZPIECZEŃSTWO PRACY PODCZAS SPAWANIA METALI ZAWIERAJĄCYCH OŁÓW, KADM, CYNĘ, RTĘĆ I BERYL

Proszę zastosować szczególne środki bezpieczeństwa w przypadku spawania metali zawierających następujące metale:

- Przy zbiornikach na gaz, oleje, paliwa itd. (również pustych) nie wykonywać prace spawalnicze, ponieważ grozi niebezpieczeństwo wybuchu. Spawanie można wykonywać tylko i wyłącznie według specjalnych przepisów!!!
- W pomieszczeniach, gdzie występuje niebezpieczeństwo wybuchu obowiązują specjalne przepisy.
- Przed każdą ingerencją do części elektrycznej, zdjęciem obudowy lub czyszczeniem odłączyć urządzenie od zasilania sieciowego.

ZAPOBIEGANIE PORAŻENIA PRĄDEM ELEKTRYCZNYM

- Nie wolno wykonywać napraw, gdy maszyna pracuje lub jest podłączona do sieci elektrycznej.
- Przed jakąkolwiek konserwacją lub remontem, maszynę odłączyć z sieci elektrycznej.
- Upewnić się, czy maszyna jest prawidłowo uziemiona.



- Spawarki muszą być obsługiwane przez osoby o odpowiednich kwalifikacjach.
- Wszystkie połączenia muszą być zgodne z aktualnymi obowiązującymi regulacjami i normami ČSN 332000-5-54, ČSN EN 60974-1 oraz ustawami zabraniającymi obrażeniom.
- Nie wolno spawać w wilgoci, w środowisku wilgotnym lub w czasie deszczu.
- Nie wolno spawać, jeżeli przewody spawalnicze są zużyte lub uszkodzone. Zawsze należy sprawdzać palnik spawarki i przewody zasilające i upewnić się, że ich izolacja nie jest uszkodzona oraz że przewody nie są poluzowane w połączeniach.
- Nie wolno spawać palnikiem spawalniczym i przewodami zasilającymi, które nie mają odpowiedni przekrój.
- Zaprzestać spawanie, gdy palnik lub przewody zasilające są przegrzane w celu uniknięcia szybkiego zużycia izolacji.
- Nigdy nie wolno dotykać nafałdowanych części układu elektrycznego. Po użyciu palnik spawalniczy ostrożnie odłączyć od maszyny i zabronić kontaktu z częściami uziemionymi.

CZYNNIKI SZKODZĄCE I GAZY POWSTAJĄCE W TRAKCIE SPAWANIA



- Należy zapewnić czystą powierzchnię roboczą i wentylację wszystkich gazów powstających w trakcie spawania, szczególnie w pomieszczeniach zamkniętych.
- Zestaw spawalniczy umieścić w dobrze wentylowanym pomieszczeniu.
- Usunąć lakier, zabrudzenia i tłuste plamy, które pokrywają części przeznaczone do spawania tak, aby uniknąć ulatnianiu gazów toksycznych.
- Pomieszczenia robocze zawsze dobrze wentylować. Nie wolno spawać w miejscach, gdzie istnieje podejrzenie uniku gazu ziemnego lub innych gazów wybuchowych lub w pobliżu silników spalinowych.
- Spawarkę nie wolno przybliżać do kadzi (wanien) przeznaczonych do czyszczenia i odtłuszczenia, gdzie są stosowane substancje palne oraz występują pary trichloroetyleny lub innego chloru zawierającego węglowodory, stosowane jako rozpuszczalniki, ponieważ łuk spawalniczy i wytwarzane promieniowanie ultrafioletowe reaguje z tymi parami i produkuje bardzo toksyczne gazy.

OCHRONA PRZED NAPROMIENIOWANIEM, PARZENIAMI I HAŁASEM



- Zabrania się spawania z pękniętą lub dziurawą (uszkodzoną) szybką ochronną.
- Prześroczystą czystą szybkę umieścić przed ciemną szybką ochronną w celu jego ochrony.
- Oczy chronić specjalną przyłbicą spawalniczą zaopatrzoną w ciemną szybkę ochronną (stopień ochrony DIN 9-14).
- Nie patrzeć na łuk spawalniczy bez odpowiedniej maski ochronnej lub przyłbicy.
- Spawać można dopiero wtedy, gdy upewnimy się, że wszystkie osoby w bliskim otoczeniu są odpowiednio chronione.
- Uszkodzoną ciemną szybkę ochronną należy natychmiast wymienić za nową.
- Należy zwracać szczególną uwagę na to, aby oczy osób znajdujących się w pobliżu nie zostały uszkodzone przez promieniowanie ultrafioletowe wytwarzane łukiem spawalniczym.
- Zawsze należy używać ubranie ochronne, odpowiedni obuwie robocze, okulary, które nie rozpryskują się oraz rękawice.
- Proszę używać ochronniki słuchu, nauszniki, stopery, wkładki ochronne, zatyczki.
- Należy używać skórzane rękawice w celu uniknięcia oparzeń i otarć w trakcie manipulacji z materiałem.

UWAGA, RUCHOME KOŁO ZĘBATE



- Z podajnikiem drutu należy postępować bardzo ostrożnie i tylko, jeżeli maszyna jest wyłączona.
- Podczas manipulacji z podajnikiem drutu nie należy używać ochronnych rękawic, grozi wciągnięciem rękawicy przez koło zębate.

ŚRODKI ZAPOBIEGAWCZE POŻARU I EKSPLOZJI



- Z środowiska roboczego należy usunąć wszystkie materiały palne.
- Nie wolno spawać w pobliżu materiałów lub substancji palnych bądź w środowisku z gazami wybuchowymi.

- Nie wolno nosić ubranie impregnowane olejem i środkiem smarnym, ponieważ iskry mogłyby spowodować pożar.
- Nie wolno spawać materiały zawierające substancje palne lub materiały, które podczas nagrzania wytwarzają pary toksyczne bądź palne.
- Najpierw należy sprawdzić, jakie substancje zawiera materiał spawany a dopiero potem spawać. Nawet śladowe ilości gazu palnego lub cieczy mogą wywołać eksplozję.
- Nigdy nie wolno używać tlenu do wydmuchiwanie kontenerów.
- Należy unikać spawania w pomieszczeniach i rozległych komorach, gdzie istnieje prawdopodobieństwo wystąpienia gazu ziemnego lub innych gazów wybuchowych.
- W pobliżu miejsca pracy należy mieć gaśnicę.
- Nigdy nie używać tlenu w palniku spawalniczym, ale zawsze wyłącznie gazy biernie chemicznie oraz ich mieszanki.

NIEBEZPIECZEŃSTWO ZWIĄZANE Z POLEM ELEKTROMAGNETYCZNYM



- Pole elektromagnetyczne wytwarzane przez maszynę podczas spawania może być niebezpieczne dla osób z kardiostymulatorami, aparatami dla niesłyszących lub podobnymi urządzeniami. Te osoby muszą skonsultować się z lekarzem w sprawie zbliżania się do tych maszyn.
- Jeżeli maszyna pracuje nie wolno do niej zbliżać zegarków, nośniki danych magnetycznych, zegary itp. W wyniku działania pola magnetycznego mogłoby dojść do uszkodzenia tych urządzeń.
- Spawarki są zgodne z wymaganiami ochronnymi określonymi w dyrektywie Kompatybilności Elektromagnetycznej (EMC). Mianowicie są zgodne z przepisami technicznymi normy ČSN EN 50199 i zakłada się ich zastosowanie we wszystkich dziedzinach przemysłowych, ale nie do użycia domowego! W przypadku użycia w innych pomieszczeniach aniżeli przemysłowych, mogą zaistnieć niezbędne szczególne środki bezpieczeństwa (patrz ČSN EN 50199, 1995 art. 9). Jeżeli dojdzie do awarii elektromagnetycznych, użytkownik winien rozwiązać zaistniałą sytuację.

SUROWCE I ODPAD



- Omawiane maszyny są wykonane z materiałów, które nie zawierają substancje toksyczne lub trujące dla użytkownika.
- W trakcie fazy utylizacyjnej urządzenie jest rozkręcone, jego poszczególne części są ekologicznie utylizowane lub wykorzystane do kolejnej przeróbki.

UTYLIZACJA ZUŻYTEGO URZĄDZENIA



- W celu zlikwidowania maszyny wyjętej z eksploatacji proszę skorzystać z punktów zbiorczych przeznaczonych do odbioru zużytych urządzeń elektrycznych.
- Zużyte urządzenie nie wolno wrzucać do normalnego odpadu i należy stosować się do ww. sposobu postępowania.

MANIPULACJA I PRZECHOWANIE GAZÓW SPRĘŻONYCH



- Zawsze należy unikać kontaktu przewodów przenoszących prąd spawalniczy z butlami ze sprężonym gazem i ich układami zbiornikowymi.
- Jeżeli nie będziemy używać butli z gazem sprężonym, to zawsze należy zakręcać zawory.
- Jeżeli zawory na butli gazu wewnętrznego są używane, powinny być zupełnie otwarte.
- W trakcie poruszania butli z gazem sprężonym musimy zachować podwyższoną ostrożność ze względu na uniknięcie uszkodzenia lub obrażeń.
- Butle nie wolno próbować napełniać gazem sprężonym, zawsze należy stosować odpowiednie regulatory i redukcje ciśnieniowe.
- W razie potrzeby uzyskania kolejnych informacji, proszę skorzystać z instrukcji bezpieczeństwa dotyczących używania gazów sprężonych w myśl norm ČSN 07 83 05 i ČSN 07 85 09.

UMIESZCZENIE MASZyny

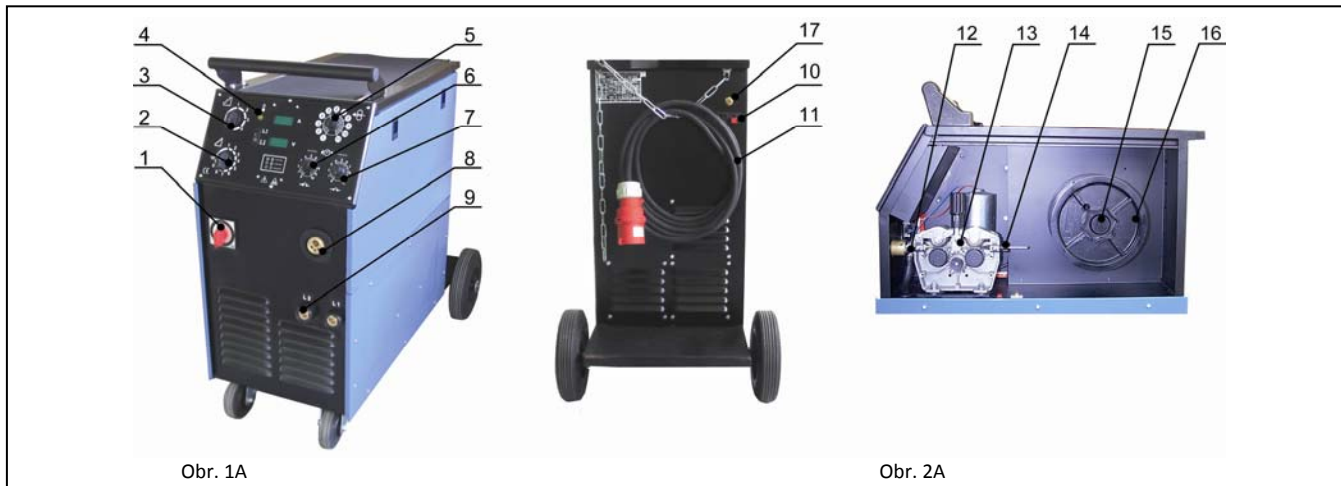
Przy wyborze miejsca do umieszczenia maszyny należy uważać, aby nie mogło dojść do wnikięcia zabrudzeń przewodzących do maszyny (np. odpryskujące kawałki s narzędzia szlifującego).

Instalacja

Miejsce do instalacji maszyny powinno być starannie przemyślane, aby zapewnić bezpieczną i pod każdym względem odpowiednią eksploatację.

Tabela 2

	255	280 - 285 - 305	351 - 354 - 384 - 405	309
I Max 30%/*20%	280 A*	280 A	350 A	250 A
Zainstalowana moc	9,9 kVA	9,9 kVA	13,5 kVA	9,2 kVA
Zabezpieczenie dopływu	25 A	25 A	25 A	25 A
Kabel zasilający - przekrój	4 x 2,5 mm	4 x 2,5 mm	4 x 2,5 mm	4 x 2,5 mm
Kabel naziemny - przekrój	35 mm ²	35 mm ²	50 mm ²	35 mm ²
Palniki spawalnicze	Kühtreiber [®] 25	Kühtreiber [®] 25	Kühtreiber [®] 36	Kühtreiber [®] 25, 36



Obr. 1A

Obr. 2A

Użytkownik jest odpowiedzialny za instalację i używanie systemu zgodnie z instrukcjami producenta podanymi w niniejszej Instrukcji Obsługi. Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody powstałe na skutek nieodpowiedniego używania maszyny.

Maszyny należy bezwzględnie chronić przed wilgocią i deszczem, uszkodzeniami mechanicznymi, przeciążeniem i ewentualną wentylacją sąsiednich maszyn, nadmiernym przeciążeniem i obchodzeniem się w sposób bardzo trywialny. Przed zainstalowaniem systemu użytkownik winien przemyśleć możliwe problemy elektromagnetyczne w miejscu pracy, szczególnie zalecamy Państwu, aby unikać zainstalowania zestawu spawalniczego w pobliżu:

- przewodów sygnalizacyjnych, kontrolnych i telefonicznych
- przełączników i odbiorników radiowych i telewizyjnych
- komputerów, urządzeń kontrolnych i pomiarowych
- urządzeń bezpieczeństwa i ochronnych

Osoby z kardiostymulatorami, aparatami dla niesłyszących lub podobnymi urządzeniami muszą skonsultować się ze swym lekarzem w sprawie zbliżania się do tych urządzeń. Przy instalacji urządzenia środowisko robocze musi być zgodne ze stopniem ochrony IP 21. te maszyny są schładzane za pośrednictwem wymuszonej cyrkulacji powietrza i dlatego muszą być umieszczone w takim miejscu, gdzie powietrze może łatwo cyrkulować przez nie.

Oprzyrządowanie maszyn

Maszyny są standardowo wyposażone w:

- Kabel naziemny o długości 3m z zaciskiem.
- Wąż do podłączenia gazu.
- Redukcja dla drutu 5 kg i 18 kg.
- Rolka do drutu o średnicy 0,1 i 1,2.
- Dokumentacja towarzysząca.
- Zapasowe bezpieczniki źródła ogrzewania gazu.
- Funkcjami dwusuwu i czterosuwu.
- Reżymy punktowania i wolnego pulsowania.

Szczególne wyposażenie na zamówienie:

- Palnik spawalniczy o długości 3, 4 i 5 m.
- Zawory redukcyjne na CO₂ lub gazy mieszanne Argonu.
- Dodatkowe rolki do drutów o różnej średnicy.
- Części zamienne do palnika.
- Podajnik czterorolkowy drutu.
- Kabel naziemny o długości 4m lub 5m.

Podłączenie do sieci zasilającej

Przed podłączeniem spawarki do sieci zasilającej należy upewnić się, że wartość napięcia i częstotliwość zasilania w sieci odpowiada napięciu podanemu na tabliczce urządzenia i że wyłącznik główny jest w pozycji „0”.

W celu podłączenia do sieci proszę używać wyłącznie oryginalną wtyczkę do maszyn. Maszyny spawalnicze są konstruowane do podłączenia do sieci TN-C-S. Mogą być dostarczone z cztero lub pięciopinową. Przewód średni nie jest użyty w przypadku tych maszyn. Wymianę wtyczki czteropinowej za pięciopinową i odwrotnie może przeprowadzić wyłącznie osoba posiadająca kwalifikację elektrotechniczną zawodową i musi być przestrzegana czeska norma ČSN 332000-5-54 art. 546.2.3, tzn. nie może dojść do połączenia przewodu ochronnego i średniego.

Sposób wymiany wtyczki:

- do podłączenia maszyny do sieci zasilającej są niezbędne 4 kable przewodowe
- 3 przewody fazowe, przy czym nie zależy na kolejności podłączenia faz
- czwarty, żółto-zielony przewód jest użyty do podłączenia przewodu ochronnego

Podłączyć znormalizowaną wtyczkę o odpowiedniej wartości obciążeniowej do kabla przewodowego. Gniazdko elektryczne powinno być zabezpieczone bezpiecznikami lub automatycznym wyłącznikiem zabezpieczającym.

UWAGA 1: Jakikolwiek przedłużacz kabla przewodowego musi mieć odpowiedni przekrój przewodu i zasadniczo nie może być z mniejszą średnicą, aniżeli oryginalny przewód dostarczony wraz z urządzeniem.

UWAGA 2: ze względu na wolument instalowanej mocy, w celu podłączenia urządzenia do publicznej sieci dystrybucyjnej jest niezbędne uzyskanie akceptacji zakładów rozpraszających.

TABELKA 2 pokazuje zalecane wartości zabezpieczenia dopływu wejściowego przy max. obciążeniu źródła.

Sterowniki

(255, 280, 285, 305, 351, 354, 384, 405)

OBRAZEK 1A

- Pozycja 1** Wyłącznik główny. Źródło prądu spawalniczego jest wyłączone w pozycji „0”.
- Pozycja 2** 10-biegunowy przełącznik napięcia
- Pozycja 3** 2- lub czterech pozycji głównego przełącznika napięcia.
- Pozycja 4** Żółty wskaźnik przegrzania. Jeśli się zapali, oznacza to że termostat wykrył przegrzania i wyłączył wszystkie funkcje maszyny. Odłącz maszynę od napięcia, Po 5 minutach możesz rozpocząć ponownie spawać. W modelach Synergic i Procesor w momencie przegrzania maszyny pojawi się na wyświetlaczu napis Err. Lub 4 kreski.
- Pozycja 5** Potencjometr regulacji prędkości podawania drutu.
- Pozycja 6** Potencjometr regulacji długości spawu, podczas spawanie punktowego
- Pozycja 7** Potencjometr regulacji opóźnienia między kolejnymi spawami punktowymi. Włączenie funkcji czterotakt.
- Pozycja 8** EURO wejście służące do przyłączenia palnika spawalniczego.
- Pozycja 9** Złączka indukcyjna zakończona jest dławiki. Służy ona do ustawiania właściwości dynamicznych spawalnicze źródła energii.
- Pozycja 10** Listwa zaciskowa źródła napięcia do ogrzewania gazu 42V AC.
- Pozycja 11** Przewód zasilający z wtyczką.
- Pozycja 17** Automatyczny elektromagnetyczny zawór gazu.

OBRAZEK 2A

- Pozycja 8** Rurka naprowadzająca EURO wejścia
- Pozycja 9** Ciężko bowdena naprowadzające drut
- Pozycja 10** Uchwyt cewki drutu z hamulcem
- Pozycja 11** Zasilacz cewki drutu

Sterowniki

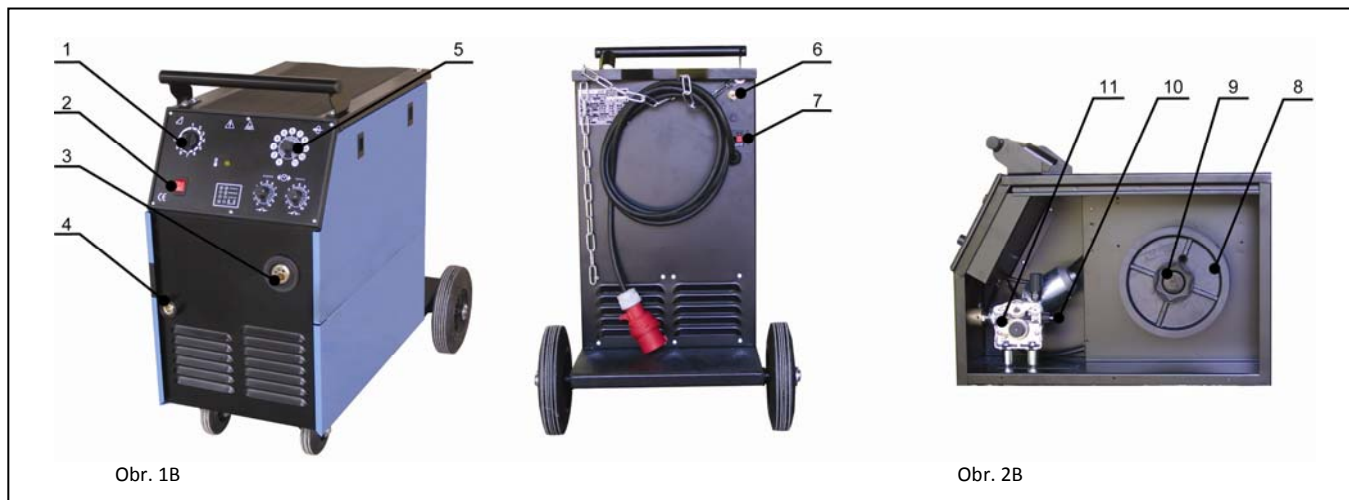
(309)

OBRAZEK 1B

- Pozycja 1** 10-biegunowy przełącznik napięcia.
- Pozycja 2** Wyłącznik główny. Źródło prądu spawalniczego jest wyłączone w pozycji „0”.
- Pozycja 3** EURO wejście służące do przyłączenia palnika spawalniczego.
- Pozycja 4** Przewód z zaciskiem ujemnym.
- Pozycja 5** Potencjometr do ustawiania prędkości podawania drutu.
- Pozycja 6** Wejście gazu do zaworu elektromagnetycznego.
- Pozycja 7** Listwa zaciskowa źródła napięcia do ogrzewania gazu 24V AC.

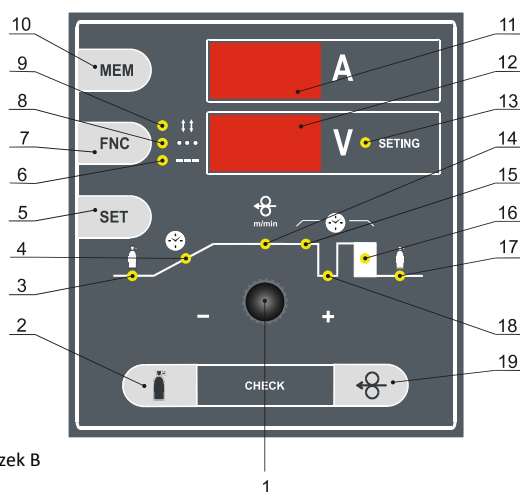
OBRAZEK 2B

- Pozycja 8** Zasilacz cewki drutu.
- Pozycja 9** Uchwyt cewki drutu z hamulcem.



Pozycja 10 Ciągło Bowdena naprowadzające drut.
Pozycja 11 Rurka naprowadzająca EURO wejścia.

CYFROWE STEROWANIE PANELU PROCESOR



Obrazek B

OBRAZEK B

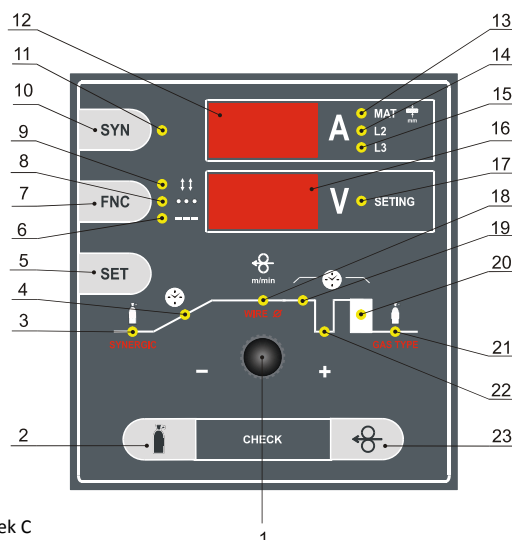
- Pozycja 1** Potencjometr ustawienia parametrów.
- Pozycja 2** Przycisk TEST GAZU.
- Pozycja 3** Lampka LED pokazująca dmuchanie wstępne gazu.
- Pozycja 4** Lampka LED pokazująca rozruch szybkości drutu spawalniczego.
- Pozycja 5** Przycisk SET - umożliwia wybór parametru ustawienia.
- Pozycja 6** Lampka LED pokazująca włączenie funkcji pulsacji.
- Pozycja 7** Przycisk reżimu spawania - umożliwia włączenie reżimu dwusuw, czterosuw, punktowanie lub pulsowanie.
- Pozycja 8** Lampka LED pokazująca reżim punktowania.
- Pozycja 9** Lampka LED pokazująca reżim czterosuw.
- Pozycja 10** Przycisk MEM umożliwiający wywołanie ostatnio zmierzonych wartości napięcia i prądu spawalniczego.
- Pozycja 11** Wyświetlacz LCD prądu spawalniczego.
- Pozycja 12** Wyświetlacz LCD pokazujący napięcie spawalnicze i wartości przy świecącej lampce LED SETTING. To są wartości szybkości posuwu drutu, wstępnego dmuchania itd.
- Pozycja 13** Lampka LED SETTING, która świeci tylko w trakcie wyświetlania parametrów: szybkość posuwu drutu, czas rozbiegu drutu, wstępne dmuchanie i końcowe dmuchanie gazu, czas punktu i pulsacji, dopalanie drutu.
- Pozycja 14** Lampka LED pokazująca szybkość posuwu drutu spawalniczego.
- Pozycja 15** Lampka LED pokazująca czas punktu.
- Pozycja 16** Lampka LED pokazująca czas dopalania.
- Pozycja 17** Lampka LED pokazująca czas dmuchania końcowego gazu.
- Pozycja 18** Lampka LED pokazująca czas pulsacji.
- Pozycja 19** Przycisk wprowadzania drutu.

OBRAZEK C

- Pozycja 1** Potencjometr ustawienia parametrów.
- Pozycja 2** Przycisk TEST GAZU.
- Pozycja 3** LED pokazująca dmuchanie wstępne gazu.
- Pozycja 4** LED pokazująca rozruch szybkości drutu spawalniczego.
- Pozycja 5** Przycisk SET - umożliwia wybór parametru ustawienia.
- Pozycja 6** Lampka LED pokazująca włączenie funkcji pulsacji.

- Pozycja 7** Przycisk reżimu spawania - umożliwia włączenie reżimu dwusuw, czterosuw, punktowanie lub pulsowanie.
- Pozycja 8** LED pokazująca reżim punktowania.
- Pozycja 9** LED pokazująca reżim czterosuw.
- Pozycja 10** Przycisk SYN włączający i wyłączający funkcję SYNERGIC.
- Pozycja 11** LED wskazująca włączenie funkcji SYNERGIC.
- Pozycja 12** Wyświetlacz LCD prądu spawalniczego.
- Pozycja 13** LED sygnalizująca na wyświetlaczu wartości orientacyjne na temat grubości materiału spawanego. Jeżeli dioda nie pali się, to wyświetlacz pokazuje wartość prądu spawalniczego.
- Pozycja 14** LED sygnalizująca zalecenie, jaki przepust dławika należy zastosować (tylko w przypadku maszyn 255 i wyższe wersje, w tym wypadku chodzi o przepust L2).
- Pozycja 15** LED sygnalizująca zalecenie, jaki przepust dławika należy zastosować (tylko w przypadku maszyn, które mają trzy przepusty dla dławika). Jeżeli lampki LED nie palą się na pozycjach 14 i 15, to znaczy, że jest podłączony przepust dławika L1.
- Pozycja 16** Wyświetlacz LCD pokazujący napięcie spawalnicze i wartości przy zapalanej lampce LED SETTING. To są wartości szybkości posuwu drutu, wstępnego dmuchania itd.
- Pozycja 17** LED SETTING, która pali się tylko w trakcie ustawiania parametrów: szybkość posuwu drutu, czas rozbiegu drutu, wstępne dmuchanie i końcowe dmuchanie gazu, czas punktu i pulsacji, dopalanie drutu.
- Pozycja 18** LED wskazująca wybór ustawienia szybkości posuwu drutu spawalniczego.
- Pozycja 19** LED wskazująca wybór ustawienia czasu wykonania punktu.
- Pozycja 20** LED wskazująca wybór ustawienia czasu dopalania.
- Pozycja 21** LED wskazująca wybór ustawienia czasu dmuchania końcowego gazu.
- Pozycja 22** LED wskazująca wybór ustawienia czasu wykonania pulsacji.
- Pozycja 23** Przycisk wprowadzania drutu.

CYFROWE STEROWANIE PANELU SYNERGIC



Obrazek C

Podłączenie palnika spawalniczego

Do EURO konektora (rys. 1, poz. 8) odłączonego od sieci elektrycznej podłączyć palnik spawalniczy i mocno dokręcić złączną nakrętkę nasadową. Kabel uziemiający podłączyć do jednej szybkozłączki minusowej i dokręcić. Palnik i kabel naziemny powinny być jak najkrótsze, w pobliżu siebie i umieszczone na poziomie podłogi lub blisko niej.

CZEŚĆ SPAWANA

Materiał, który ma być spawany musi być zawsze połączony z ziemią, aby zredukować promieniowanie elektromagnetyczne. Należy zwracać szczególną uwagę, aby uziemienie nie zwiększało niebezpieczeństwa obrażenia lub uszkodzenia innego urządzenia elektrycznego.

Przyłączenie drutu i regulowanie przepływu gazu

Przed przyłączeniem drutu spawalniczego należy przeprowadzić kontrolę rolek posuwu drutu, czy odpowiadają przekrojowi wykorzystanego drutu spawalniczego i czy jest odpowiedni profil rowka rolki. Przy wykorzystaniu stalowego drutu spawalniczego należy koniecznie wykorzystywać rolękę z profilem rowka o kształcie „V”. Przegląd rolek znajduje się w rozdziale „Przegląd rolek posuwu drutu”.

WYMIANA ROLKI POSUWU DRUTU

Roleki mają podwójne rowkowanie. Rowki te są przeznaczone do dwóch różnych przekrojów drutu (np. 0,8 i 1,0 mm).

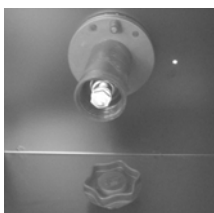
- Proszę zdjąć mechanizm dociskowy. Rolka dociskowa uniesie się do góry.
- Należy odkręcić plastikowy element zabezpieczający i wyjąć rolękę.
- Jeżeli rolka posiada odpowiednie rowkowanie, należy nasadzić rolękę z powrotem na wałek i zabezpieczyć plastikowym elementem.

Tabolka 3

Wylot indukcyjne	255-305	351-405
L1	30A - 120A	30A - 180A
L2	80A - 250A	140A - 350A

PRZYŁĄCZENIE DRUTU

- Proszę zdjąć boczną pokrywę zasobnika drutu.
- Do zasobnika nasadzić szpulę z drutem na uchwyt.
- odciąć nierówny koniec drutu z szpuli, przewlec przez podajnik drutu a następnie włożyć do przewodu uchwytu spawalniczego (rys. 2-gie pozycja 14, 2 pkt 10) (rys. 2-szy pozycja 12, 2 pozycja 11) na co najmniej 10 cm. Upewnij się, że drut z szpuli będzie się obracał w prawo.
- zamknąć górny element podajnika drutu, tak aby zębatki pasowały do siebie a następnie dzwignię blokady ustawić w pozycji pionowej.
- Ustaw odpowiednio docisk na podajniku drutu tak aby drut był podawany swobodnie ale nie za lekko.
- Ustaw odpowiednio docisk hamulca szpuli drutu tak aby drut był podawany swobodnie, a jednocześnie żeby szpula się nie cofała. Zbyt mocne dokręcenie hamulca może spowodować deformację drutu, zbyt lekkie dokręcenie śruby regulacyjnej może spowodować rozwijanie oraz splątanie się drutu co uniemożliwi jego prawidłowe podawanie. Śruba regulacyjna znajdują się pod plastikową nakrętką trzymającą szpulę drutu (rys. 2-ta pozycja 15 rys. 2B, poz 9 i wykres 3).



Obr. 3

- Proszę demontować końcówkę gazową palnika spawalniczego.
- Odkręcić otwór strumieniowy.
- Podłączyć wtyczkę do sieci.
- Włączyć główny kontakt (obr. 1A poz. 1, 1B poz. 2) na pozycję 1.
- Wcisnąć przycisk na palniku.
- Drut spawalniczy przyłącza się do palnika bez gazu. Po przejściu drutu z palnika proszę przykręcić otwór strumieniowy i końcówkę gazową.
- Prze rozpoczęciem spawania należy spryskać końcówkę gazową i otwór strumieniowy sprejem separacyjnym. W ten sposób unikamy przylepiania rozpryskiwanego metali i przedłużamy żywotność końcówki gazowej.

UWAGA!

Podczas przyłączania drutu nie wolno kierować palnika naprzeciwko oczu!

ZMIANY PRZY WYKORZYSTYWANIU DRUTU ALUMINIOWEGO

Przy spawaniu drutem aluminium należy korzystać ze specjalnych rolek z profilem „U” (rozdział „Przegląd rolek posuwu drutu”). Aby uniknąć problemów ze skręcaniem i deformowaniem drutu, należy wykorzystywać druty

o średnicy min. 1,0 mm ze stopów AlMg3 lub AlMg5. Druty ze stopów Al99,5 lub AISi5 są zbyt miękkie i łatwo sprawiają problemy przy przesuwaniu.

Do spawania aluminium należy również niezbędnie wyposażyć palnik w teflonowe cięgi Bowdena i specjalny otwór strumieniowy. Jako atmosferę ochronną należy wykorzystywać czysty argon.

REGULOWANIE PRZEPŁYWU GAZU

Łuk elektryczny, a także jezioro ciekłego metalu muszą być doskonale chronione gazem. Zbyt mała ilość gazu nie będzie w stanie wytworzyć odpowiedniej atmosfery ochronnej, a zbyt duża ilość gazu ściąga do łuku elektrycznego powietrze, co spowoduje niedoskonałą ochronę spawu.

Proszę postępować następująco:

- Proszę nasadzić wąż gazowy na rurkę wentylu gazowego na tylnej stronie maszyny (rys. 1 poz. 17)
- Jeżeli wykorzystujecie CO₂, należy podłączyć ogrzewanie gazu (przy przepływie poniżej 6 litrów/min. ogrzewanie nie jest konieczne).
- Kabel ogrzewania proszę podłączyć do złącza (rys. 1 poz. 10) na maszynie i do złącza w wentylu redukcyjnym, bez określenia biegunowości.
- Odsunąć rolękę dociskową przesuwania drutu i wcisnąć przycisk na palniku (tylko w przypadku wersji STANDARD).
- Obrócić śrubę regulującą w dolnej części wentyla redukcyjnego, do czasu, kiedy przepływomierz pokaże odpowiedni przepływ, następnie zwolnić przycisk (tylko w przypadku wersji STANDARD).
- Nacisnąć przycisk TEST GAZU i obrócić śrubę regulującą w dolnej części wentyla redukcyjnego, do czasu, kiedy przepływomierz pokaże odpowiedni przepływ, następnie zwolnić przycisk (w przypadku maszyn PROCESSOR i SYNERGIC)
- Po długotrwałym odstawieniu maszyny lub wymianie całego palnika należy przed spawaniem przedmuchać instalację palnika świeżym powietrzem.

Ustawienie parametrów spawalniczych napięcia i szybkości posuwu drutu

Ustawienie głównych parametrów spawalniczych napięcia spawalniczego oraz szybkości posuwu drutu wykonujemy za pomocą potencjometru szybkości drutu (rysunek A pozycja 1) i przełącznika napięcia (rysunek 1 pozycja 2, 3). Do ustawionego napięcia (pozycja przełącznika 1-20) zawsze dopasowujemy odpowiednią szybkość posuwu drutu. Ustawiane parametry są zależne od zastosowanego gazu ochronnego, średnicy drutu, użytego rodzaju drutu, wielkości i pozycji spawu itd. Orientacyjne ustawienie szybkości drutu w stosunku do pozycji przełącznika znajdują Państwo w tabelkach na str. 55 - 60.

NA PRZYKŁAD: W przypadku maszyny spawalniczej 255, gdzie został zastosowany gaz ochronny MIX (82% Argonu i 18% CO₂) i średnica drutu 0,8 mm jest odpowiednia tabelka (program Nr 4). Czyli ustawione wartości będą wynosiły - Pozycja przełącznika A1 i ustawiona szybkość posuwu drutu będzie wynosić 3,8 m/min.

MASZYNY PROCESSOR I SYNERGIC

Tabolka 4 - Zakres określonych wartości funkcji

	czas trwania przedwyprawy gazu	prędkość zbliżania drutu	czas rozbiegu szybkości podawania drutu	prędkość podawania drutu	czas punktu	czas przerwy	upalenie drutu	czas trwania powplywu gazu
	(s)	(m/min)	(s)	(m/min)	(s)	(s)	(s)	(s)
PROCESSOR 255, 280, 285, 305, 351, 354, 384, 405, 389	0-3	0,5-20	0-5	0,5-20	0,5-5	0,2-2	0,00-0,99	0,1-10
PROCESSOR 309	0-3	-	0,5-20	0,5-20	0,5-5	0,2-2	0,00-0,99	0,1-10
SYNERGIC 255, 280, 285, 305	0-3	-	0,5-20	0,5-20	0,5-5	0,2-2	0,00-0,99	0,1-10
SYNERGIC 351, 354, 384, 405	0-3	-	0,5-20	0,5-20	0,5-5	0,2-2	0,00-0,99	0,1-10

Ustawienie szybkości posuwu drutu

Naciskać przycisk SET, aż do momentu rozświetlenia się lampki LED pokazanej na rysunku.



Za pomocą potencjometru ustawić wymaganą szybkość posuwu w granicach **0,5-20 m/min.**

UWAGA 1: Szybkość posuwu drutu można ustawiać również w czasie spawania. Zarówno potencjometrem jak i zdalnym sterowaniem UP/DOWN.

UWAGA 2: Dolny wyświetlacz wyświetla szybkość posuwu drutu w tedy, kiedy świeci czerwona lampka LED SETTING i lampka LED m/min.

USTAWIENIE POZOSTAŁYCH PARAMETRÓW SPAWANIA

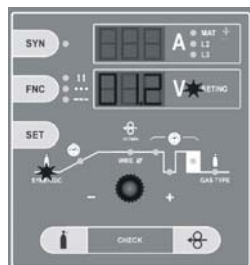
Elektronika sterująca maszyn PROCESSOR i SYNERGIC umożliwia ustawienie następujących parametrów:

- czas trwania przedwypływu gazu (czas potrzebny na wytworzenie ochronnej atmosfery przed rozpoczęciem procesu spawania)
- czas rozbiegu szybkości posuwu drutu - funkcja SOFTSTART (czas rozbiegu z minimalnej szybkości posuwu do ustawionej wartości szybkości drutu spawalniczego)
- prędkość zbliżania drutu (w wyposażeniu wg. tab. 4)
- prędkość podawania drutu m/min. (prędkość podawania drutu podczas procesu spawania)
- czas podtrzymania napięcia spawalniczego na drucie: „dopalanie” drutu do końcówki prądowej
- dobu dofuku płynu po dokončení svařovacího procesu 0-5 sek.czas trwania powypływu gazu po zakończeniu procesu spawania (w celu utrzymania ochronnej atmosfery)

Ustawienie wstępnego dmuchania gazu

Naciskać przycisk SET, aż do momentu rozświetlenia się lampki LED pokazanej na rysunku.

SET

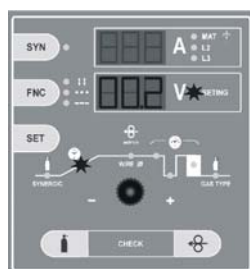


Za pomocą potencjometru ustawić wymaganą wartość czasu wstępnego dmuchania gazu w granicach **od 0 do 5 sek.**

Ustawienie czasu rozbiegu szybkości drutu spawalniczego

Naciskać przycisk SET, aż do momentu rozświetlenia się lampki LED pokazanej na rysunku.

SET



Za pomocą potencjometru ustawić wymaganą wartość rozbiegu szybkości posuwu w granicach **od 0,1 do 5 sek.**

Ustawienie dopalania drutu

Naciskać przycisk SET, aż do momentu rozświetlenia się lampki LED pokazanej na rysunku.

SET

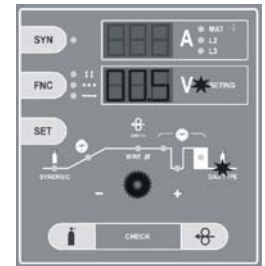


Za pomocą potencjometru ustawić wymaganą wartość czasu dopalania drutu.

Ustawienie końcowego dmuchania gazu

Naciskać przycisk SET, aż do momentu rozświetlenia się lampki LED pokazanej na rysunku.

SET



Za pomocą potencjometru ustawić wymaganą wartość czasu końcowego dmuchania gazu.

USTAWIENIE CZASU ROZBIEGU SZYBKOŚCI DRUTU - FUNKCJA SOFT-START

Ustawienie funkcji SOFT-START, która zapewnia bezbłędny start procesu spawalniczego SOFT-START umożliwia ustawienie następujących wartości:

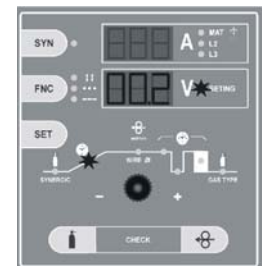
- **Czas rozbiegu szybkości drutu** spawalniczego z minimalnej szybkości na ustawioną szybkość spawania.
- **Szybkość zbliżania drutu** przed zapaleniem łuku spawalniczego.

Obie funkcje działają w różny sposób. W celu bardziej delikatnego startu zalecamy szybkość przybliżającą drutu - druga opcja.

Ustawienie czasu rozbiegu szybkości drutu spawalniczego

Naciskać przycisk SET, aż do momentu rozświetlenia się lampki LED pokazanej na rysunku.

SET



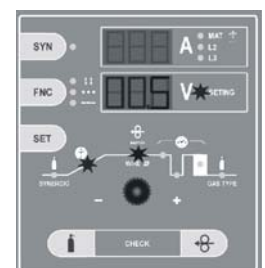
Za pomocą potencjometru ustawić wymaganą wartość rozbiegu szybkości posuwu w granicach **od 0 do 5 sek.**

Ustawienie szybkości przybliżającej posuwu drutu

!UWAGA! Przed szybkość przybliżenia drutu należy wyłączyć czas rozbiegu szybkości posuwu drutu - ustawić wartość „0”. Warunkiem do skorzystania z możliwości szybkości przybliżenia - „wylot drutu” jest wyłączenie funkcji rozbiegu szybkości drutu - **czyli ustawienie wartości na „0” wg opisu jak wyżej.**

Naciskać przycisk SET, aż do momentu rozświetlenia się lampki LED pokazanej na rysunku.

SET



Za pomocą potencjometru ustawić wymaganą wartość ustawienia szybkości przybliżenia posuwu drutu w granicach **od 0,5 do 20 m/min.**

UWAGA 1: Ustawione wartości automatycznie są zapisywane w pamięci po naciśnięciu przycisku palnika przez około 1 sek.

UWAGA 2: Ustawione wartości nie można zmieniać w czasie spawania.

FUNKCJA USTAWIENIA Z PRODUKCJI

Funkcje ustawienia z produkcji służy do ustawienia parametrów wyjściowych elektroniki sterującej. Po zastosowaniu tej funkcji wszystkie wartości będą ustawione automatycznie na wartości wstępnie ustawione przez producenta, tak jak w przypadku nowej maszyny.

Wyłączyć włącznik główny. Nacisnąć i przytrzymać przycisk SET.

OFF **SET** ON

Włączyć włącznik główny. Poluzować przycisk SET. Na wyświetlaczu są wyświetlone wartości ustawienia wyjściowego.

USTAWIENIE REŻIMU SPAWALNICZEGO

Elektronika sterująca maszyn PROCESSOR i SYNERGIC umożliwiającą pracę w poniższych reżimach:

- ciągle dwusuwowo i czterusuwowo
- punktowe i impulsowe spawanie dwusuwowe
- punktowe i impulsowe spawanie czterusuwowe

Ustawienie reżimu spawalniczego dwusuw

Reżim dwusuw jest ustawiony wtedy, gdy maszyna jest włączona i nie świeci żadna lampka LED tak jak na rysunku.



Ustawienie reżimu dwusuw PUNKTOWANIE

Naciskać przycisk FNC, aż do momentu rozświetlenia się lampki LED PUNKTOWANIE, tak jak na rysunku.



Reżim dwusuw punktowanie jest ustawiony.

Ustawienie reżimu dwusuw PULSOWANIE

Naciskać przycisk FNC, aż do momentu rozświetlenia się lampki LED PULSOWANIE, tak jak na rysunku.



Reżim dwusuw pulsowanie jest ustawiony.

Ustawienie czasu PUNKTOWANIA

Naciskać przycisk SET, aż do momentu rozświetlenia się lampki LED pokazanej na rysunku.



Potencjometrem ustawić wymaganą wartość czasu punktu **0,1-5 sek.**

Ustawienie czasu PULSOWANIA

Naciskać przycisk SET, aż do momentu rozświetlenia się lampki LED pokazanej na rysunku.



Potencjometrem ustawić wymaganą wartość czasu przerwy między poszczególnymi punktami **0,1 - 5 sek.**

Ustawienie reżimu spawalniczego czterusuw

Naciskać przycisk FNC, aż do momentu rozświetlenia się lampki LED widocznej na rysunku.



Reżim czterusuw jest ustawiony.

Ustawienie reżimu czterusuw PUNKTOWANIE

Naciskać przycisk FNC, aż do momentu rozświetlenia się lampki LED czterusuw PUNKTOWANIE, tak jak na rysunku.



Reżim czterusuw punktowanie jest ustawiony.

Ustawienie reżimu czterusuw PULSOWANIE

Naciskać przycisk FNC, aż do momentu rozświetlenia się lampki LED czterusuw PULSOWANIE, tak jak na rysunku.



Reżim czterusuw pulsowanie jest ustawiony.

FUNKCJA MEM (TYLKO W PRZYPADKU MASZYN PROCESSOR)

Funkcja MEM pozwala na wsteczne wywołanie i wyświetlenie ostatnio zapisanych parametrów V i A przez około 7 sek.

Proszę wcisnąć przycisk

MEM

Na wyświetlaczu pojawi się przez około 7 sek. ostatnio zmierzone wartości napięcia spawalniczego oraz prądu spawalniczego. Wartości można wywołać ponownie.

FUNKCJA SYNERGIC (TYLKO W PRZYPADKU MASZYN SYNERGIC)

Funkcja Synergic upraszcza sterowanie i ustawianie parametrów spawalniczych. Operator określi rodzaj programu za pomocą bezproblemowego ustawienia rodzaju gazu i średnicy drutu. Ustawienia parametrów spawalniczych następuje na podstawie bezproblemowego ustawienia napięcia za pomocą przełącznika, następnie urządzenia elektroniczne automatycznie ustawią szybkość posuwu.

Włączenie funkcji Synergic

Wciśnij przycisk SYN aż do momentu, gdy zapali się lampka LED SYN i lampka LED informująca o grubości materiału.

SYN



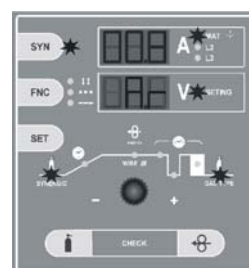
Funkcja Synergic jest włączona.

Wartości grubości materiału pokazane na rysunku są tylko wartościami informacyjnymi.

Wybieranie programu – ustawienie średnicy drutu i rodzaju gazu

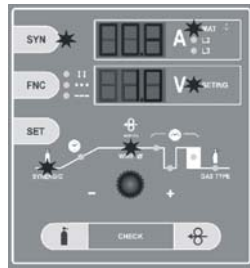
Wcisnąć przycisk SET, aż do momentu zapalenia się lampki LED pokazanej na rysunku.

SET



Za pomocą potencjometru wybierz rodzaj gazu, który chcesz użyć - CO₂ lub Ar (MIX argonu i CO₂ gazu w stosunku 18 CO₂ i reszta Ar).

Wcisnij przycisk SET, aż do momentu zapalenia się lampki LED pokazanej na rysunku.

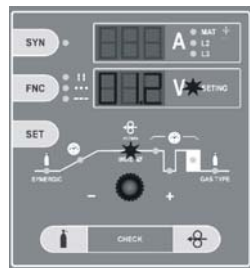


Za pomocą potencjometru wybierz średnicę drutu SG2, który chcesz użyć - 0,6 - 0,8 - 1,0 mm. Na górnym wyświetlaczu pojawi się orientacyjna grubość materiału, jaką można spawać wg aktualnego ustawienia.

Na dolnym wyświetlaczu pojawi się aktualna ustawiona szybkość posuwu drutu, która zmienia się automatycznie wraz z przełączaniem pozycji przełącznika napięcia. Za pomocą przełącznika napięcia ustaw obniżanie lub zwiększanie mocy spawalniczej.

Wyłączenie funkcji SYNERGIC

Wciśnij przycisk SYN. Lampka SYN i grubość materiału zgaśnie.



Funkcja SYNERGIC jest wyłączona.

UWAGA 1: Wyświetlane wartości grubości materiału mają charakter tylko informacyjny. Grubość spawanego materiału może różnić się w zależności od pozycji spawania itd.

UWAGA 2: W celu wykonania korekty parametrów posuwu drutu, proszę użyć potencjometr, ewentualnie przycisk UP/DOWN zdalnego sterowania.

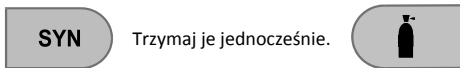
UWAGA 3: Parametry programu funkcji Synergic są zaprojektowane dla drutu pokrytego miedzią SG2. Aby programy synergiczne działały prawidłowo, należy zastosować drut, gaz ochronny i materiał spawany o odpowiedniej jakości.

UWAGA 4: Aby maszyna synergiczna prawidłowo działała, należy niezbędnie przestrzegać przepisów średnicę cięgła Bowdena w stosunku do średnicy drutu, właściwy otwór strumieniowy i zamocowanie materiału spawanego (proszę zastosować imadło bezpośrednio na materiał spawany). W przeciwnym razie nie gwarantujemy prawidłowego działania maszyny. Następnie należy zapewnić jakościowe zasilanie sieci - 400 A, maks. +/- 5 %.

ZAPISYWANIE DO PAMIĘCI WŁAŚCIWYCH PARAMETRÓW SZYBKOŚCI POSUWU DRUTU

Funkcja zapamiętywania parametrów działa tylko przy włączonej funkcji SYNERGIC.

1. Proszę wybrać wymaganą szybkość posuwu drutu.
2. Wciśnij i przytrzymaj przycisk SYN i potem wciśnij przycisk test gazu (MEM).

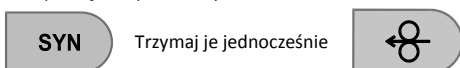


3. Poluzuj oba przyciski - nowe parametry zostały zapamiętane.

W ten sposób wymagane parametry można zapamiętywać i przepisywać w zależności od potrzeb. Zapamiętany parametr ustawi się zawsze w takiej samej pozycji przełącznika napięcia, w jakiej został zapamiętany.

POWRÓT DO PIERWOTNYCH USTAWIEŃ FABRYCZNYCH

Powrót do pierwotnych ustawień fabrycznych możemy wykonać poprzez powtórne wciśnięcie i przytrzymanie przycisku SYN i wciśnięcie oraz poluzowanie przycisku wprowadzania drutu. W ten sposób można przywrócić poszczególne zapamiętane parametry.



Kompletny powrót do ustawień fabrycznych wszystkich zaprogramowanych wartości można wykonać za pomocą funkcji Ustawienia Fabryczne.

FUNKCJA LOGIC - TYLKO W PRZYPADKU MASZYN PROCESSOR I SYNERGIC

Funkcja LOGIC zawiera zestaw elementów upraszczających i poprawiających orientację w wyświetlaniu ustawionych i ustawianych wartości. Ze względu na to, że dwa wyświetlacze wyświetlają kilka zróżnicowanych parametrów, jest niezbędne uprościć wyświetlanie parametrów. Funkcja LOGIC właśnie tak działa - ułatwia orientację:

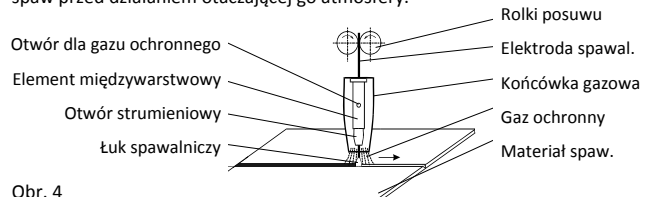
- Górny wyświetlacz rozświeci się tylko w czasie procesu spawania, kiedy urządzenia elektroniczne dokonują pomiaru i wyświetla się prąd spawalniczy A (jeżeli nie jest włączona funkcja SYNERGIC w maszynach Synergic. W przypadku włączonej funkcji SYNERGIC w maszynach Synergic cały czas świeci wyświetlacz tylko zmieniają się wyświetlane wartości).
- Po upływie czasu około 7 sek. wyświetlacz ponownie zgaśnie automatycznie. W ten sposób urządzenia elektroniczne poprawiają orientację podczas czytania parametrów przy ustawianiu.
- Górny wyświetlacz wyświetla tylko prąd spawalniczy. W przypadku włączonej funkcji SYNERGIC (tylko w przypadku maszyn SYNERGIC) górny wyświetlacz wyświetla grubość materiału.
- Dolny wyświetlacz wyświetla w czasie spawania napięcie spawalnicze a w czasie ustawiania wszystkie pozostałe wartości - czas, szybkość itd.
- LED SETTING przestanie świecić tylko w czasie procesu spawania, kiedy pracuje cyfrowy woltoamperomierz.

LED SETTING świeci w czasie spawania tylko wtedy, gdy operator ustawia i zmienia szybkość posuwu drutu za pomocą potencjometru lub zdalnym sterowaniem UP/DOWN. W chwili, gdy operator przestanie ustawiać parametr, LED SETTING zgaśnie automatycznie w ciągu 3 sek. i wyświetlacz wyświetli wartość napięcia spawalniczego.

Zalecane ustawienie parametrów spawalniczych patrz tabelki str. 55 -60.

ZASADY SPAWANIA METODĄ MIG/MAG

Drut spawalniczy jest prowadzony ze szpuli do otworu strumieniowego przy pomocy przesuwanych rolek. Łuk łączy topiącą się drucianą elektrodę ze spawanym materiałem. Drut spawalniczy funkcjonuje jednocześnie jako transporter łuku, a także jako źródło dostarczanego materiału. Jednocześnie z elementu międzywarstwowego jest wydzielany ochronny gaz, który chroni łuk i cały spaw przed działaniem otaczającej go atmosfery.



Obr. 4

ZASADA USTAWIENIA PARAMETRÓW SPAWALNICZYCH

Orientacyjnemu nastawieniu prądu spawalniczego i napięcia metodami MIG/MAG odpowiada stosunek empiryczny $U_2 = 14 + 0,05xI_2$. Na podstawie tego wzoru możemy określić potrzebne napięcie. Przy ustawianiu napięcia musimy liczyć się z jego spadkiem podczas obciążenia spawaniem. Spadek napięcia wynosi około 4,8 V na 100 A.

Nastawienie prądu spawalniczego należy przeprowadzić tak, że w zależności od wybranego napięcia spawalniczego, trzeba wyregulować potrzebny prąd spawalniczy zwiększaniem lub obniżaniem szybkości dostarczenia drutu, ewentualnie delikatnie dostosować napięcie aż do stabilizacji łuku spawalniczego.

W celu osiągnięcia wysokiej jakości spawów i optymalnego ustawienia prądu spawalniczego niezbędne jest, aby odległość otworu strumieniowego od materiału wynosiła mniej więcej $10 \times \varnothing$ drutu spawalniczego (rys. 4). Jego zanurzenie w gazowej końcówce rurowej nie powinno przekroczyć 2 - 3 mm.

Reżimy spawalnicze

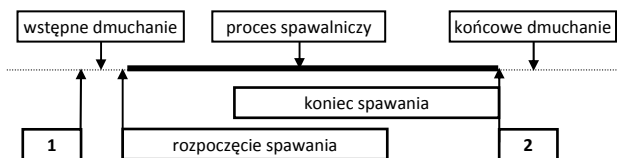
Wszystkie maszyny spawalnicze pracują w poniższych reżimach:

- ciągle dwusuwowe
- ciągle czterusuwowe
- punktowe spawanie dwusuwowe
- impulsowe spawanie dwusuwowe

Ustawienie maszyny na niższe reżimy przeprowadza się dwoma wyłącznikami z potencjometrami. Na panelu sterowniczym ponad potencjometrami są schematycznie pokazane ich funkcje.

DWUSUW

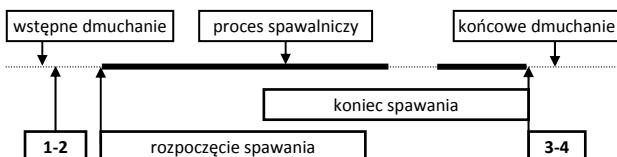
Przy tej funkcji oba potencjometry są cały czas wyłączone. Proces uruchamia się naciśnięciem łącznika palnika. W trakcie procesu spawania należy ciągle trzymać łącznik. Cykl roboczy kończy się zwolnieniem łącznika palnika.



- 1 – naciśnięcie i trzymanie przycisku palnika
2 – poluzowanie przycisku palnika

CZTEROSUW

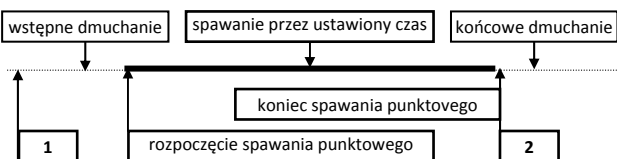
Jest używane przy długich spawach, w przypadku których spawacz nie musi nieustannie trzymać łącznika palnika. Funkcja uruchamia się przesunięciem wyłącznika (rys. 1, poz. 7) z pozycji 0 na jakąkolwiek pozycję 1-10. Spięciem łącznika palnika zostanie uruchomiony proces spawania. Po zwolnieniu łącznika palnika proces spawania trwa nadal. Dopiero po ponownym naciśnięciu łącznika palnika proces spawania zostanie przerwany.



- 1-2 naciśnięcie i poluzowanie przycisku palnika
3-4 powtórne naciśnięcie i poluzowanie przycisku palnika

SPAWANIE PUNKTOWE

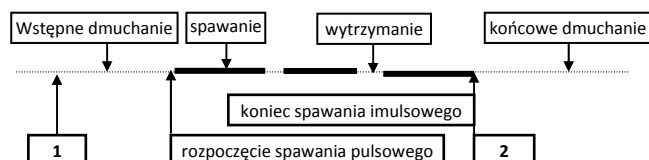
Jest wykorzystywane do spawania poszczególnymi krótkimi punktami, których długość można płynnie regulować przekręceniem lewego potencjometru (rys. 1, poz. 6) na odpowiednią wartość na skali (ruchem w prawo przedłuża się interwał czasowy). Naciśnięciem łącznika na palniku uruchomi się obwód czasowy, który rozpocznie proces spawania, a po nastawionym czasie go wyłączy. Po ponownym wciśnięciu przycisku cała czynność się powtarza. Aby wyłączyć spawanie punktowe należy potencjometr przesunąć do pozycji 0. Prawy potencjometr pozostaje włączony przez cały czas trwania spawania punktowego.



- 1 – naciśnięcie i trzymanie przycisku palnika
2 – poluzowanie przycisku palnika

SPAWANIE IMPULSOWE

Wykorzystuje się do spawania krótkimi punktami. Długość tych punktów, jak i długość wytrzymywania można płynnie regulować. Ustawia się przekręceniem lewego potencjometru, który podaje długość punktu (rys. 1, poz. 6) i prawego potencjometru, który podaje długość wytrzymywania (rys. 1, poz. 7) z pozycji 0 na żądaną wartość na skali (ruchem w prawo przedłuża się interwał czasowy). Naciśnięciem łącznika na palniku uruchomi się obwód czasowy, który rozpocznie proces spawania, a po nastawionym czasie go wyłączy. Po upływie nastawionego czasu wytrzymywania cały proces jest powtarzany. Do przerwania funkcji należy wyłączyć łącznik na palniku spawalniczym. W celu wyłączenia funkcji należy wyłączyć oba potencjometry do pozycji 0.



- 1 – naciśnięcie i trzymanie przycisku palnika
2 – poluzowanie przycisku palnika

Przed rozpoczęciem spawania

WAŻNE: Przed uruchomieniem spawarki należy jeszcze raz sprawdzić, czy napięcie i częstotliwości sieci elektrycznej odpowiadają tabliczce wydajnościowej.

- Proszę ustawić napięcie spawalnicze z wykorzystaniem przełącznika napięcia (rys. 1 poz. 2), a prąd spawalniczy potencjometrem szybkobieżnego przesuwania drutu (rys. 1 poz. 3). **Nigdy nie należy zmieniać pozycji przełącznika w trakcie spawania!**
- Spawarkę włączyć przy pomocy głównego wyłącznika źródła prądu (rys. 1 poz. 1).
- Maszyna jest gotowa do użycia.

Konserwacja

OSTRZEŻENIE: Przed przeprowadzeniem jakiegokolwiek kontroli wewnątrz maszyny, należy odłączyć ją od sieci elektrycznej!

CZĘŚCI ZAMIENNE

Oryginalne części zamienne zostały specjalnie zaprojektowane dla naszych maszyn. Wykorzystanie nieoryginalnych części może spowodować różnice w mocy lub zredukować zakładany poziom środków bezpieczeństwa. Nie ponosimy żadnej odpowiedzialności za wykorzystanie nieoryginalnych części zamiennych.

ŹRÓDŁO PRĄDU SPAWALNICZEGO

Mimo że systemy te są całkowicie statyczne, prosimy o dotrzymanie następujących zaleceń:

- Należy regularnie usuwać nagromadzone zanieczyszczenia i kurz z wnętrza maszyny przy pomocy sprężonego powietrza. Nie należy kierować rurki powietrznej bezpośrednio na elektryczne części składowe, mogłoby dojść do ich uszkodzenia.
- Prosimy o przeprowadzanie regularnych przeglądów, aby mogli Państwo sprawdzić zużycie poszczególnych kabli czy swobodnych łącz, które stanowią przyczynę przegrzewania i ewentualnego uszkodzenia maszyny.
- W przypadku maszyn spawalniczych przeszkolony pracownik powinien przeprowadzać jeden raz na pół roku przegląd rewizyjny w myśl czeskich norm ČSN 331500, 1990 i ČSN 056030, 1993.

PRZESUWANIE DRUTU

Szczególną troskę należy poświęcać **systemowi podającemu**, zarówno rolkom, jak i miejscu ich umieszczenia. W trakcie podawania drutu pomiędzy rolkami dochodzi do ocierania miedzianej powłoki i do odpadania drobnych opiłków, które dostają się do ciąгла Bowdena, a także zanieczyszczają wewnętrzną przestrzeń urządzenia podającego. Należy regularnie usuwać nagromadzone zanieczyszczenia i kurz z wewnętrznej części zasobnika drutu i systemu podającego.

PALNIK SPAWALNICZY

Palnik spawalniczy należy regularnie konserwować i w odpowiednim momencie wymieniać jego zużyte części. Najbardziej narażone na zużycie elementy to otwór strumieniowy, gazowa końcówka rurowa, rurka palnika, ciągło Bowdena do prowadzenia drutu, kabel elektryczny i przycisk palnika.

Otwór strumieniowy przenosi prąd spawalniczy do drutu i jednocześnie nakierowuje drut na miejsce spawania. Posiada żywotność od trzech do dwudziestu godzin spawania (w zależności od danych producenta), co zależy w szczególności od jakości materiału, z której go wyprodukowano (Cu lub CuCr), jakości i obróbki powierzchniowej drutu i parametrów spawania. Wymianę tego elementu zaleca się po zużyciu otworu do 1,3 wielokrotności średnicy drutu. Przy każdym montażu czy wymianie zaleca się spryskanie otworu sprejem separacyjnym.

Gazowa końcówka rurowa doprowadza gaz, przeznaczony do ochrony łuku i jeziorka ciekłego metalu. Rozprysk metalu zatyka końcówkę rurową, dlatego należy ją regularnie czyścić, aby zagwarantowany został dobry i równomierny przepływ, a także, by uniknąć zwarcia pomiędzy otworem a końcówką rurową. Szybkość zatkania końcówki rurowej zależy przede wszystkim od poprawnego wyregulowania procesu spawania.

Rozprysk metalu jest łatwiejszy do usunięcia po spryskaniu gazowej końcówki rurowej sprejem separacyjnym.

Po tych czynnościach rozprysk częściowo opada, mimo tego należy go jednak co 10 - 20 minut usuwać z przestrzeni pomiędzy końcówką rurową a otworem strumieniowym, przy pomocy niemetalowego patyczka, delikatnym poklepywaniem. W zależności od wielkości prądu i intensywności pracy, gazową końcówkę rurową należy, od dwóch do pięciu razy w ciągu zmiany, zdjąć i dokładnie ją oczyścić, razem z wewnętrznymi kanałkami elementu międzywarstwowego, służące do doprowadzenia gazu. Nie należy zbyt mocno klepać gazowej końcówki rurowej, aby nie doszło do uszkodzenia masy izolacyjnej.

Element międzywarstwowy jest również wystawiony na działanie rozprysku i zużycia termicznego. Jego żywotność wynosi 30-120 godzin spawania (w zależności od danych podanych przez producenta).

Interwały wymiany ciągl Bowdena są uzależnione od czystości drutu, a także konserwacji mechanizmu w podajniku i w układzie docisku rolek posuwu. Raz na tydzień należy je wyczyścić trójchloroetylenem i przedmuchać sprężonym powietrzem. W przypadku silnego zużycia lub zapchania niezbędna jest wymiana ciągl Bowdena.

Ostrzeżenie przed ewentualnymi problemami i ich usunięcie

Kabel zasilający i palnik spawalniczy uważa się za najczęstsze przyczyny awarii. W przypadku problemów zaleca się następujący tryb postępowania:

- Proszę kontrolować wartość napięcia dostarczanego w sieci.
- Skontrolować, czy kabel zasilający jest dobrze podłączony do wyczki i głównego wyłącznika.
- skontrolować, czy bezpieczniki lub zabezpieczenie są w porządku.

4. skontrolować, czy nie są wadliwe następujące elementy:
 - główny wyłącznik w sieci rozdzielczej
 - wtyczka zasilająca
 - główny wyłącznik maszyny.
5. Proszę skontrolować palnik spawalniczy i jego elementy:
 - otwór strumieniowy i jego zużycie
 - prowadzące cięgło Bowdena w palniku
 - odległość zanurzenia otworu strumieniowego w gazowej końcówce rurowej.

UWAGA: Pomimo Państwa umiejętności technicznych niezbędnych do naprawy generatora, w razie uszkodzenia zalecamy Państwa skontaktować z przeszkolonym personelem i naszym punktem serwisowym.

Sposób postępowania przy demontażu i montażu osłony maszyny

Proszę postępować w sposób następujący:

- Odkręcić 5 śrub na lewej bocznej blaszanej osłonie maszyny.
- W przypadku składania maszyny proszę postępować w odwrotny sposób.

Zamówienie części zamiennych

W celu bezproblemowego zamówienia części zamiennych zawsze należy podać:

- numer zamówieniowy części
- nazwa części
- rodzaj maszyny
- napięcie zasilające i częstotliwość podaną na tabliczce produkcyjnej
- numer produkcyjny maszyny

PRZYKŁAD: 1x nr. zam. 30338, wentylator MEZAXIAL dla maszyny 405, 3x400V 50/60 Hz, numer produkcyjny...

Udzielenie gwarancji

1. Okres gwarancji maszyny został przez producenta określony na 24 miesiące od daty sprzedaży maszyny kupującemu. Okres gwarancji liczy się od dnia przekazania maszyny kupującemu, ewentualnie od możliwego dnia transportu. Okres gwarancyjny palników spawalniczych wynosi 6 miesięcy. Do okresu gwarancji nie wlicza się czasu od złożenia uprawomocnionej reklamacji aż do chwili, kiedy maszyna zostanie naprawiona.
2. Gwarancja obejmuje przyjęcie na siebie odpowiedzialności za to, że dostarczona maszyna posiada w czasie transportu i w okresie gwarancyjnym pewne cechy, określone przez wiążące normy i warunki techniczne.
4. Odpowiedzialność za wady, które pojawią się w maszynie po jej sprzedaży w okresie gwarancyjnym, polega na obowiązku bezpłatnego usunięcia defektu przez producenta maszyny lub serwis, polecony przez producenta urządzenia.
5. Warunek ważności gwarancji to, fakt, że maszyna spawalnicza była wykorzystywana w sposób i do celów zgodnych z jej przeznaczeniem. Jako wady nie uznaje się uszkodzeń i nadzwyczajnego zużycia, które powstały w wyniku niedostatecznej troski lub zaniedbań, a także rzekomych defektów bez znaczenia.

Za wadę nie można uznać np.:

- Uszkodzenia transformatora lub prostownika na skutek niedostatecznej konserwacji palnika spawalniczego i następującego zwarcia pomiędzy gazową końcówką rurową a otworem strumieniowym.
 - Uszkodzenie zaworku elektromagnetycznego anieczyszczeniami na skutek nie stosowania filtra gazowego.
 - Mechaniczne uszkodzenia palnika spawalniczego pod wpływem nieodpowiedniego traktowania itd. Gwarancja nie obejmuje uszkodzenia, związane z nie wypełnianiem obowiązków przez właściciela, jego brakiem doświadczenia czy niskimi umiejętnościami, nie dotrzymany zaleceń, podanych w instrukcji obsługi i konserwacji, wykorzystywanie maszyny do celów niezgodnych z przeznaczeniem, przeciążaniem maszyny, choćby tymczasowym.
 - Przy konserwacji i naprawach maszyny mogą być wykorzystywane wyłącznie oryginalne części zamienne producenta.
6. W okresie gwarancyjnym nie zezwala się na jakiegokolwiek naprawy lub zmiany w urządzeniu, które mogłyby mieć wpływ na funkcjonowanie poszczególnych elementów maszyny. W innym przypadku gwarancja nie zostanie uznana.
 7. Roszczenia gwarancyjne muszą zostać zgłoszone do producenta lub sprzedawcy niezwłocznie po wystąpieniu wady produkcyjnej lub materiałowej.
 8. Jeżeli w trakcie naprawy gwarancyjnej zostanie wymieniona wadliwa część, jej prawa własnościowe przechodzą na producenta.

SERWIS GWARANCYJNY

Serwis gwarancyjny przeprowadzać może jedynie technik wyszkolony i sprawdzony przez producenta.

Przed przeprowadzeniem naprawy gwarancyjnej należy niezbędnie skontrolować dane na temat maszyny: data sprzedaży, numer seryjny, typ maszyny.

W przypadku że dane te nie są zgodne z warunkami uznania napraw gwarancyjnej, np. minął termin gwarancji, produkt był wykorzystywany w sposób niewłaściwy, niezgodny z instrukcją obsługi itd., nie ma mowy o naprawie gwarancyjnej. W takim przypadku wszystkie koszty, wiążące się z naprawą, ponosi klient.

Nieodłączny element roszczeń odnośnie gwarancji stanowi prawidłowo wypisana karta gwarancyjna i protokół reklamacyjny.

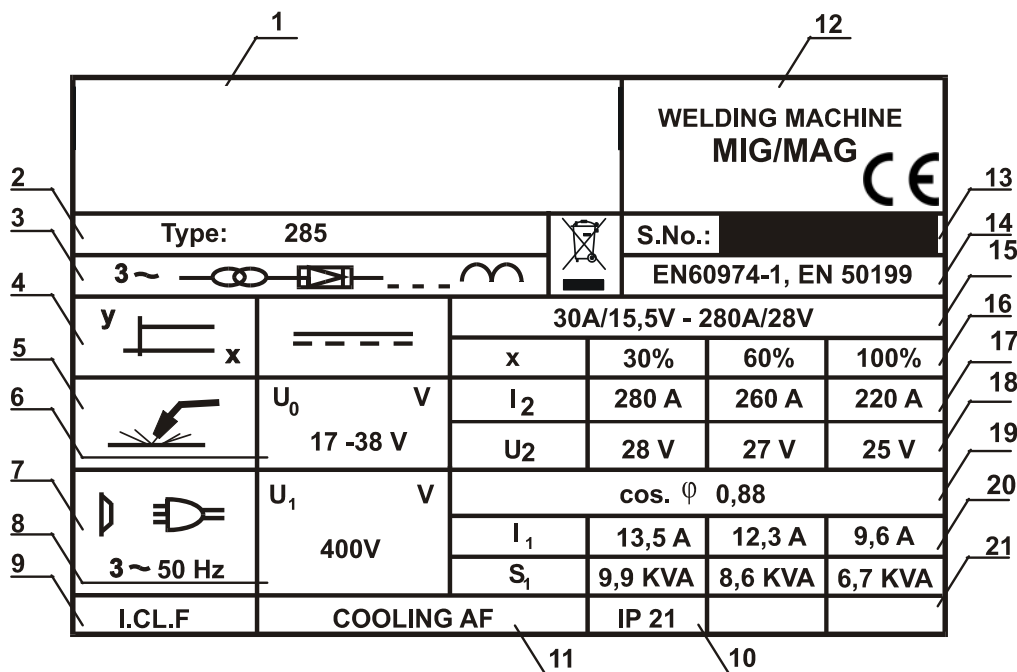
W przypadku ponownego pojawienia się tej samej wady w tej samej maszynie na tej samej części niezbędna jest konsultacja z technikiem serwisowym producenta.

Použité grafické symboly
Použité grafické symboly
Key to the graphic symbols
Verwendete grafische Symbole
Zastosowane symbole graficzne

1	2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23	
24	25	26	27	28	29	30	

CZ - popis	SK - popis	EN - description	DE - Beschreibung	PL - Opis
1 Hlavní vypínač	Hlavný vypínač	Main switch	Hauptschalter	Wyłącznik główny
2 Rychlost posuvu drátu	Rýchlosť posuvu drôtu	Wire speed	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Szybkość posuwu drutu
3 Uzemnění	Uziemnenie	Ground	Erdung	Uziemienie
4 Kontrolka tepelné ochrany	Kontrolka tepelnej ochrany	Thermo control	Signallampe Wärmeschutz	Lampka kontrolna ochrony cieplnej
5 Výstraha - riziko úrazu el. proudem	Výstraha - riziko úrazu el. prúdom	Warning risk of electric shock	Warnung Risikounfall durch el. Strom	Niebezpieczeństwo, wysokie napięcie
6 Mínus pól na svorce	Mínus pól na svorke	Minus polarity	Minuspol auf der Klemme	Biegun ujemny na listwie
7 Plus pól na svorce	Plus pól na svorke	Plus polarity	Pluspol auf der Klemme	Biegun dodatni na listwie
8 Ochrana zemněním	Ochrana zemnením	Ground protection	Erdungsschutz	Ochrona uziemieniem
9 Svařovací napětí	Zváracie napätie	Welding voltage	Schweißspannung	Napięcie spawalnicze
10 Svařovací proud	Zvárací prúd	Welding current	Schweißstrom	Prąd spawalniczy
11 Přepínač napětí	Prepínač napätia	Welding current switch	Spannungsumschalter	Przełącznik napięcia
12 Síla svařovaného materiálu	Síla zváraného materiálu	Material thickness	Dicke des Schweißmaterials	Grubość materiału spawalniczego
13 Bodové svařování	Bodové zváranie	Spotting welding	Punktschweißen	Spawanie punktowe
14 Pulsové svařování	Pulzové zváranie	Pulse mode	Pulsschweißen	Spawanie impulsowe
15 Plynulé svařování	Plynulé zváranie	Continue welding	Kontinuierliches Schweißen	Spawanie ciągłe
16 Svařování ve čtyřtaktním režimu	Zváranie vo štvortaktnom režime	Four cycle welding	Schweißen im Viertakt - Betrieb	Spawanie w reżymie czterosuwu
17 Předfuk plynu	Predfuk plynu	Gas fore-blow	Gas -Vorströmen	Wstępne dmuchanie gazu
18 Dofuk plynu	Dofuk plynu	Gas after-blow	Gas -Nachströmen	Koncowe dmuchanie gazu
19 Dohoření drátu	Dohorenie drôtu	Burning out of wire	Drahtverlösch	Dopalenie drutu
20 Soft start	Soft štart	Soft start	Soft start	Soft Start
21 Pozor, točící se soukolí	Pozor, točiace sa súkolie	Attention, revolving gearing	Vorsicht, rotierendes Zahnradgetriebe - Sicherheitshinweise	Uwaga, mechanizm kołowy się obraca
22 Suroviny a odpad	Suroviny a odpad	Materials and disposal	Rohstoffe und Abfälle	Surowce i odpad
23 Manipulace a uskladnění stlačených plynů	Manipulácia a uskladnenie stlačených plynov	Handling and stocking compressed gases	Manipulation und Lagerung mit Druckgas	Manipulacja i przechowywanie gazów sprężonych
24 Likvidace použitého zařízení	Likvidácia použitého zariadenia	Disposal of used machinery	Entsorgung der benutzten Einrichtung	Utylizacja zużytego urządzenia
25 Pozor nebezpečí!	Pozor nebezpečenstvo!	Caution danger!	Vorsicht Gefahr	Uwaga niebezpieczeństwo!
26 Seznamte se s návodem k obsluze	Zoznámte sa s návodom k obsluze	Read service instructions	Lernen Sie die Bedienungsanleitung kennen	Proszę zapoznać się z Instrukcją Obsługi
27 Zplodiny a plyny při svařování	Spłodiny a plyny pri zváraní	Safety regarding welding fumes and gas	Produkte und Gase beim Schweißen	Czynniki szkodliwe i gazy powstające w trakcie spawania
28 Ochrana před zářením, popáleninami a hlukem	Ochrana pred žiarením, popáleninami a hlukom	Protection from radiation, burns and noise	Schutz vor Strahlung, Brandwunden und Lärm	Ochrona przed napromienowaniem, oparzeniami i hałasem
29 Zabránění požáru a exploze	Zabránenie požiaru a explózie	Avoidance of flames and explosions	Brandverhütung und Explosionverhütung	Unikanie pożaru i wybuchu
30 Nebezpečí spojené s elektromagnetickým polem	Nebezpečenstvo spojené s elektromagnetickým polem	Risks due electromagnetic fields	Die mit elmag. Strahlung verbundene Gefahr	Niebezpieczeństwo związane z polem elektromagnetycznym

Grafické symboly na výrobním štítku
 Grafické symboly na výrobnom štítku
 Rating plate symbols
 Grafischen Symbole auf dem Datenschild
 Symbole graficzne na tabliczce produkcyjnej



CZ - popis	SK - popis	EN - description	Beschreibung	Opis
1 Jméno a adresa výrobce	Meno a adresa výrobcu	Name and address of the manufacturer	Name und Adresse des Herstellers	Nazwa i adres producenta
2 Typ stroje	Typ stroja	Type of machine	Maschinentyp	Rodzaj maszyny
3 Trojfázový usměrněný zdroj	Trojfázový usmerný zdroj	Three phase input	Gerichtete Dreiphasenquelle	Trójfazowe zasilanie z prostownikiem
4 Zdroj s plochou charakteristikou	Zdroj s plochou charakteristikou	MIG/MAG characteristic of welding	Quelle mit flacher Charakteristik	Źródła o charakterystyce płaskiej
5 Stroj pro svařování v ochranné atmosféře MIG/MAG	Stroj pre zvaranie v ochrannej atmosfére MIG/MAG	MIG/MAG power source	Maschine zum MIG-/MAG - Schweißen in der Schutzgasatmosphäre	Maszyna do spawani w atmosferze ochronnej MIG/MAG
6 Jmenovité napětí na prázdnou	Rozsah zvracieho napätia	Open circuit voltage	Schweißspannungsbereich	Napięcie nominalne i frekwencja zasilania
7 Napájení	Počet fáz	Power supply	Anzahl Phase	Ilość fazy
8 Jmenovité napájecí napětí	Menovité napájacie napätie	Supply voltage	Nennspeisespannung und Frequenz	Napięcie nominalne i frekwencja zasilania
9 Třída izolace	Trieda izolácie	Insulation class	Isolierungs-kategorie	Klasa izolacji
10 Krytí	Krytie	Protection degree	Schutzart	Stopień ochrony
11 Chlazení ventilátorem	Chladienie ventilátorom	Air-cooled	Ventilator-kühlung	Chłodzenie wentylatorem
12 Svařovací poloautomat MIG/MAG	Zvárači poloautomat MIG/MAG	Welding machine MIG/MAG	Schweißhalbautomat MIG/MAG	Półautomat spawalniczy MIG/MAG
13 Výrobní číslo	Výrobné číslo	Serial number	Produktionsnummer	Numer produkcyjny
14 Normy	Normy	Standards	Norm	No1rmy
15 Rozsah svařovacího napětí a proudů	Zvracie napätie pri zažatí vyznačeným prúdom	Welding voltage/current range	Schweißspannung bei der Belastung mit dem gekennzeichneten Strom	Zakres napięcia spawalniczego
16 Zatěžovatel	Doba zaťaženia	Duty cycle	Belastungsdauer	Czas obciążenia
17 Jmenovitý svařovací proud	Menovitý zvrací prúd	Welding current	Nennschweißstrom	Nominalny prąd spawalniczy
18 Normalizované jmenovité napětí	Menovité napätie	Nominal voltage	Nennspannung	Nominalne napięcie
19 Účinek	Účinek	Power factor	Leistungsfaktor	Współczynnik mocy
20 Jmenovitý napájecí proud	Vstupný prúd	Supply current	Ausgangsstrom	Prąd wejściowy
21 Instalovaný výkon	Inštalovaný výkon	Power capacity	Installierte Leistung	Instalowana moc

Doporučené nastavení svařovacích parametrů
 Odporúčané nastavenie zváracích parametrov
 Recommended adjustment of welding parameters
 Orientierungsmäßige Einstellung der Schweißparameter
 Zalecane ustawienie parametrów spawalniczych

PROCESSOR + SYNERGIC - 255 - 285 - 305

Program No. 1 255-285-305 - 0.6-CO2																				
	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	B	B	B	B
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
m/min	-	-	2,5	3,0	3,8	4,5	6,2	6,6	7,5	9,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	0,8	0,8	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów																				
	-	-	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Tlumivka	-	-	0	0	0	0	0	0	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Výlet	-	-	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Program No. 2 255-285-305 - 0.6-MIX																				
	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
m/min	3	3,5	3,9	4,5	5,4	7,1	8,5	9,4	10,3	11,9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	0,8	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	5	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów																				
	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Tlumivka	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Výlet	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Program No. 3 255-285-305-0.8 - CO2																				
	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
m/min	2,4	2,6	2,7	2,7	2,8	3,1	3,2	3,4	3,8	5,3	6,0	7,4	10,0	11,1	11,8	12,8	13,8	14,7	16,0	17,5
	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8	2,0	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10	11	12	13	14
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów																				
	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
Tlumivka	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1	1	1	1	1	1
Výlet	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
	1	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0

Program No. 4 255-285-305 - 0.8-MIX																				
	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
m/min	2,5	2,9	3,4	4,1	5,4	6,5	7,5	9,0	9,7	10,4	10,6	11,4	12,7	13,5	14,4	15,4	17,5	18,8	20,0	-
	0,8	1,0	1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	-
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów																				
	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	-
Tlumivka	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1	1	1	1	1	-
Výlet	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	-
	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	-
	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	-

Program No. 5 255-285-305 - 1,0-CO2																				
	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
m/min	1,7	1,8	2,1	2,3	2,5	2,5	2,6	2,7	2,9	3,3	4,0	5,0	5,7	6,8	7,6	9,0	9,8	11,3	13,0	13,9
	0,8	1	1,5	1,8	2,0	2,5	3,0	3,2	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10	11	12	13
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów																				
	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
Tlumivka	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1	1	1	1	1
Výlet	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Program No. 6 255-285-305 - 1,0-MIX																				
	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	B	B	B	B
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
m/min	2,6	3,4	3,6	3,8	4,4	4,8	5,3	5,8	6,6	7,4	7,6	8,1	8,6	9,1	10	10,8	11,6	13	14,1	15,5
	0,8	1	1,5	1,8	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów																				
	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
Tlumivka	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1	1	1	1
Výlet	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,25	0,25	0,25	0,2	0,2	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Program No. 7 255-285-305 - 1,2-CO2																				
	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	B	B	B	B
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
m/min	2,6	2,6	2,7	2,7	2,8	2,8	2,8	2,9	3,1	3,4	3,6	4,2	4,8	5,6	6,2	7,3	8,4	9,8	10,9	12,6
	1	1,5	2	2,5	3	4	5	6	6,5	7	7,5	8	8,5	9	9,5	10	10	11	12	13
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów																				
	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
Tlumivka	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1	1	1	1
Výlet	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1


Program No. 8 255-285-305 - 1,2-MIX																				
	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	B	B	B	B
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
m/min	1,6	2,7	2,7	2,9	3,3	4,0	4,6	5,7	6,0	6,1	6,2	6,4	6,5	6,8	7,1	7,1	8,8	10,4	10,8	12,2
	1	1,5	2	2,5	3	4	5	6	6,5	7	7,5	8	8,5	9	9,5	10	10	11	12	13
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów																				
	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
Tlumivka	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1	1	1	1
Výlet	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6
	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

PROCESSOR + SYNERGIC - 351 - 354 - 384 - 405







Program No. 3 351-354-384-405 - 0,3-CO2																				
	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	B	B	B	B
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
m/min	2,7	2,8	3,0	3,1	3,3	3,3	3,4	3,5	3,7	3,7	3,7	3,8	3,8	4,1	4,6	5,5	6,2	7,0	7,7	8,5
	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8	2,0	2,5	3,0	3,1	3,3	3,4	3,6	3,8	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów																				
Tlumivka	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Výlet	0	0	0	0	0	0	0	0	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,3	0,3
	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,2	0,2	0,2
	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D
m/min	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	7,5	8,0	8,5	9,0	10	11	12	13	14	15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-







Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów																				
Tlumivka	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	-	-	-	-	-	-
Výlet	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,5	0,5	0,5	0,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	0,2	0,2	0,2	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-







Program No. 4 351-354-384-405 - 0,3-MIX																				
	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	B	B	B	B
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
m/min	2,9	2,9	3,4	3,7	4,5	5,2	5,5	5,7	6,0	6,2	6,5	6,8	7,1	7,7	8,2	8,8	9,5	10,6	11,5	12,0
	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8	2,0	2,5	3,0	3,1	3,3	3,4	3,6	3,8	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów																				
Tlumivka	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1
Výlet	0	0	0	0	0	0	0	0	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,3	0,3
	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25
	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D
m/min	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	7,5	8,0	8,5	9,0	10	11	12	13	14	15	16	17	18	-	-	-	-	-	-	-
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów																				







Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów																				
Tlumivka	0	0	0	0	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	-
Výlet	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	-
	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	-







PROCESSOR - 309







Program No. 5 309 Cu-Al 1.0-CO2										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
m/min	-	-	2,6	3	3,7	4,6	6	8	10,2	14,4
	-	-	1	1,2	1,5	2	4	6	8	10
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów										
	-	-	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
	-	-	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
	-	-	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,25	0,20	0,20
	-	-	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3

Program No. 6 309 Cu-Al 1,2-CO2										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
m/min	-	2	2,9	3,1	4,2	5	6,2	7,7	10,6	13
	-	1	1,2	1,5	2	3	4	6	8	10
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów										
	-	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
	-	0,3	0,3	0,3	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,6
	-	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,20	0,20	0,20	0,15
	-	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3

Program No. 7 309 Cu-Al 1.2-CO2										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
m/min	-	-	-	2,2	2,7	3,5	4,3	5,2	6,3	8,7
	-	-	-	1,5	2	3	4	6	8	10
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów										
	-	-	-	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
	-	-	-	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
	-	-	-	0,30	0,30	0,30	0,25	0,25	0,20	0,10
	-	-	-	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3

Program No. 8 309 Cu-Al 1.2-MIX										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
m/min	-	-	2,7	3,4	4,2	5,1	6,2	6,5	7,9	9,1
	-	-	1,5	2	3	4	5	6	8	10
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów										
	-	-	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
	-	-	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
	-	-	0,30	0,30	0,25	0,25	0,20	0,15	0,15	0,10
	-	-	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3

Program No. 1 309 Cu-Al 0.6-CO2										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
m/min	3,3	3,5	4,2	5,6	7,8	12,5	15,2	20	-	-
	0,8	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	-	-
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów										
	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	-	-
	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,6	-	-
	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	-	-
	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	-	-

Program No. 2 309 Cu-Al 0.6-MIX										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
m/min	3,7	4,7	6,6	8,1	11	14	17,5	20	-	-
	0,8	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	-	-
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów										
	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	-	-
	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	-	-
	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,20	0,15	0,15	-	-
	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	-	-

Program No. 3 309 Cu-Al 0.8-CO2										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
m/min	-	3,2	3,4	4,5	5,8	6,5	8,5	13	17,9	20
	-	0,8	1	1,5	2	3	4	6	8	10
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów										
	-	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
	-	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
	-	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,25	0,20	0,15
	-	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3

Program No. 4 309 Cu-Al 0.8-MIX										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
m/min	2,8	3,6	4,7	5,8	8	9,5	13,8	14,2	18,6	20
	0,8	1	1,5	2	3	4	5	6	8	10
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów										
	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,3	0,3	0,3	0,3
	0,30	0,30	0,30	0,30	0,25	0,25	0,25	0,20	0,15	0,10
	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3

PROCESSOR 389

Program No.3 389 - 0.8-CO2																				
	A	A	A	A	A	A	A	-	-	-	B	B	B	B	B	B	B	-	-	-
m/min	1	2	3	4	5	6	7	-	-	-	1	2	3	4	5	6	7	-	-	-
	-	-	-	-	-	3,8	4,1	-	-	-	4,3	4,6	4,8	5,3	5,8	6,6	8	-	-	-
	-	-	-	-	-	0,8	1	-	-	-	2	2,5	3	4	5	5	6	-	-	-
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów																				
Tlumivka	-	-	-	-	-	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Výlet	-	-	-	-	-	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,2	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
	-	-	-	-	-	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35
	C	C	C	C	C	C	C	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
m/min	1	2	3	4	5	6	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	8,6	10	11,1	12,1	13,6	15,1	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	7	9	10	12	14	17	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów																				
Tlumivka	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	-	-	-	-	-	-
Výlet	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	-	-	-	-	-	-
	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	-	-	-	-	-	-

Program No.4 389 - 0.8-MIX																				
	A	A	A	A	A	A	A	-	-	-	B	B	B	B	B	B	B	-	-	-
m/min	1	2	3	4	5	6	7	-	-	-	1	2	3	4	5	6	7	-	-	-
	3	4	4,2	5	5,6	6,7	7,6	-	-	-	8,6	10,6	11,1	12	12,7	13,4	14,3	-	-	-
	0,8	1	1,2	1,5	2	2,5	3	-	-	-	3,5	4	4,5	5	6	7	8	-	-	-
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów																				
Tlumivka	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Výlet	0	0	0	0,1	0,1	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,4
	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
	C	C	C	C	C	C	C	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
m/min	1	2	3	4	5	6	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	15,2	16,1	17	18,2	19	19,5	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9	10	12	14	16	18	18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów																				
Tlumivka	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	-	-	-	-	-	-	-	-
Výlet	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	-	-	-	-	-	-	-	-
	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	-	-	-	-	-	-	-	-

Program No.5 389 - 1,0-CO2																				
	A	A	A	A	A	A	A	-	-	-	B	B	B	B	B	B	B	-	-	-
m/min	1	2	3	4	5	6	7	-	-	-	1	2	3	4	5	6	7	-	-	-
	-	-	2,6	3,2	3,7	3,9	4,5	-	-	-	4,8	4,9	5,6	6,2	7,8	9,5	12,2	-	-	-
	-	-	1	1,5	2	2,5	3	-	-	-	4	5	6	7	8	10	12	-	-	-
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów																				
Tlumivka	-	-	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Výlet	-	-	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
	-	-	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25
	C	C	C	C	C	C	C	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1	2	3	4	5	6	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

	m/min	13,5	14,4	15,1	16,2	17	18,2	19,3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		14	16	18	18	20	20	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów																					
Tlumivka		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	-	-	-	-
Výlet		0,2	0,2	0,2	0,2	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	-	-	-	-
		0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	-	-	-	-

Program No.6 389 - 1,0-MIX																					
		A	A	A	A	A	A	A	-	-	-	B	B	B	B	B	B	B	-	-	-
		1	2	3	4	5	6	7	-	-	-	1	2	3	4	5	6	7	-	-	-
		-	-	-	-	-	4,2	4,5	5,2	-	-	-	5,5	6,2	6,9	7,6	8,4	9,7	11,3	-	-
		-	-	-	-	1	1,5	2	-	-	-	2,5	3	4	5	5	6	8	-	-	-
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów																					
Tlumivka		-	-	-	-	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Výlet		-	-	-	-	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
		-	-	-	-	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25
		C	C	C	C	C	C	C	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		1	2	3	4	5	6	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		12,6	13,4	14,2	15	15,9	19	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		10	12	14	16	18	20	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów																					
Tlumivka		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	-	-	-	-	-	-
Výlet		0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	-	-	-	-	-	-
		0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	-	-	-	-	-	-

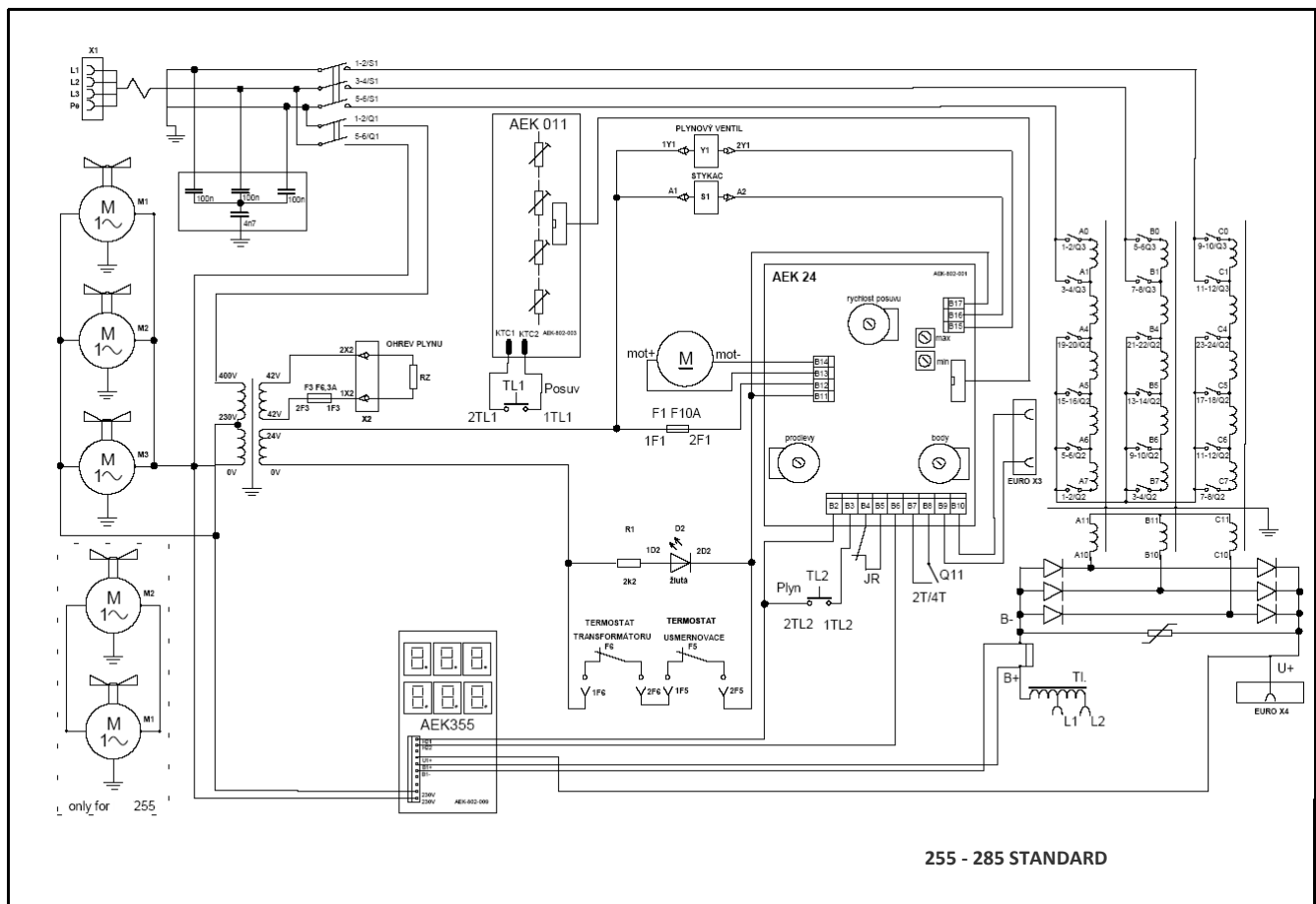
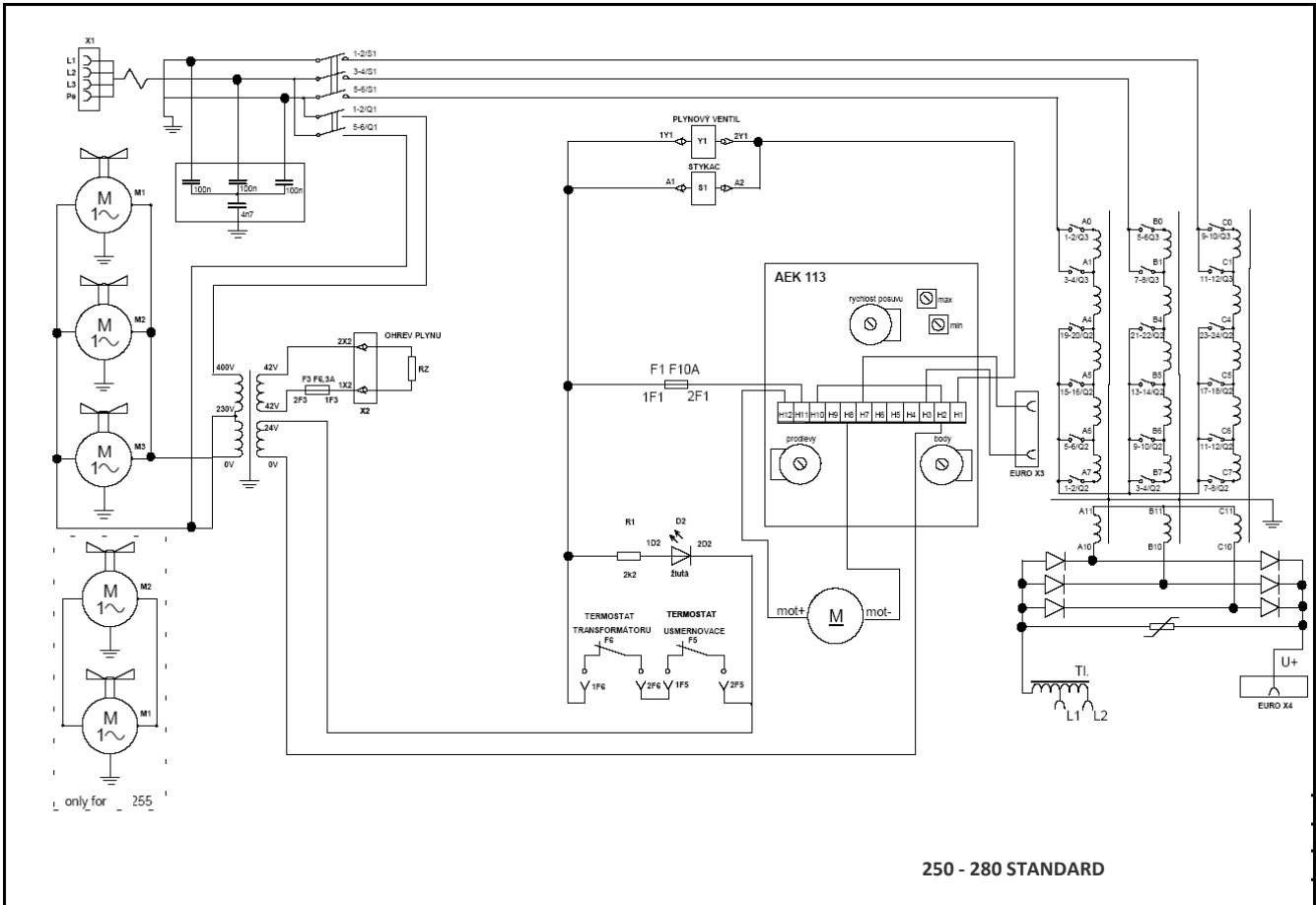
Program No.8 389 - 1,2-MIX																					
		A	A	A	A	A	A	A	-	-	-	B	B	B	B	B	B	B	-	-	-
		1	2	3	4	5	6	7	-	-	-	1	2	3	4	5	6	7	-	-	-
		-	-	-	-	-	2,1	2,5	-	-	-	3,3	3,8	5	5,8	6,9	7,5	8,4	-	-	-
		-	-	-	-	-	1	1,5	-	-	-	2	2,5	3	4	5	6	8	-	-	-
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów																					
Tlumivka		-	-	-	-	-	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Výlet		-	-	-	-	-	0,2	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
		-	-	-	-	-	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,3	0,3	0,3	0,3
		C	C	C	C	C	C	C	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		1	2	3	4	5	6	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		9,7	11,3	12,7	12,8	13,9	15,2	18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		10	12	14	16	16	18	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów																					
Tlumivka		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Výlet		0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
		0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3

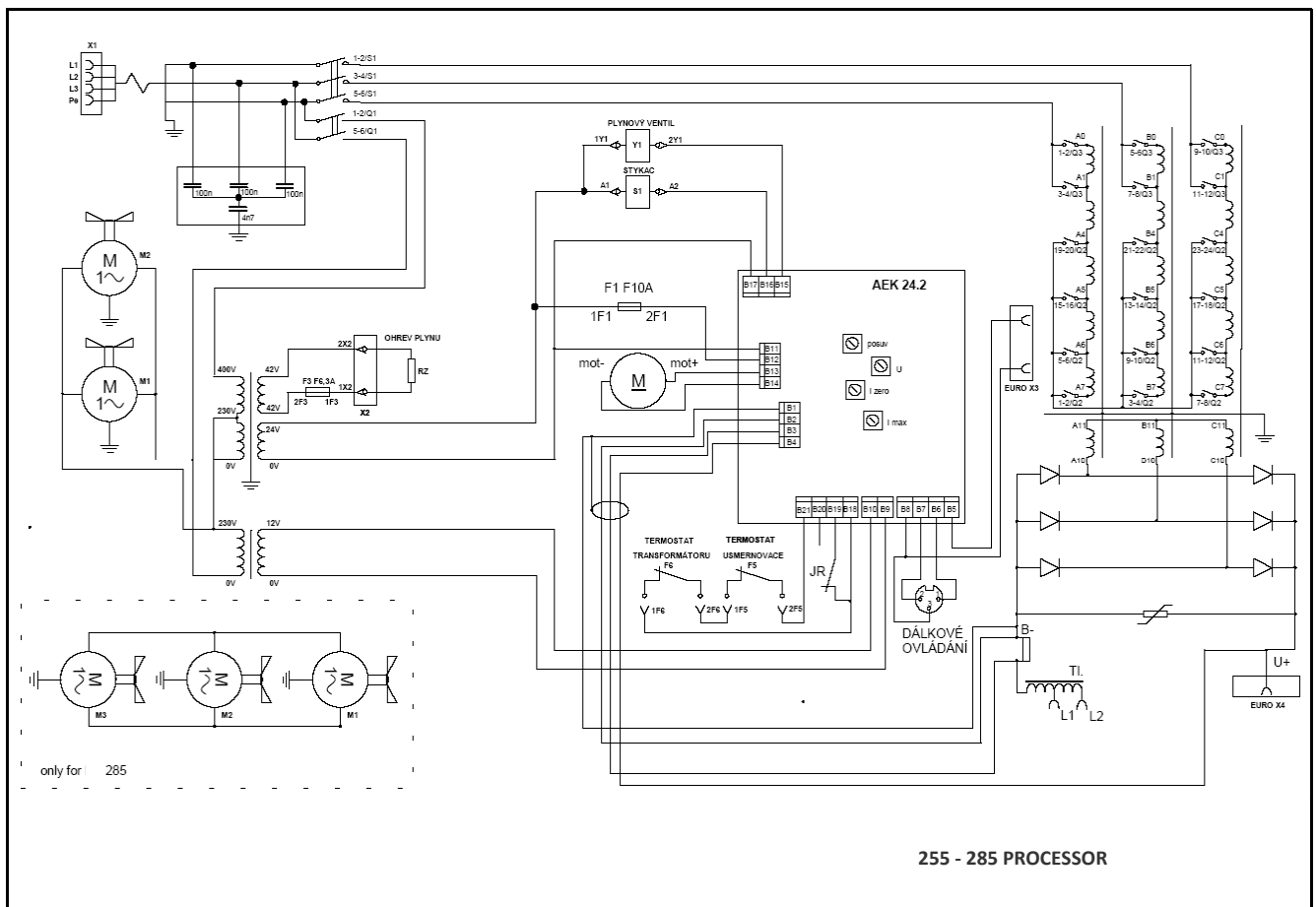
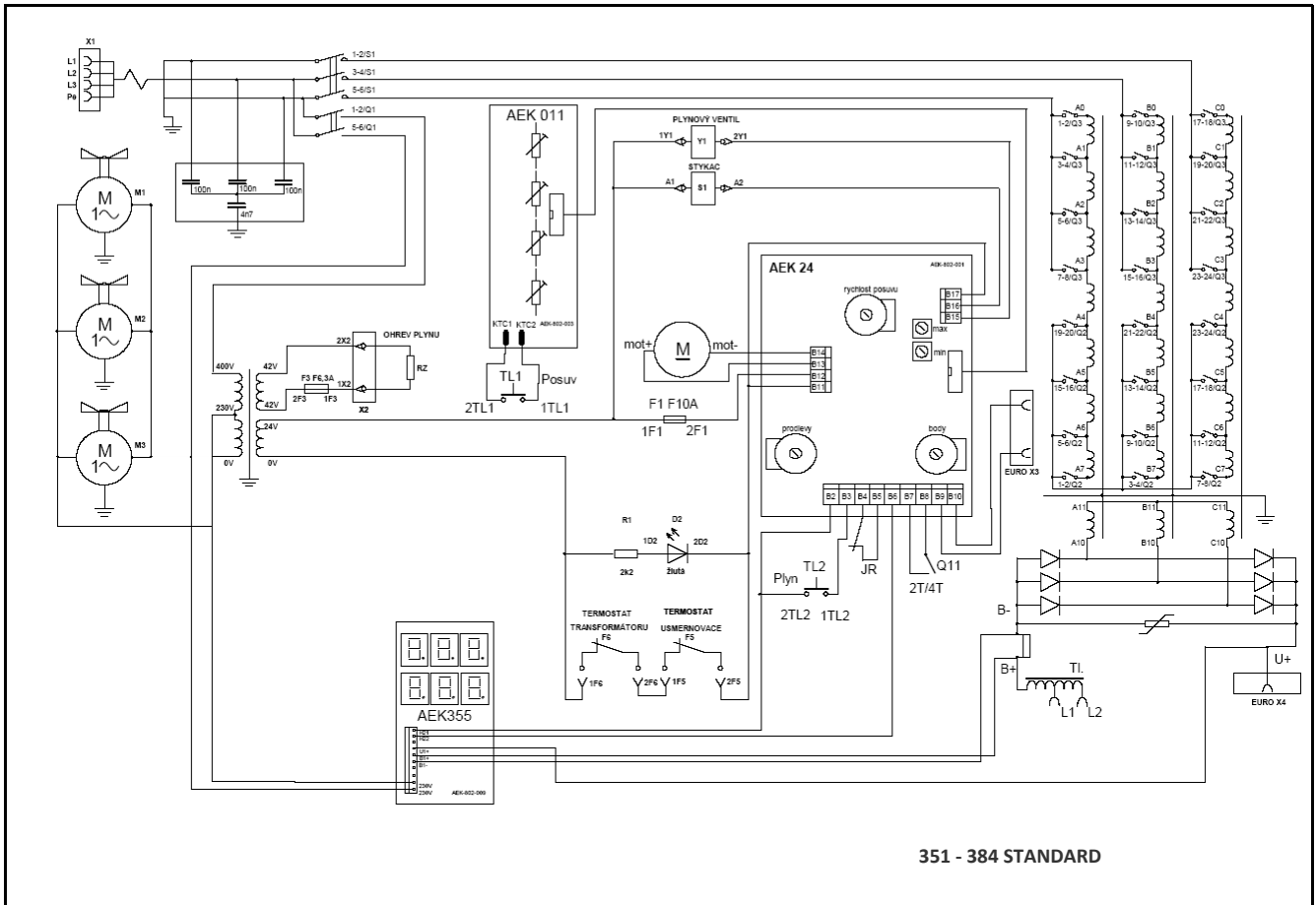
Program No.7 389 - 1,2-CO2																					
		A	A	A	A	A	A	A	-	-	-	B	B	B	B	B	B	B	-	-	-
		1	2	3	4	5	6	7	-	-	-	1	2	3	4	5	6	7	-	-	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3	3,3	3,5	3,7	4,4	5,4	6,4	-	-	-
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,5	2	3	3,5	4	5	6	-	-	-
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów																					
Tlumivka		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Výlet		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
		C	C	C	C	C	C	C	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		1	2	3	4	5	6	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		7,4	8,7	10,2	11,4	12,9	14,3	15,6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		8	10	12	14	16	18	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Orientační doporučené hodnoty ostatních parametrů / Reference advisory values of other parameters / Orientačné odporúčané hodnoty ostatných parametrov / Empfohlene Richtwerte der anderen Parameter / Orientacyjnie zalecane wartości pozostałych parametrów																					
Tlumivka		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	2	2
Výlet		0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
		0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2

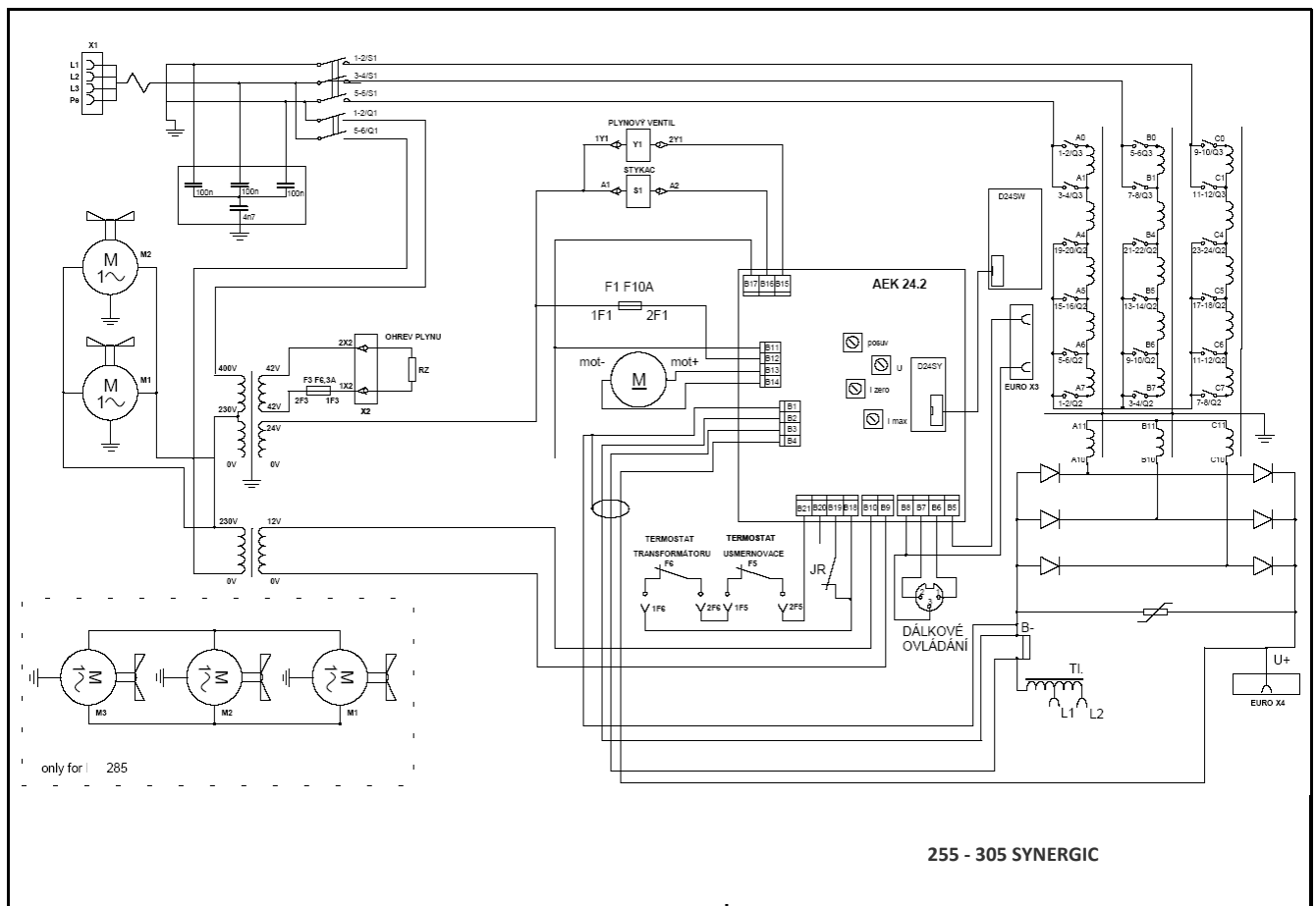
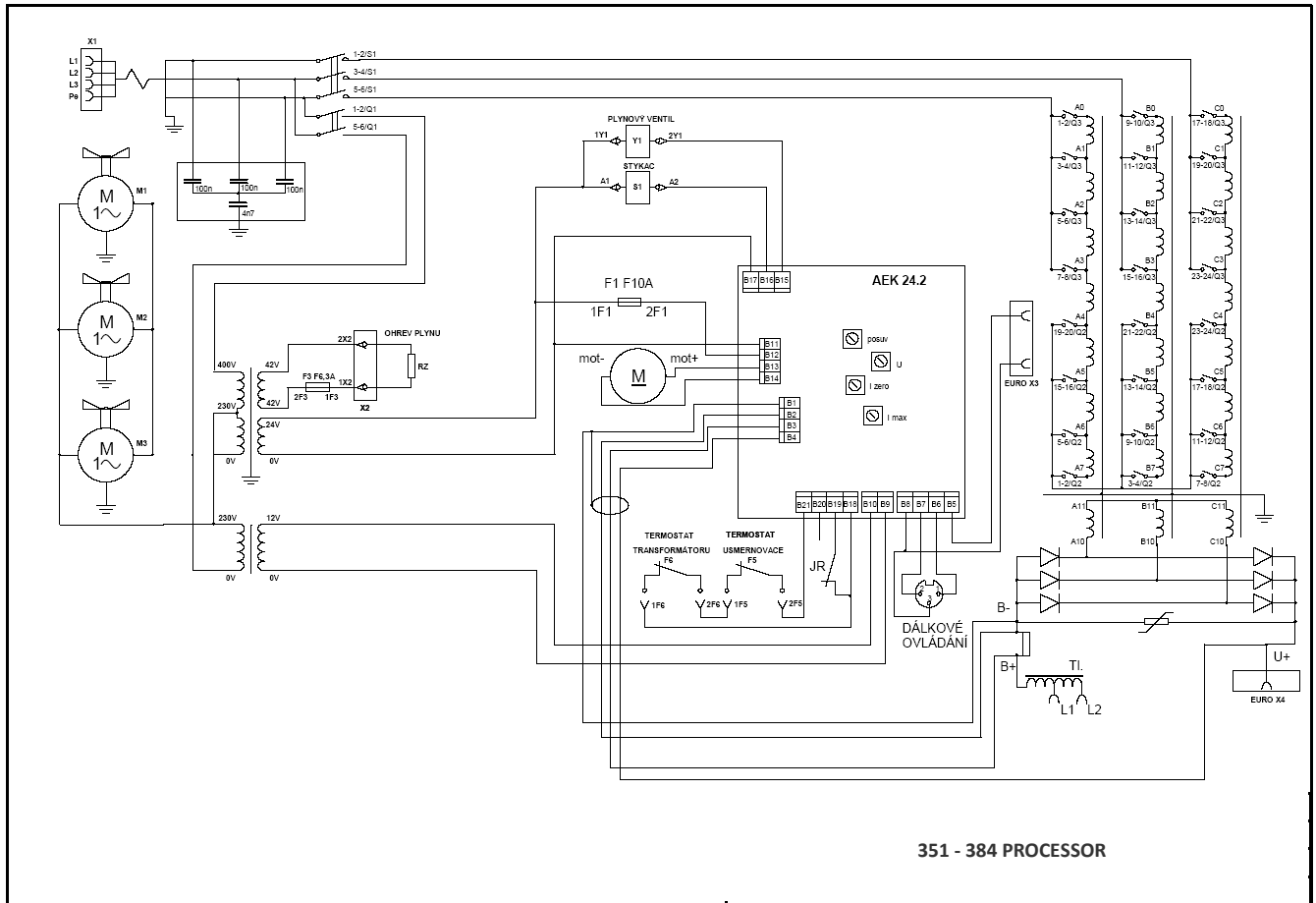
Porovnávaci tabulka stupnice rychlosti posuvu drátů strojů STANDARD (m/min) / Comparing chart with scales of wire shift speed of machines STANDARD (m/min)											
Porovnávacia tabuľka stupnice rýchlosti posuvu drôtu strojov STANDARD (m/min) / Comparing chart with scales of wire shift speed STANDARD (m/min.)											
Tabela porównująca skale szybkości posuwu drutów maszyn STANDARD (m/min.)											
Stupnice potenciometru / Scale of potentiometer											
Skala potencjometru / Potentiometer – Skala / Skala potencjometru	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Orientální hodnoty v m/min / Reference values in m/min	4	5,8	11,5	15	18	20,5	23	23,5	24	24,5	25
Wartości orientacyjne w m/min. / Richtwerte in m/min / Wartości orientacyjnie w m/min	4	5,8	11,5	15	18	20,5	23	23,5	24	24,5	25

Elektrotechnické schéma

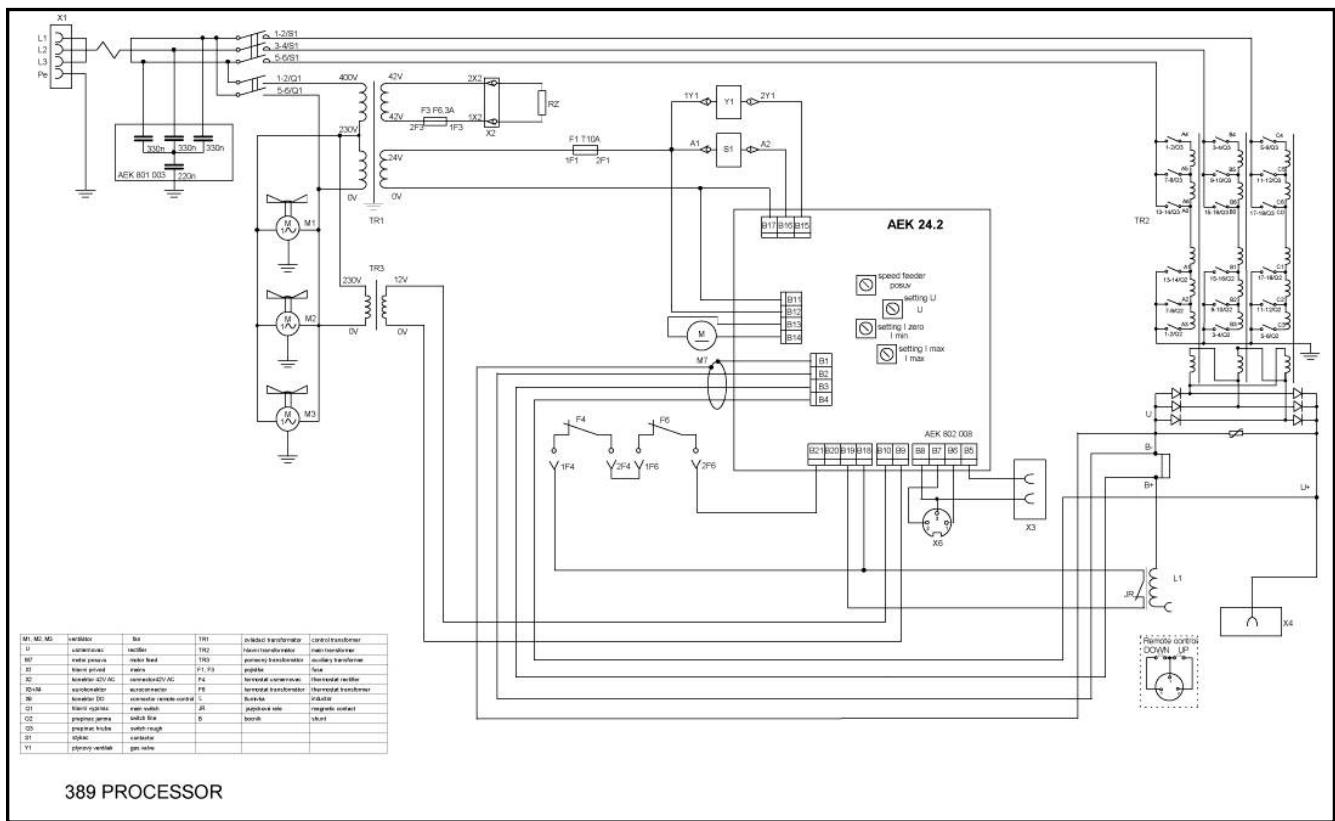
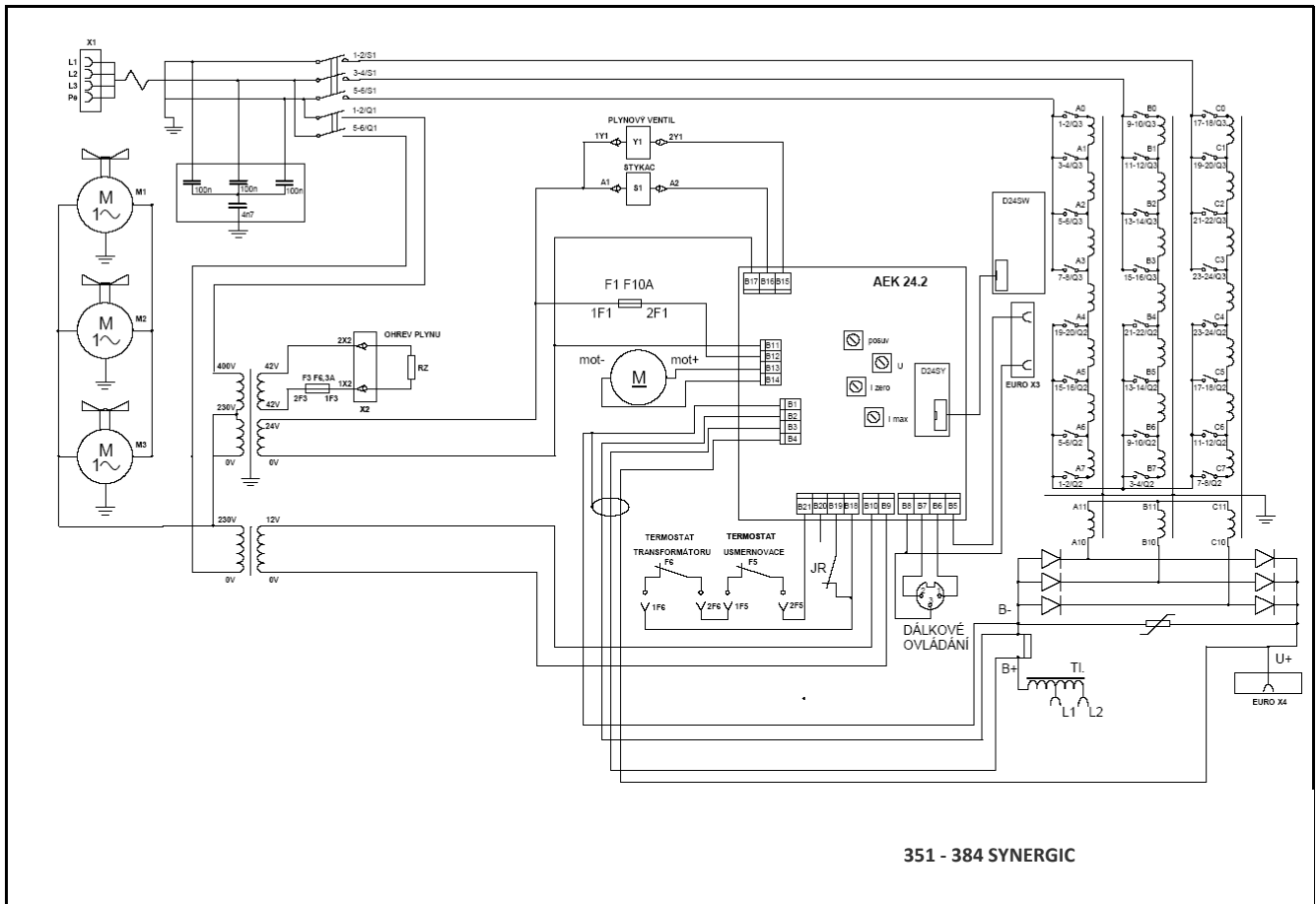
Elektrotechnická schéma
 Electrical diagram
 Schema
 Schemat elektrotechniczny

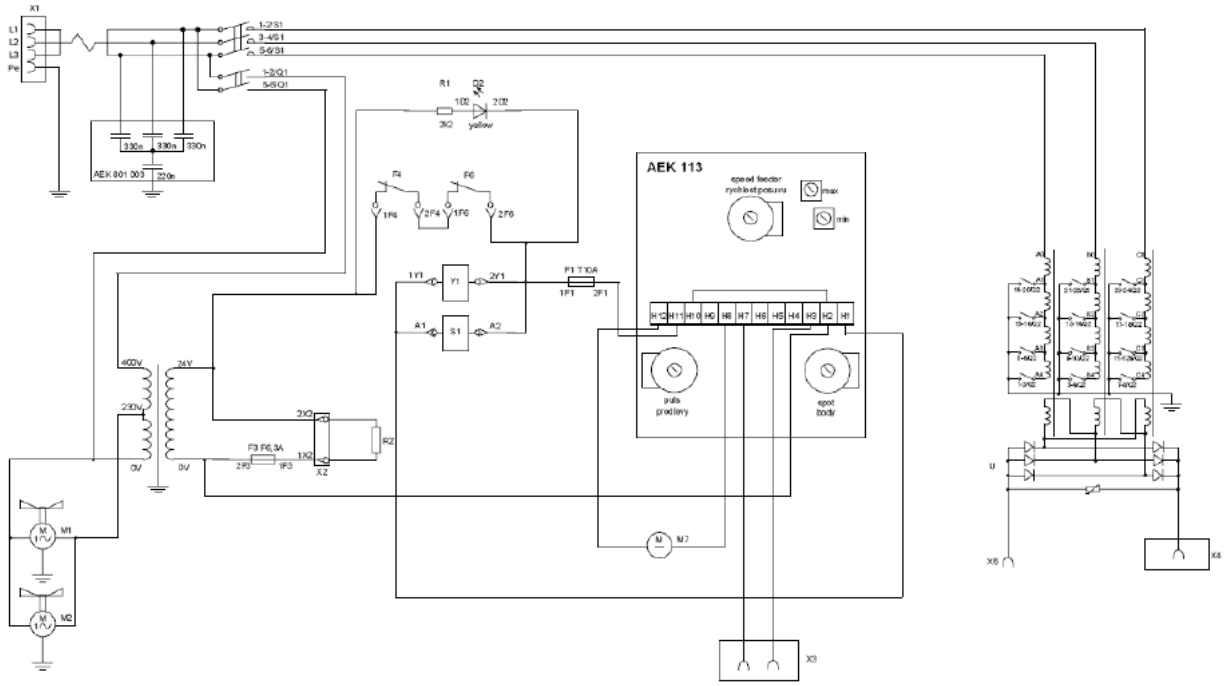






only for 285

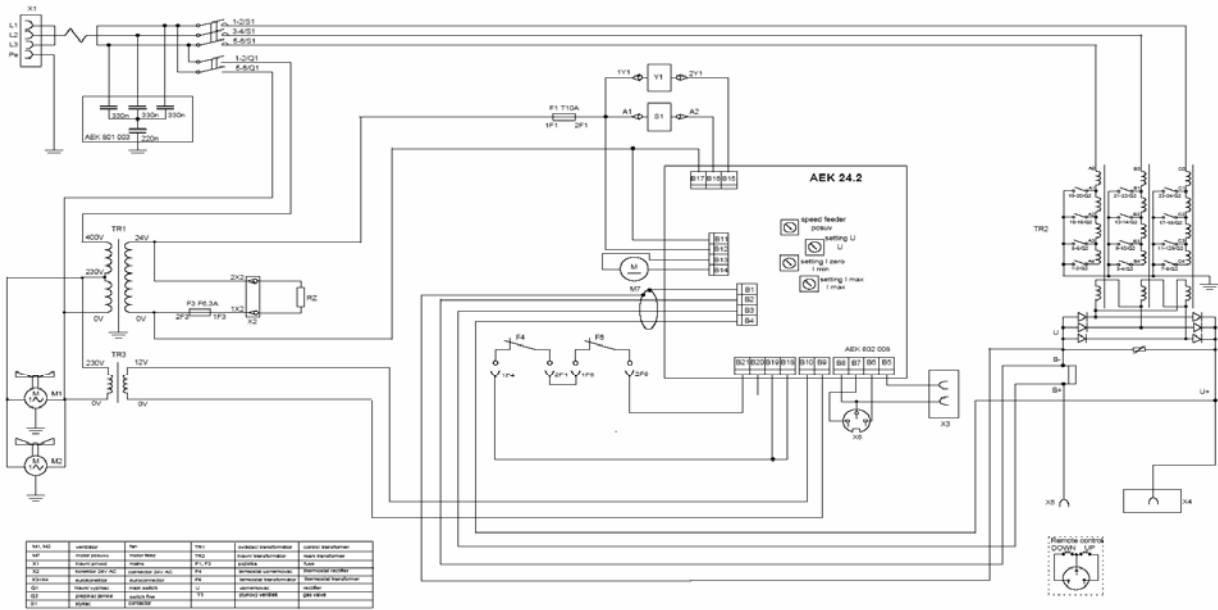




№	№№	наименование	№	наименование	назначение
1	1.2Ω	резистор	TR1	трансформатор	питание
2	3.4Ω	резистор	TR2	трансформатор	питание
3	5.6Ω	резистор	F1	предохранитель	защита
4	AEK 113	датчик скорости	AEK	датчик скорости	датчик скорости
5	AEK 001 002	блок клемм	AEK	блок клемм	питание
6	AEK 113	датчик скорости	AEK	датчик скорости	датчик скорости
7	AEK 113	датчик скорости	AEK	датчик скорости	датчик скорости
8	AEK 113	датчик скорости	AEK	датчик скорости	датчик скорости
9	AEK 113	датчик скорости	AEK	датчик скорости	датчик скорости
10	AEK 113	датчик скорости	AEK	датчик скорости	датчик скорости

STANDARD
309

VF-04-700-559



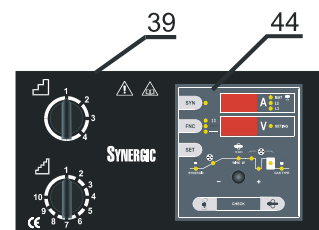
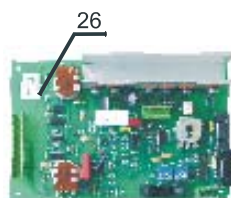
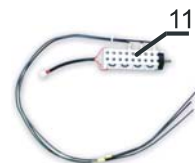
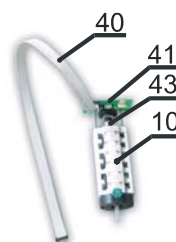
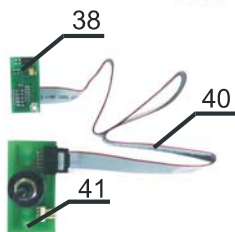
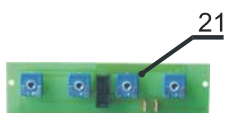
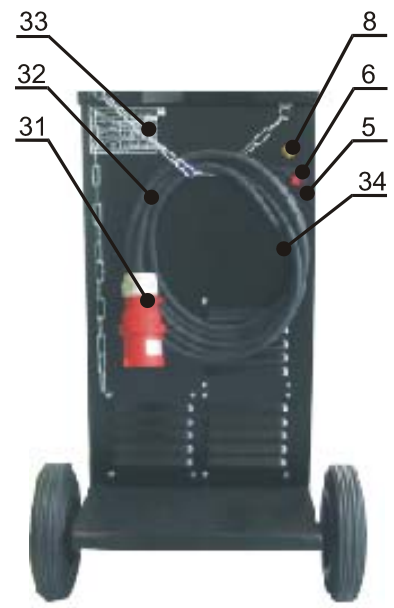
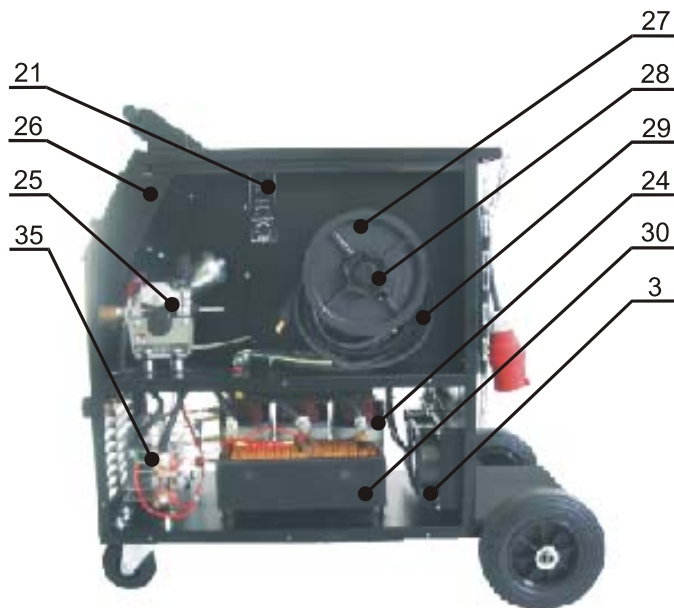
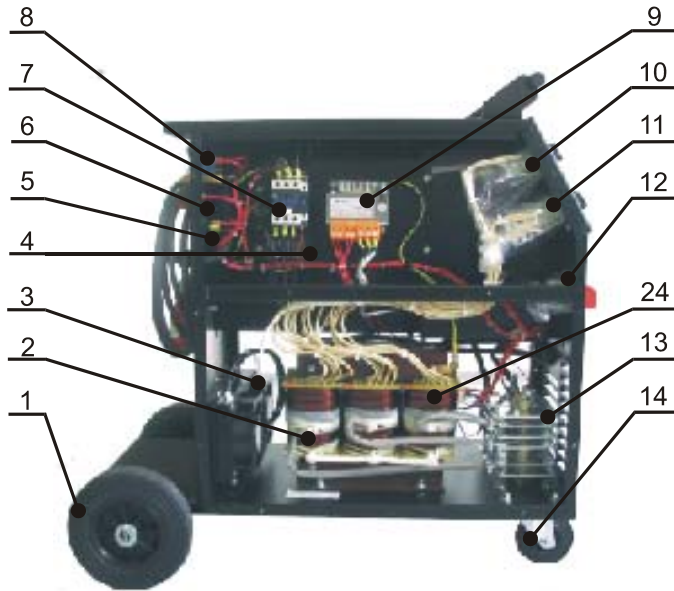
№	№№	наименование	№	наименование	назначение
1	1.2Ω	резистор	TR1	трансформатор	питание
2	3.4Ω	резистор	TR2	трансформатор	питание
3	5.6Ω	резистор	F1	предохранитель	защита
4	AEK 24.2	датчик скорости	AEK	датчик скорости	датчик скорости
5	AEK 001 002	блок клемм	AEK	блок клемм	питание
6	AEK 24.2	датчик скорости	AEK	датчик скорости	датчик скорости
7	AEK 24.2	датчик скорости	AEK	датчик скорости	датчик скорости
8	AEK 24.2	датчик скорости	AEK	датчик скорости	датчик скорости
9	AEK 24.2	датчик скорости	AEK	датчик скорости	датчик скорости
10	AEK 24.2	датчик скорости	AEK	датчик скорости	датчик скорости

PROCESSOR
309

VF-04-700-560

Seznam náhradních dílů
 Zoznam náhradných dielov
 List of spare parts
 Ersatzteilliste
 Lista części zamiennych maszyn

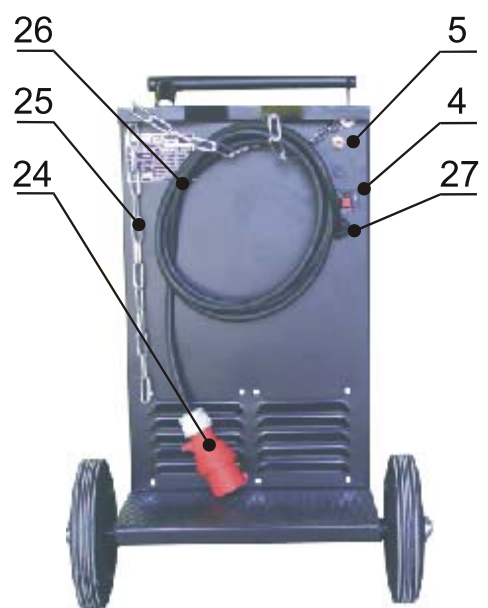
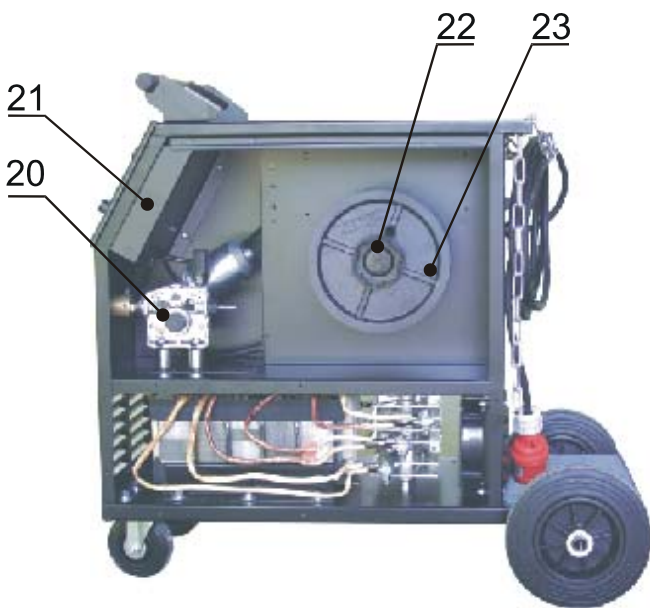
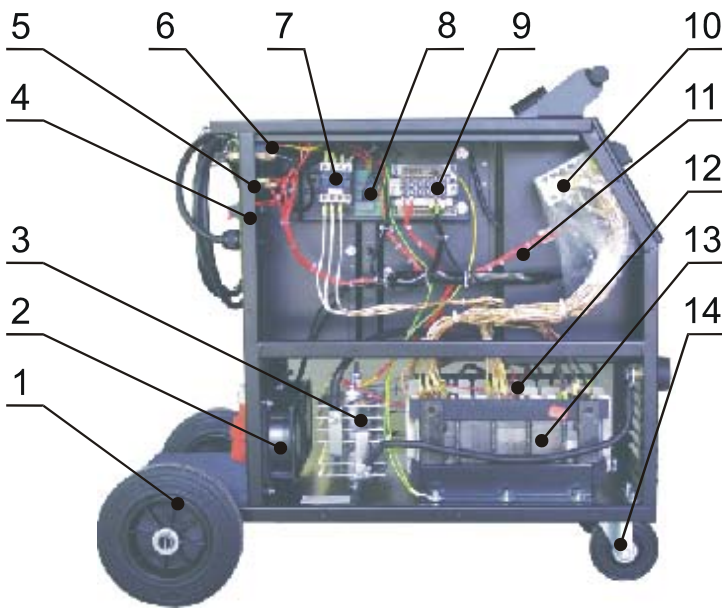
255, 280, 285, 305, 351, 354, 384, 389, 405



STANDARD						
CZ - POPIS	SK - POPIS	EN - DESCRIPTIONS	DE - BESCHREIBUNG	PL - OPIS		
1 Kolo 180-354 pevné	Kolo 180-456 pevné	Wheel diameter 180-354	Festes Rad 180-354	Koło 180-354 nieruchome	31255	
2 Trafo 250-285 hlavní	Transformátor 250-285 hlavní	Transformer 250-285	Trafo 250-285 hauptsächlich	Transformator 250-285 główny	31146	
2 -	-	-	-	-	-	-
2 Trafo 389 hlavní	Transformátor 389 hlavní	Transformer 389 main	Trafo 389 hauptsächlich	Transformator 389 główny	32779	
3 Ventilátor SUNON (255-305, 389)	Ventilátor SUNON (255-305, 389)	Fan SUNON (255-305)	Ventilator SUNON (255-305)	Wentylator SUNON (255-305)	30451	
3 Rámeček ventilátoru SUNON	Rámček ventilátoru SUNON	Fan border SUNON	Ventilatorrahmen SUNON	Rama wentylatora SUNON	30512	
3 Ventil.MEZAXIAL (351-405)	Ventilátor MEZAXIAL 351-405	Fan MEZAXIAL (351-405)	Ventilator MEZAXIAL 351-405	Wentylator Mezaxial (351-405)	30338	
3 Rámeček ventilátoru MEZAX.	Rámček ventilátoru MEZAXIAL	Fan border MEZAX.	Ventilatorrahmen MEZAX.	Rama wentylatora Mezaxial	30095	
4 Ploš. spoj odruš. AEK 801-003	PCB odrušovač AEK 801-003	PCB AEK 801-003	Leiterplatte Entstörer 801-003	Połączenie drukowane AEK 801-003	10413	
5 Tlačítko 3A červené	Tlačidlo 3A červené	Button 3A red	Taster 3A rote	Przycisk 3A czerwony	30223	
6 Zásuvka repro plochá	Zásuvka repro plochá	Connector warm up source	Steckdose Repro flach K282	Wtyczka repro K 282 płaskie	30183	
7 Stykač 250-600 32A	Stýkač 250-600 32A	Contacto 250-600 32A	Schütz 250-600 32A	Stycznik 250-600 32A	31000	
8 Plynový ventil 24V	Plynový ventil 24V	Gas valve 24V	Gasventil 24V	Zawór gazowy 24V	30067	
9 Trafo 250-600 ovládací	Transformátor 250-600 ovládací	Transformer 250-600	Trafo 250-600 Bedienungsteil	Transformator 250-600 sterujący	30167	
10 Přepínač 2pol	Prepínač 2pol	Switcher 2 positions	Umschalter 2-polig	Przełącznik 2bieg.	30550	
10 Přepínač 3pol (389)	Prepínač 3pol (389)	Switcher 3 positions (389)	Umschalter 3-polig (389)	Przełącznik 3bieg. (389)	32893	
10 Přepínač 4pol (351-384-405)	Prepínač 4pol (351-384-405)	Switcher 4 pos. (351-405)	Umschalter 4-polig(351-405)	Przełącznik 4bieg. (351-405)	30551	
11 Přepínač 10 pol. 16A	Prepínač 10 pol. 16A	Switcher 10 positions 16A	Umschalter 10-polig 16A	Przełącznik 10bieg. 16 A	30552	
11 Přepínač 7 pol. 32A (389)	Prepínač 7 pol. 32A (389)	Switcher 7 positions 32A (389)	Umschalter 7-polig 32A	Przełącznik 7bieg. 32 A	32894	
12 Vypínač hlavní 16A	Vypínač hlavní 16A	Mains switch knob 16A	Hauptschalter 16A	Wyłącznik główny 16A	30549	
12 Pojistka 6.3A	Poistka 6.3A	Protection 6.3A	Sicherung 6.3A	Bezpiecznik 6.3A	20072	
13 Usměrňovač 250-356	Usmerňovač 250-356	Rectifier 250-356	Stromrichter 250-356	Prostornik 250-356	30168	
14 Kolo otočné 180-354	Kolo otočné 180-354	Wheel diameter 180-354	Drehbares Rad 180-354	Koło obrotowe 180-354	30036	
15 Spínač kolíbkový 16A/250V	Spínač kolembač. 16A/250V	Toggle switch 16A/250V	Wippenschalter 16A/250V	Przełącznik przechylny 16A/250V	30135	
16 Madlo 180-354 kovové	Držiak 180-354 kovové	Handle 180-354 metal	Handgriff Metall 180-354	Rączka metalowa 180-354	31126	
17 Objímka LED	Objímka LED	Case LED	Fassung LED	Ramka diody LED	30200	
18 Rámeček panelu plast	Rámček panelu plast	Border of front panel		Ramka plastikowa panela przedniego	30094	
19 Ploš. spoj AEK802-009 digit(354)	PCB AEK802-009 digitál (354)	PCB AEK 802-009 digital (354)	PCB AEK802-009 digital(354)	Wyświetlacz cyfrowy AEK802-009	???	
20 Knoflík na prů.26,4	Gombík na prů.26,4	Potentiometer knob Ø 26,4	Gerätekнопf Ø26,4 mm	Pokrętło Ø 26,4	30598	
21 Plošný spoj AEK 802-003	Plošný spoj AEK 802-003	PCB AEK 802-003	PCB AEK 802-003	Płyta drukowana AEK 802-003	10350	
22 Zásuvka euro komplet	Zásuvka euro komplet	Euro connector complete	Euro - Steckdose komplett	Euro złączka komplet	10092	
22 Průchodka EURO zásuvky	Priechodka EURO zásuvky	Euro connector grommet	Messingrohr	Gniazdo Euro złączki	30513	
22 Trubice mosaz	Trubice mosadz	Tube - brass		Tuba mosiężna	10243	
23 Rychl.TBE35 zásuv. panel255	Rychl.TBE35 zásuv. panel255	Gladhand TBE35		Szybkozłączka uziemienia TBE35 panel 255	30409	
24 Termostat 100°	Termostat 100°	Thermostat 100°	Thermostat 100°	Termostat 100°	30150	
24 Termostat 130° (351-405)	Termostat 130° (351-405)	Thermostat 130° (351-405)	Thermostat 130° (351-384)	Termostat 130° (351-405)	31088	
25 Podložka pod posuv M8	Podložka pod posuv M8	Washer under wire feeder M8		Podkładka plast.pod podajnik M8	30263	
25 Posuv 2-kladka CWF610 bez motoru a bez kl.	Posuv 2-kladka CWF610 bez motoru a bez kl.	Wire feeder 2 rolls CWF 610	Vorschub 2-Rolle CWF 610 ohne Motor, ohne Rollen	Podajnik 2 rolkowy CWF 610 bez silnika, bez rolki	30471	
25 Posuv 4-kladka CWF510 bez motoru a bez kl.	Posuv 4-kladka CWF 510 bez motoru a bez kl.	Wire feeder 4 rolls CWF 510	Vorschub 4-Rolle CWF 510 ohne Motor, ohne Rollen	Podajnik 4 rolkowy CWF 510 bez silnika i rolki	30472	
25 Váleček vymež. pod posuv	Valček vymedzovací pod posuv	Roll gauge-piece under the wire feeder		Tulejka dystansowa pod podajnik drutu	10043	
25 Motor 180-354	Motor 180-354	Motor 180-354	Motor 180-354	Silnik 180-354	30362	
25 Kladka 32/40 1,0-1,2	Kladka 32/40 1,0-1,2	Roll 32/40 1,0-1,2	Rolle 32/40 1,0-1,2	Kłódka 32/40 1,0-1,2	31329	
26 Plošný spoj AEK 24	Plošný spoj AEK 24	PCB AEK 24	PCB AEK 24	Płyta drukowana AEK 24	10186	
26 Plošný spoj AEK 113 (389)	Plošný spoj AEK 113 (389)	PCB AEK 113 (389)	PCB AEK 113 (389)	Płyta drukowana AEK 113(389)	10334	
27 Redukce adaptér 1pár	Redukcie adaptér 1pár	Adaptor	Reduktionsstück der Spule Adapte	Redukcja szpuli drutu, 1 para	30096	
28 Držák cívky AEK-COOP	Držiak cievky AEK-COOP	Holder of spool AEK-COOP	Spulenhälter AEK-COOP	Uchwyt cewki AEK-COOP	30009	
29 Kabel zemnicí 255	Kábel zemniací 255	Earth cable 255	Erdungskabel 255	Kabel uziemiający 255	10037	
29 Kabel zemnicí 315 komplet	Kábel zemniací 315 komplet	Earth cable 355 complete	Erdungszange 355 kompl.	Kleszcze uziemiające 355A komplet	10036	
29 Kabel zemnicí 355 kompl. 389	Kábel zemniací 355 kompl. 389	Earth clamb 315A	Erdungszange 315A	Kleszcze uziemiające 315A	10034	
29 Kleště zemnicí 315A	Kliešte zemniací 315A	Cable gladhand		Szybkozłączka kablowa	30030	
29 Rychlospojka kabelová, zástrčka	Rýchl. káblová, zástrčka	Welding cable 35	Schweisskabel 35	Kabel uziemiający 35	31058	
29 Kabel svařovací 35	Kábel zvárací 35	Welding cable 50 (351-405)	Schweisskabel 50 (351-405)	Kabel uziemiający 50 (351-405)	30025	
29 Kabel svař. 50 (351-405)	Kábel zvárací 50 (351-405)	Earth cable 315 complete	Erdungskabel 315 komplett	Kabel uziemiający 315 komplet	30026	
30 Tlumivka 255 AL	Tlmička 255 AL	Inductor 255 AL	Schutzspule 255 AL	Dławik 255 AL	10087	
30 Tlumivka 350 Cu (351-405)	Tlmička 350 Cu (351-405)	Inductor 350 Cu (351-405)	Schutzspule 350 Cu(351-384)	Dławik 350 Cu (351-405)	10154	
31 Vidlice 250-458 32A	Vidlice 250-458 32A	Supply 250-458 32A	Gabelschaltung 250-458 32A	Wtyczka 250-458 32A	30808	
32 Kabel CGSG 4 x 2,5	Kábel CGSG 4 x 2,5	Cable CGSG 4 x 2,5	Kabel CGSG 4 x 2,5	Kabel CGSG 4 x 2,5	30465	
33 Řeťez vyráběný 85cm	Reťaz vyrábaný 85cm	Chain 33,46 in	Kette 85cm	łańcuch 85 cm	10446	
34 Vývodka kabelová	Vývodka káblová	Cable	Kabelauführung	Przepust kablowy	30810	
35 Bočník 400A 60mV	Bočník 400A 60mV	Shunt 400A 60mV	Strombrücke 400A 60mV	Bocznik 400A 60mV	10125	
38 -	-	-	-	-	-	-
39 Panel čelní 255-285	Panel čelní 255-285	Front panel 255-285	Frontplatte 255-285	Pulpit 255-285	10531	
39 Panel čelní 250,280,389	Panel čelní 250,280,389	Front panel 250,280,389	Frontplatte 250,280,389	Pulpit 250,280,389	10532	
40 -	-	-	-	-	-	-
41 -	-	-	-	-	-	-
44 -	-	-	-	-	-	-
- Filtr plynový s hadicí	Filter plynový s hadicí	Gas filter with tube	Gasfilter mit dem Schlauch	Filtr gazowy z wężykiem	10273	
-	-	-	-	-	-	-
- Šipka hlavního vypínače	Šipka hlavního vypínače	Dart of main switch		Pokrętło wyłącznika głównego	31006	
- Šipka velká černá	Šipka veľká čierna	Dart big - black		Strzałka duża czarna	31005	
- Pojistka 10A	Poistka 10A	Protection 10 A	Sicherung 10A	Bezpiecznik10A	20125	

PROCESSOR						
CZ - POPIS	SK - POPIS	EN - DESCRIPTIONS	DE - BESCHREIBUNG	PL - OPIS		
1 Kolo 180-354 pevné	Kolo 180-354 pevné	Wheel diameter 180-354	Festes Rad 180-354	Kolo 180-354 nieruchome		31255
2 Trafo 250-285 hlavní	Transformátor 250-285 hlavní	Transformer 250-285	Trafo 250-285 hauptsächlich	Transformator 250-285 główny		31146
2 Trafo 355 hlavní	Transformátor 355 hlavní	Transformer 355	Trafo 355 hauptsächlich	Transformator 355 główny		31148
2 Trafo 389 hlavní	Transformátor 389 hlavní	Transformer 389 main	Trafo 389 hauptsächlich	Transformator 389 główny		32779
3 Ventilátor SUNON (255-305,389)	Ventilátor SUNON (255-305, 389)	Fan SUNON (255-305)	Ventilator SUNON (255-305)	Wentylator SUNON (255-305)		30451
3 Rámeček ventilátoru SUNON	Rámček ventilátoru SUNON	Fan border SUNON	Ventilatorrahmen SUNON	Rámeček ventilátoru SUNON		30512
3 Ventil.MEZAXIAL (351-405)	Ventilátor MEZAXIAL 351-405	Fan MEZAXIAL (351-405)	Ventilator MEZAXIAL 351-3405	Wentylator Mezaxial (351-405)		30338
3 Rámeček ventilátoru MEZAX.	Rámček ventilátoru MEZAXIAL	Fan border MEZAX.	Ventilatorrahmen MEZAX.	Rama wentylatora Mezaxial		30095
4 Ploš. spoj odruš.AEK 801-003	PCB odrušovač AEK 801-003	PCB AEK 801-003	Leiterplatte Entstörer AEK 801-003	Połączenie drukowane AEK 801-003		10413
5 -	-	-	-	-		-
6 Zásuvka repro plochá	Zásuvka repro plochá	Connector warm up source	Steckdose Repro flach K282	Wtyczka repro K 282 płaskie		30183
7 Stykač 250-600 32A	Stýkač 250-600 32A	Contactore 250-600 32A	Schütz 250-600 32A	Stycznik 250-600 32A		31000
8 Plynový ventil 24V	Plynový ventil 24V	Gas valve 24V	Gasventil 24V	Zawór gazowy 24V		30067
9 Trafo 250-600 ovládací	Transformátor 250-600 ovládací	Transformer 250-600	Trafo 250-600 Bedienungsteil	Transformator 250-600 sterujący		30167
10 Přepínač 2pol	Prepínač 2pol	Switcher 2 positions	Umschalter 2-polig	Przełącznik 2bieg.		30550
10 Přepínač 3pol (389)	Prepínač 3pol (389)	Switcher 3 positions (389)	Umschalter 3-polig (389)	Przełącznik 3bieg. (389)		32893
10 Přepínač 4pol (351-384-405)	Prepínač 4pol (351-384-405)	Switcher 4 pos. (351-405)	Umschalter 4-polig (351-384)	Przełącznik 4bieg. (351-405)		30551
11 Přepínač 10 pol. 16A	Prepínač 10 pol. 16A	Switcher 10 positions 16A	Umschalter 10-polig 16A	Przełącznik 10bieg. 16 A		30552
11 Přepínač 7 pol. 32A (389)	Prepínač 7 pol. 32A (389)	Switcher 7 positions 32A (389)	Umschalter 7-polig 32A (389)	Przełącznik 7bieg. 32A (389))		32894
12 Vypínač hlavní 16A	Vypínač hlavní 16A	Mains switch knob 16A	Hauptschalter 16A	Wyłącznik główny 16A		30549
12 Pojistka 6.3A	Poistka 6.3A	Protection 6.3A	Sicherung 6.3A	Bezpiecznik 6.3A		20072
13 Usměrňovač 250-356	Usmerňovač 250-356	Rectifier 250-356	Stromrichter 250-356	Prostownik 250-356		30168
14 Kolo otočné 180-354	Kolo otočné 180-354	Wheel diameter 180-354	Drehbares Rad 180-354	Koło obrotowe 180-354		30036
15 Spínač kolíbkový 16A/250V	Spínač kolembač. 16A/250V	Toggle switch 16A/250V	Wippenschalter 16A/250V	Przełącznik przechylny16A/250V		30135
16 Madlo 180-354 kovové	Držák 180-354 kovové	Handle 180-354 metal	Handgriff Metall 180-354	Rączka metalowa 180-354		31126
17 Objímka LED	Objímka LED	Case LED	Fassung LED	Ramka diody LED		30200
18 Rámeček panelu plast	Rámček panelu plast	Border of front panel		Ramka plastikowa panela przedniego		30094
19 -	-	-	-	-		-
20 Knoflík přístrojový HF	Gombík prístrojový HF	Potentiometer knob HF	Gerätekнопf HF	Pokrętło HF		30860
21 -	-	-	-	-		-
22 Zásuvka euro komplet	Zásuvka euro komplet	Euro connector complete	Euro - Steckdose komplett	Euro złączka komplet		10092
22 Průchodka EURO zásuvky	Priechodka EURO zásuvky	Euro connector grommet		Gniazdo Euro złączki		30513
22 Trubice mosaz	Trubice mosadz	Tube - brass	Messingrohr	Tuba mosiężna		10243
23 Rychl.TBE35 zásuv. panel255	Rychl.TBE35 zásuv. panel255	Gladhand TBE35		Szybkozłączka uziemienia TBE35 panel 255		30409
24 Termostat 100°	Termostat 100°	Thermostat 100°	Thermostat 100°	Termostat 100°		30150
24 Termostat 130° (351-405)	Termostat 130° (351-405)	Thermostat 130° (351-405)	Thermostat 130° (351-384)	Termostat 130° (351-405)		31088
25 Podložka pod posuv M8	Podložka pod posuv M8	Washer under wire feeder M8		Podkładka pod podajnik M8		30263
25 Posuv 2kl.CWF610 bez mot.,bez kl.	Posuv 2kl. CWF610 bez mot.,bez kl.	Wire feeder 2 rolls. CWF 610	Vorschub 2-Rolle CWF 610 ohne Motor, ohne Rollen	Podajnik 2 rolkowy CWF 610 bez silnika, bez rolki		30471
25 Posuv 4kl. CWF510 bez mot., kl.	Posuv 4kl. CWF 510 bez mot., kl.	Wire feeder 4 rolls CWF 510	Vorschub 4-Rolle CWF 510 ohne Motor, ohne Rollen	Podajnik 4 rolkowy CWF 510 bez silnika i rolki		30472
25 Váleček vymež. pod posuv	Valček vymedzovací pod posuv	Roll gauge-piece under the wire feeder		Tulejka dystansowa pod podajnik drutu		10043
25 Motor 180-354	Motor 180-354	Motor 180-354	Motor 180-354	Silnik 180-354		30362
25 Kladka 32/40 1,0-1,2	Kladka 32/40 1,0-1,2	Roll 32/40 1,0-1,2	Rolle 32/40 1,0-1,2	Kłódka 32/40 1,0-1,2		31329
26 Plošný spoj AEK 242	Plošný spoj AEK 242	PCB AEK 242	PCB AEK 242	Płyta drukowana AEK 242		10470
26 -	-	-	-	-		-
27 Redukce adaptér 1pár	Redukcie adaptér 1pár	Adaptor	Reduktionsstück der Spule Adapte	Redukcja szpuli drutu, 1 para		30096
28 Držák cívky AEK-COOP	Držák cievky AEK-COOP	Holder of spool AEK-COOP	Spulenhalter AEK-COOP	Uchwyt cewki AEK-COOP		30009
29 Kabel zemnicí 255	Kábel zemniací 255	Earth cable 255	Erdungskabel 255	Kabel uziemiający 255		10037
29 Kabel zemnicí 315 komplet	Kábel zemniací 315 komplet	Earth cable 355 complete 389	Erdungskabel 355 kompl.(389)	Kabel uziemiający 355 (389)		10036
29 Kabel zemnicí 355 kompl.389	Kábel zemniací 355 kompl.389	Earth clamb 315A	Erdungszange 315A	Kleszcze uziemiające 315A		10034
29 Kleště zemnicí 315A	Kliešte zemniací 315A	Cable gladhand		Szybkozłączka kablowa		30030
29 Rychlospojka kabelová, zástrčka	Rýchľ. káblová, zástrčka	Welding cable 35	Schweisskabel 35	Kabel uziemiający 35		31058
29 Kabel svařovací 35	Kábel zvárací 35	Welding cable 50 (351-405)	Schweisskabel 50 (351-384)	Kabel uziemiający 50 (351-405)		30025
29 Kabel svař. 50 (351-405)	Kábel zvárací 50 (351-405)	Earth cable 315 complete	Erdungskabel 315 komplett	Kabel uziemiający 315 komplet		30026
30 Tlumička 255 AL	Tlmička 255 AL	Inductor 255 AL	Schutzspule 255 AL	Dławik 255 AL		10087
30 Tlumička 350 Cu (351-405)	Tlmička 350 Cu (351-405)	Inductor 350 Cu (351-405)	Schutzspule 350 Cu(351-384)	Dławik 350 Cu (351-405)		10154
31 Vidlice 250-458 32A	Vidlice 250-458 32A	Supply 250-458 32A	Gabelschaltung 250-458 32A	Wtyczka 250-458 32A		30808
32 Kabel CGSG 4 x 2,5	Kábel CGSG 4 x 2,5	Cable CGSG 4 x 2,5	Kabel CGSG 4 x 2,5	Kabel CGSG 4 x 2,5		30465
33 Řetěz vyráběný 85cm	Reťaz vyrábaný 85cm	Chain 85 cm	Kette 85cm	Łańcuch 85 cm		10446
34 Vývodka kabelová	Vývodka káblová	Cable	Kabelausführung	Przepust kablowy		30810
35 Bočník 400A 60mV	Bočník 400A 60mV	Shunt 400A 60mV	Strombrücke 400A 60mV	Bocznik 400A 60mV		10125
38 -	-	-	-	-		-
39 Panel čelní 350D P+Syn	Panel čelní 350D Pr+Syn	Front panel 350D P+Syn	Frontplatte 350D P+Syn	Pulpit 350D Proc+Syn		10464
39 -	-	-	-	-		-
40 -	-	-	-	-		-
41 -	-	-	-	-		-
44 Samolepka čelní panel D242	Samolepka čelní panel D242	Front panel sticker D242 PR	Aufkleber Frontplatte D242	Naklejka panela czołowegoD242		31360
- Filtr plynový s hadicí	Filter plynový s hadicí	Gas filter with tube	Gasfilter mit dem Schlauch	Filtr gazowy z wężykiem		10273
- Trafo synergic	Transformátor synergic	Transformer synergic	Trafo synergic	Transformator synergic		31507
- Šipka hlavního vypínače	Šípka hlavného vypínače	Dart of main switch		Pokrętło wyłącznika głównego		31006
- Šipka velká černá	Šípka veľká čierna	Dart big - black		Strzałka duża czarna		31005
- Pojistka 10A	Poistka 10A	Protection 10 A	Sicherung 10A	Bezpiecznik10A		20125

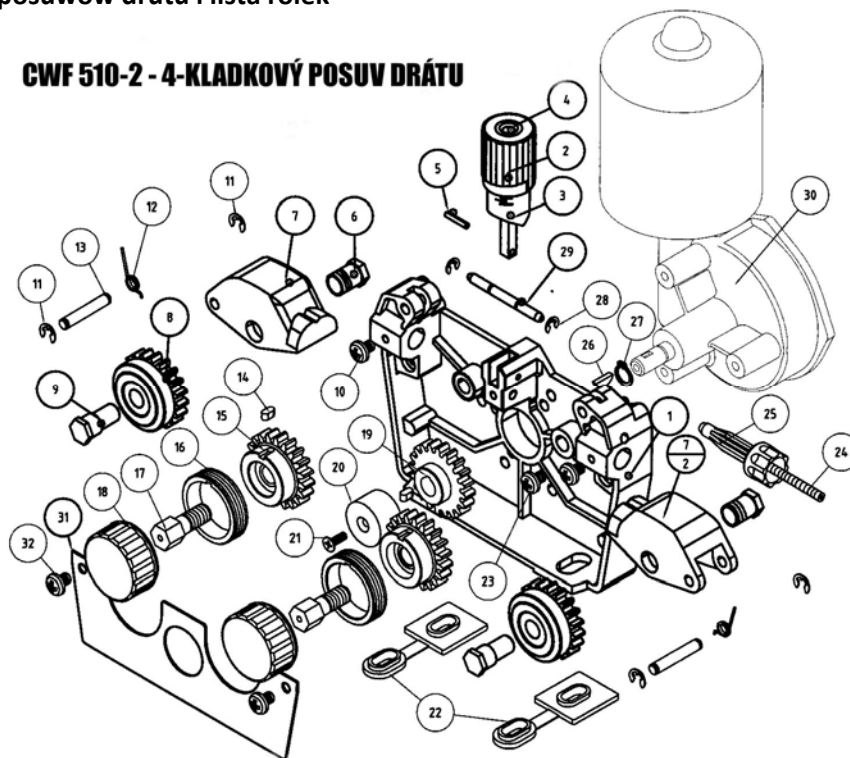
SYNERGIC						
CZ - POPIS	SK - POPIS	EN - DESCRIPTIONS	DE - BESCHREIBUNG	PL - OPIS		
1 Kolo 180-354 pevné	Kolo 180-354 pevné	Wheel diameter 180-354	Festes Rad 180-354	Kolo 180-354 nieruchome	31255	
2 Trafo 250-285 hlavní	Transformátor 250-285 hlavní	Transformer 250-285	Trafo 250-285 hauptsächlich	Transformator 250-285 główny	31146	
2 Trafo 355 hlavní	Transformátor 355 hlavní	Transformer 355	Trafo 355 hauptsächlich	Transformator 355 główny	31148	
2 -	-	-	-	-	-	-
3 Ventilátor SUNON (255-305, 389)	Ventilátor SUNON (255-305, 389)	Fan SUNON (255-305, 389)	Ventilator SUNON (255-305, 389)	Wentylator SUNON (255-305, 389)	30451	
3 Rámeček ventilátoru SUNON	Rámček ventilátoru SUNON	Fan border SUNON	Ventilatorrahmen SUNON	Rama wentylatora SUNON	30512	
3 Ventil.MEZAXIAL(351-405)	Ventilátor MEZAXIAL 351-405	Fan MEZAXIAL (351-405)	Ventilator MEZAXIAL 351-405	Wentylator Mezaxial (351-405)	30338	
3 Rámeček ventilátoru MEZAX.	Rámček ventilátoru MEZAXIAL	Fan border MEZAX.	Ventilatorrahmen MEZAX.	Rama wentylatora Mezaxial	30095	
4 Ploš. spoj odruš.AEK 801-003	PCB odrušovač AEK 801-003	PCB AEK 801-003	Leiterplatte Entstörer AEK 801-003	Połączenie drukowane AEK 801-003	10413	
5 -	-	-	-	-	-	-
6 Zásuvka repro plochá	Zásuvka repro plochá	Connector warm up source	Steckdose Repro flach K282	Wtyczka repro K 282 płaskie	30183	
7 Stykač 250-600 32A	Stykač 250-600 32A	Contactore 250-600 32A	Schütz 250-600 32A	Stycznik 250-600 32A	31000	
8 Plynový ventil 24V	Plynový ventil 24V	Gas valve 24V	Gasventil 24V	Zawór gazowy 24V	30067	
9 Trafo 250-600 ovládací	Transformátor 250-600 ovládací	Transformer 250-600	Trafo250-600 Bedienungsteil	Transformator 250-600 sterujący	30167	
10 Přepínač 2 pol SYN	Prepínač 2 pol SYN	Switcher 2 positions SYN	Umschalter 2-polig SYN	Przełącznik 2bieg.	31650	
10 -	-	-	-	-	-	-
10 Přepínač 4 pol (351-384-405)	Prepínač 4 pol (351-384-405)	Switcher 4 pos. (351-384-405)	Umschalter 4-pol.(351-384-405)	Przełącznik 4bieg.(351-384-405)	31651	
11 Přepínač 10 pol. 16A SYN	Prepínač 10 pol. 16A SYN	Switcher 10 positions 16A SYN	Umschalter 10-polig 16A SYN	Przełącznik 10bieg. 16 A SYN	31731	
11 -	-	-	-	-	-	-
12 Vypínač hlavní 16A	Vypínač hlavní 16A	Mains switch knob 16A	Hauptschalter 16A	Wyłącznik główny 16A	30549	
12 Pojistka 6.3A	Pojistka 6.3A	Protection 6.3A	Sicherung 6.3A	Bezpiecznik 6.3A	20072	
13 Usměrňovač 250-356	Usmerňovač 250-356	Rectifier 250-356	Stromrichter 250-356	Prostownik 250-356	30168	
14 Kolo otočné 180-354	Kolo otočné 180-354	Wheel diameter 180-354	Drehbares Rad 180-354	Koło obrotowe 180-354	30036	
15 Spínač kolíbkový 16A/250V	Spínač kolembač. 16A/250V	Toggle switch 16A/250V	Wippenschalter 16A/250V	Przełącznik przechylny16A/250V	30135	
16 Madlo 180-354 kovové	Držák 180-354 kovové	Handle 180-354 metal	Handgriff Metall 180-354	Rączka metalowa 180-354	31126	
17 Objímka LED	Objímka LED	Case LED	Fassung LED	Ramka diody LED	30200	
18 Rámeček panelu plast	Rámček panelu plast	Border of front panel		Ramka plastikowa panela przedniego	30094	
19 -	-	-	-	-	-	-
20 Knoflík přístrojový HF	Gombík prístrojový HF	Potentiometer knob HF	Geräteknopf HF	Pokrętło HF	30860	
21 -	-	-	-	-	-	-
22 Zásuvka euro komplet	Zásuvka euro komplet	Euro connector complete	Euro - Steckdose komplett	Euro złączka komplet	10092	
22 Průchodka EURO zásuvky	Priechodka EURO zásuvky	Euro connector grommet		Gniazdo Euro złączki	30513	
22 Trubice mosaz	Trubice mosadz	Tube - brass	Messingrohr	Tuba mosiężna	10243	
23 Rychl.TBE35 zásuv. panel 255	Rychl.TBE35 zásuv. panel 255	Gladhand TBE35		Szybkozłączka uzziemienia TBE35 panel 255	30409	
24 Termostat 100°	Termostat 100°	Thermostat 100°	Thermostat 100°	Termostat 100°	30150	
24 Termostat 130° (351-405)	Termostat 130° (351-405)	Thermostat 130° (351-405)	Thermostat 130° (351-405)	Termostat 130° (351-405)	31651	
25 Podložka pod posuv M8	Podložka pod posuv M8	Washer under wire feeder M8		Podkładka plast.pod podajnik M8	30263	
25 Posuv 2kl.CWF610 bez mot.,bez kl.	Posuv 2kl. CWF610 bez mot.,bez kl.	Wire feeder 2 rolls CWF 610	Vorschub 2-Rolle CWF 610 ohne Motor, ohne Rollen	Podajnik 2 rolkowy CWF 610 bez silnika, bez rolki	30471	
25 Posuv 4kl. CWF510 bez mot., kl.	Posuv 4kl. CWF 510 bez mot, kl.	Wire feeder 4 rolls CWF 510	Vorschub 4-Rolle CWF 510 ohne Motor, ohne Rollen	Podajnik 4 rolkowy CWF 510 bez silnika i rolki	30472	
25 Váleček vymež. pod posuv	Valček vymedzovací pod posuv	Roll gauge-piece under the wire feeder		Tulejka dystansowa pod podajnik drutu	10043	
25 Motor 180-354	Motor 180-354	Motor 180-354	Motor 180-354	Silnik 180-354	30362	
25 Kladka 32/40 1,0-1,2	Kladka 32/40 1,0-1,2	Roll 32/40 1,0-1,2	Rolle 32/40 1,0-1,2	Kłódka 32/40 1,0-1,2	31329	
26 Plošný spoj AEK 242	Plošný spoj AEK 242	PCB AEK 242	PCB AEK 242	Płyta drukowana AEK 242	10470	
26 -	-	-	-	-	-	-
27 Redukce adaptér 1pár	Redukcie adaptér 1pár	Adaptor	Reduktionsstück der Spule Adapter	Redukcja szpuli drutu, 1 para	30096	
28 Držák cívky AEK-COOP	Držák cievky AEK-COOP	Holder of spool AEK-COOP	Spulenhalter AEK-COOP	Uchwyć cewki AEK-COOP	30009	
29 Kabel zemnicí 255	Kábel zemnicí 255	Earth cable 255	Erdungskabel 255	Kabel uzemiający 255	10037	
29 Kabel zemnicí 315 komplet	Kábel zemnicí 315 komplet	Earth clamb 315A	Erdungszange 315A	Kleszcze uzemiające 315A	10036	
29 -	-	-	-	-	-	-
29 Kleště zemnicí 315A	Kliešte zemnicí 315A	Cable gladhand		Szybkozłączka kablowa	30030	
29 Rychlospojka kabelová, zástrčka	Rých. káblová, zástrčka	Welding cable 35	Schweisskabel 35	Kabel uzemiający 35	31058	
29 Kabel svařovací	Kábel zvárací	Welding cable 50 (351-405)	Schweisskabel 50 (351-405)	Kabel uzemiający 50 (351-405)	30025	
29 Kabel svař. 50 (351-405)	Kábel zvárací 50 (351-405)	Earth cable 315 complete	Erdungskabel 315 komplet	Kabel uzemiający 315 komplet	30026	
30 Tlumivka 255 AL	Tlmivka 255 AL	Inductor 255 AL	Schutzspule 255 AL	Dławik 255 AL	10087	
30 Tlumivka 350 Cu (351-405)	Tlmivka 350 Cu (351-405)	Inductor 350 Cu (351-405)	Schutzspule 350 Cu (351-405)	Dławik 350 Cu (351-405)	10154	
31 Vidlice 250-458 32A	Vidlice 250-458 32A	Supply 250-458 32A	Gabelschaltung 250-458 32A	Wtyczka 250-458 32A	30808	
32 Kabel CGSG 4 x 2,5	Kábel CGSG 4 x 2,5	Cable CGSG 4 x 2,5	Kabel CGSG 4 x 2,5	Kabel CGSG 4 x 2,5	30465	
33 Řetěz vyráběný 85cm	Reťaz vyrábaný 85cm	Chain 85 cm	Kette 85cm	Łańcuch 85 cm	10446	
34 Vývodka kabelová	Vývodka káblová	Cable	Kabelauführung	Przepust kablowy	30810	
35 Bočník 400A 60mV	Bočník 400A 60mV	Shunt 400A 60mV	Strombrücke 400A 60mV	Bocznik 400A 60mV	10125	
38 Plošný spoj AEK 802-013	Plošný spoj AEK 802-013	PCB AEK 802-013	PCB AEK 802-013	Płyta drukowana AEK 802-013	10471	
39 Panel čelní 350D P+Syn	Panel čelní 350D Pr+Syn	Front panel 350D P+Syn	Frontplatte 350D P+Syn	Pulpit 350D Proc+Syn	10464	
39 -	-	-	-	-	-	-
40 Propoj synergic 10pin.	Prepoj synergic 10pin.	Jumper synergic 10 pin	Synergic – Verbindung 10 pin.	Taśma synergic 10pin.	10538	
41 Plošný spoj AEK 802-014	Plošný spoj AEK 802-014	PCB AEK 802-014	PCB AEK 802-014	Płyta drukowana AEK 802-014	10472	
44 Samolepka čel.panel D242	Samolepka čelní panel D242	Front panel sticker D242 SYN	Aufkleber Frontplatte D242	Naklejka panela czołowegoD242	31827	
- Filtr plynový s hadicí	Filter plynový s hadicí	Gas filter with tube	Gasfilter mit dem Schlauch	Filtr gazowy z wężykiem	10273	
- Trafo synergic	Transformátor synergic	Transformer synergic	Trafo synergic	Transformator synergic	31507	
- Šipka hlavního vypínače	Šípka hlavného vypínače	Dart of main switch		Pokrętło wyłącznika głównego	31006	
- Šipka velká černá	Šípka veľká čierna	Dart big - black		Strzałka duża czarna	31005	
- Pojistka 10A	Pojistka 10A	Protection 10 A	Sicherung 10A	Bezpiecznik10A	20125	



CZ - POPIS	SK - POPIS	EN - DESCRIPTIONS	DE - BESCHREIBUNG	PL - OPIS	
1 Kolo 180-456 pevné	Kolo 180-456 pevné	Wheel 180-456 fixed	Festes Rad 180-456	Kolo 180-456 nieruchome	31255
2 Ventilátor Sunon	Ventilátor Sunon	Fan Sunon	Ventilator Sunon	Wentylator Sunon	30451
2 Rámeček ventilátoru NT	Rámček ventilátoru NT	Fan border NT	Ventilator border NT	Rama wentylatora NT	30512
3 Usměrňovač 250-356	Usměrňovač 250-356	Rectifier 250-356	Stromrichter 250-356	Prostownik 250-356	30168
4 Zásuvka repro plochá K282	Zásuvka repro plochá K282	Connector warm up source K282	Steckdose Repro flach K282	Wtyczka repro K 282 płaskie	30183
5 Plynový ventil 24V	Plynový ventil 24V	Gas valve 24V	Gasventil 24V	Zawór gazowy 24V	30067
6 Pouzdro pojistkové PTF	Puzdro poistkové PTF	Protection case PTF		Tuleja bezpiecznikowa PTF	30075
6 Pojistka trub. skleněná	Poistka trubič. skleněná	Protection		Bezpiecznik	20072
6 Pojistka skleněná 10A	Poistka skleněná 10A	Fuse 10A	Sicherung 10A	Bezpiecznik10A	20125
7 Stykač 180-215 16A	Stýkač 180-215 16A	Contactore 180-215 16A	Schütz 180-215 16A	Stycznik 180-215 16A	30999
8 Ploš.spoj odrušovač AEK 801-003	Plošný spoj odrušovač AEK 801-003	PCB suppressor AEK 801-003	Leiterplatte Entstörer AEK 801-003	Połączenie drukowane AEK 801-003	10413
9 Trafo 180-215 ovládací	Transformátor 180-215 ovládací	Transformer 180-215 operating	Trafo 180-215 Bedienungsteil	Transformator 180-215sterownicz	30166
10 Přepínač 10-poloh. 16A	Prepínač 10-poloh. 16A	Switcher 10 positions 16A	Umschalter 10-polig 16A	Przełącznik 10bieg. 16 A	30552
11 Svazek červených vodičů STANDARD	Zvázok červených vodiču STANDARD	Pack of red cable STANDARD		Wiązka czerwonych przewodników	10742
11 Svazek červených vodičů 309/269 PROCESSOR	Zvázok červených vodiču 309/269 PROCESSOR	Pack of red cable 309/269 PROCESSOR		Wiązka czerwonych przewodników 309/269 PROCESSOR	10796
12 Termostat 100°	Termostat 100°	Thermostat 100°	Thermostat 100°	Termostat 100°	30150
13 Trafo 245 hlavní	Transformátor 245 hlavní	Transformer 245 main	Trafo 245 haupt	Transformator 245 główny	32375
14 Kolo 180-354 otočné	Kolo 180-354 otočné	Wheel 180-354 rotary	Drehbares Rad 180-354	Kolo obrotowe 180-354	30036
15 Rychlospojka zásuvka panel 35-50	Rýchlospojka zásuvka panel 35-50	Gladhand-socket 35-50			30409
16 Vypínač	Vypínač	Switch	Schalter	Wyłącznik	31265
17 Šípka velká černá	Šípka veľká čierna	Dart big - black		Strzałka duża czarna	31006
18 Knoflík pr. 26,4 mm	Gombík Ø 26,4 mm	Knob Ø 26,4 mm		Przycisk Ø 26,4 mm	30598
19 Zásuvka euro komplet	Zásuvka euro komplet	Connector euro complete	Euro - Steckdose komplett	Euro gniazdko komplet	10092
20 Posuv 2kladka CWF300+kladka, be motoru	Posuv 2kladka CWF300+kladka, be motoru	Wire feeder 2-rolls cwf300+roll without mot.	Vorschub 2-Rolle CWF 300 ohne Motor, mit Rollen	Wire feeder 2 rolls CWF 300	30997
21 Motor 180-354	Motor 180-354	Motor 180-354	Motor 180-354	Silnik 180-354	30362
20 Kladka 22/40 0,8-1,0	Kladka 22/40 0,8-1,0	Roll 22/40 0,8-1,0	Rolle 22/40 0,8-1,0	Kłódka 22/40 0,8-1,0	31330
21 Plošný spoj AEK113	Plošný spoj AEK113	PCB AEK113	Leiterplatte AEK113	Połączenie drukowane AEK113	10334
22 Držák cívky AEK- COOP	Držiak cievky AEK- COOP	Holder of spool AEK-COOP	Spulenhalter AEK-COOP	Uchwyt cewki AEK-COOP	30009
23 Redukce cívky adaptér AEK	Redukcie cievky adaptér AEK	Adaptor AEK		Redukcja cewki zasilacz AEK	30096
24 Vidlice 180-215 16A	Vidlice 180-215 16A	Plug 180-215 16A	Gabelschaltung 180-215 16A	Wtyczka 180-215 16A	30807
25 Řetěz 85cm	Reťaz 85cm	Chain 85 cm	Kette 85cm	łańcuch 85 cm	10446
26 Kabel CGSG 4x1,5	Kábel CGSG 4x1,5	Cable CGSG 4x1,5	Kabel CGSG 4 x 1,5	Kabel CGSG 4x1,5	30658
27 Vývodka kabelová Ø 20	Vývodka káblková Ø 20	Cable clamp Ø 20	Kabelausführung Ø 20	Przepust kablowy Ø 20	30810
- Zámek plastový	Zámka plastová	Plastic lock		Plastikowy zamek	30182
- Kabel zem. 255	Kábel zemniací 255	Earth cable 255	Erdungszange 255	Kabel uziemiający 255	10037
- Kleště zemnicí 315A	Kliešte zemniací 315A	Earth clamps 315A	Erdungszange 315A	Kleszcze uziemiające 315A	30030
- Skříň 309/269 komplet	Skríň 309/269 komplet	Case 309/269 complete		Szafa 309/269 komplet	32428
- Madlo 180-354 kovové	Držiak 180-354 kovové	Handle 180-354 metal	Handgriff Metall 180-354	Poręcz 180-354 metalowa	31126
- Panel čelní 309/269	Panel čelní 309/269	Front panel 309/269	Frontplatte 309/269	Pulpit 309/269	10741
- Boční kryt plech. komplet	Boční kryt plech. komplet	Side cover metal complete		Oslona boczna blaszana komplet	-
- Plošný spoj AEK-802-008 PROCESSOR	Plošný spoj AEK-802-008 PROCESSOR	Suppressor AEK-802-008 PROCESSOR	Leiterplatte AEK-802-008 PROCESSOR	Połączenie drukowane AEK-802-008 PROCESSOR	10470
- Ventil plynový 24V s filtrem	Ventil plynový 24V s filtrem	Gas valve 24V filter	Gasventil 24V mit filter	Zawór gazowy 24V	32403
- Transformátor Processor / Synergic	Transformátor Processor / Synergic	Transformer Processor / Synergic	Trafo Processor / Synergic	Transformator Processor / Synergic	31507
- Konektor 3kol. zásuvka XLR187	Konektor 3kol. zásuvka XLR187	Connector 3. kol. XLR187		Złącze 3 wtykowe gniazdko	30041
- Bočník AEK 400A	Bočník AEK 400A	Shunt AEK 400A	Strombrücke AEK 400A	Bocznik AEK 400A	10125

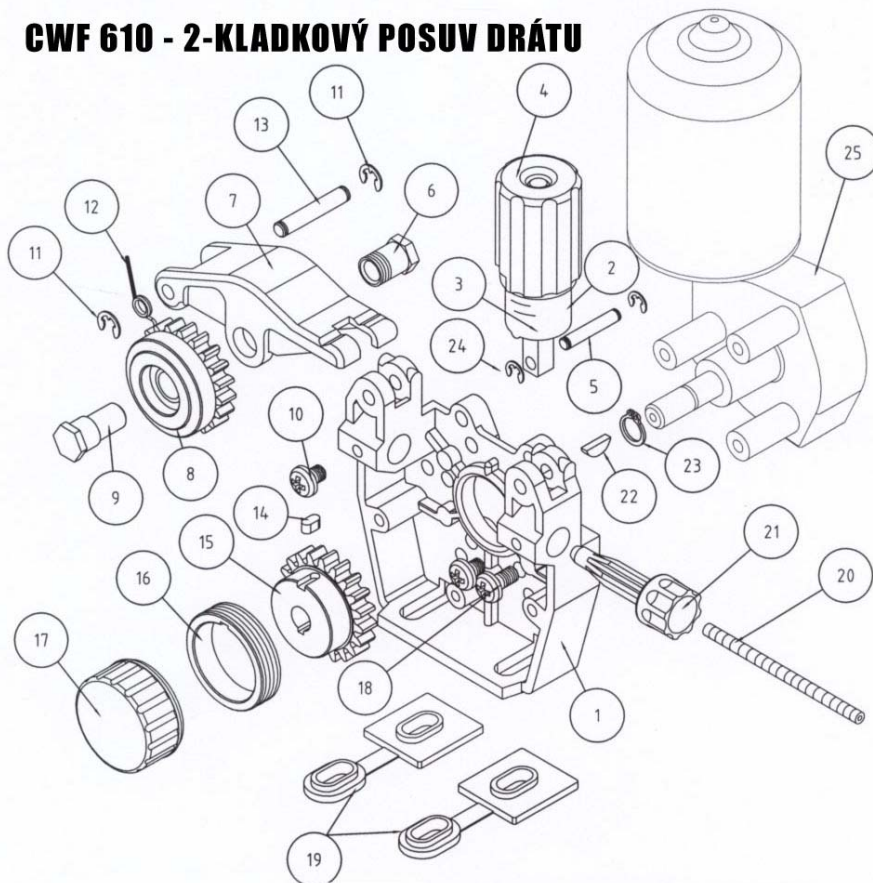
Náhradní díly posuvů drátu a seznam kladek
Náhradné diely posuvu drôtu a zoznam kladiek
Spare parts of wire feeder and list of pulleys
Ersatzteile Drahtvorschub und Verzeichnis der Rollen
Części zamienne posuwów drutu i lista rolek

CFW 510-2 - 4-KLADKOVÝ POSUV DRÁTU






	CZ - POPIS	SK - POPIS	EN - DESCRIPTIONS	DE - BESCHREIBUNG	PL - OPIS	obj.č. / code
1	Deska posuvu pro ELVI motor	Doska posuvu pro ELVI motor	Feed plate for ELVI motor	Vorschubplatte für ELVI motor	Płyta podajnika dru ELVI silnik	000780026-2
2	Plast přítlaku se stupnicí	Plast prítlaku sa stupnicou	Fixing arm complete	Andrucksstückplast mit Skala CWF 510	Element plastikowy docisku wraz ze skalą - komplet	000780035-2
3	Plast přítlaku se stup. CWF 510	Plast prítlaku sa stup. CWF 510	Calibrated part for fixing arm	Andrucksstückplast mit Skala CWF 510	Element plast.docisku wraz ze skalą	000780011-2
4	Plast přítlaku s maticí CWF 510	Plast prítlaku s maticou CWF 510	Cap for the fixing shaft	Andrucksstückplast mit Mutter	Element plastik.docisku z nakrętką	000780027-2
5	Hřídel šroubu přítlaku	Hriadeľ skrutky prítlaku	Spring type straight pins	Spring type straight pins	Element mocující docisk	000780021-2
6	Matice přítlačného ramene	Matice prítlačného ramene	Nut for pressure arm	Nut for pressure arm	Śruba mocująca ramię dociskowe	000780036-2
7	Rameno přítlaku CWF 510-2 levé	Rameno prítlaku CWF 510-2 levé	Pressure arm CWF 510-2 left	Andruckarm CWF 510-2 link	Ramię dociskowe left	000780015-2
8	Kolo ozubené CWF 510 komplet	Kolo ozubené CWF 510 komplet	Gear wheel complete	Zahnrad CWF 510-2 komplett	Koło zębate górne komplet	000780003-2
9	Šroub přítlaku CWF 510, 610	Skrutka prítlaku CWF 510, 610	Shaft for pressure arm	Shaft for pressure arm CWF 510, 610	Śruba dociskowa koła zębatego	000780037-2
10	Šroub M4,8x9,5	Skrutka M4,8x9,5	Screw M4,8x9,5	Schraube M4,8x9,5	Śruba M4,8x9,5	
11	Kroužek pojistný	Kružok poistný	Retaining ring for shaft RAS	Sicherungsring	Pierścień zabezpieczający	000780016
12	Pružina ramene	Pružina ramene	Spring for pressure arm	Armfeder	Sprężyna ramienia	000780017
13	Čep Ø 6	Čap Ø 6	Shaft Ø 6	Stift Ø 6	Czop Ø 6	000780006
14	Klínek zajišťovací 4x4x8	Klinok zaisťovací 4x4x8	Parallel key 4x4x8	Sicherungszwivel 4x4x8	Klin do koła zębatego 4x4x8	000780004
15	Kolo ozubené	Kolo ozubené	Gear wheel complete	Zahnrad	Koło zębate dolne komplet	000780012-2
16	Kladka Ø 32/40	Kladka Ø 32/40	Feed roll Ø 32/40	Rolle Ø 32/40	Rolka Ø 32/40	-
17	Šroub šestihran	Skrutka šestihran	Shaft	Sechskantschraube	Śruba	000780010
18	Šroub upínací kl. podavače 510	Skrutka upínací kladka podávače 510	Fixing cap	Fixing cap	Śruba dociskowa	000780001
19	Kolo ozubené	Kolo ozubené	Gear wheel	Zahnrad	Koło zębate	000780007
20	Krytka plast. ozubeného kola	Krytka plast. ozubeného kola	Fixing cap	Deckel des Plastik - Zahnrades	Oslona plastikowej zębatki	000780039
21	Šroub M4x12	Skrutka M4x12	Screw M4x12	Schraube M4x12	Śruba M4x12	000780040
22	Podložka izolační	Podložka izolační	Insulating washer	Isolierunterlage	Podkładka izolacyjna	000780041
23	Šroub M6x12	Skrutka M6x12	Screw M6x12	Schraube M6x12	Śruba M6x12	000780043
24	Zaváděcí bowden + plas.průvlak	Zavádžací bowden + plast.prievlak	Wire guid tube + Inlet guide	Deckel des Plastik - Zahnrades	Prowadnica drutu	000780020
25	Zaváděcí plastový průvlak	Zavádžací plastový prievlak	Inlet guide	Inlet guide	Plastik. element prowadnicy drutu	000780028
26	Klínek hřídele motoru 3x6,5	Klinok hriadele motoru 3x6,5	Woodruff key 3x6,5	Woodruff key 3x6,5	Kołek wału silnika 3x6,5	000780019
27	Pojistný kroužek A10	Poistný krúžok A10	Retaining ring for shaft A10	Sicherungsring A10	Pierścień zabezpieczający A10	000780042
28	Pojistný kroužek pro hřídel	Poistný krúžok pre hriadeľ	Retaining ring for shaft RA4	Sicherungsring für Welle	Pierścień zabezpieczający RA4	000780018
29	Trubice mezi kladky Ø 5x55/Ø2	Trubice medzi kladky Ø 5x55/Ø2	Intermediate guide Ø 5x55/Ø2	Intermediate guide Ø 5x55/Ø2	Środkowa prowadnica drutu Ø 5x55/Ø2	000780014-2
30	Motor malý	Motor malý	Motor-small	Motor klein	Mały silnik/Wielki silnik	30362
30	Motor velký	Motor veľký	Motor-big	Motor groß	Metalowa obudowa	30460
31	Železný kryt	Železný kryt	Metal cover	Eisendeckung	Śruba M4,8x9,5	
32	Šroub M4,8x9,5	Skrutka M4,8x9,5	Screw M4,8x9,5	Schraube M4,8x9,5		

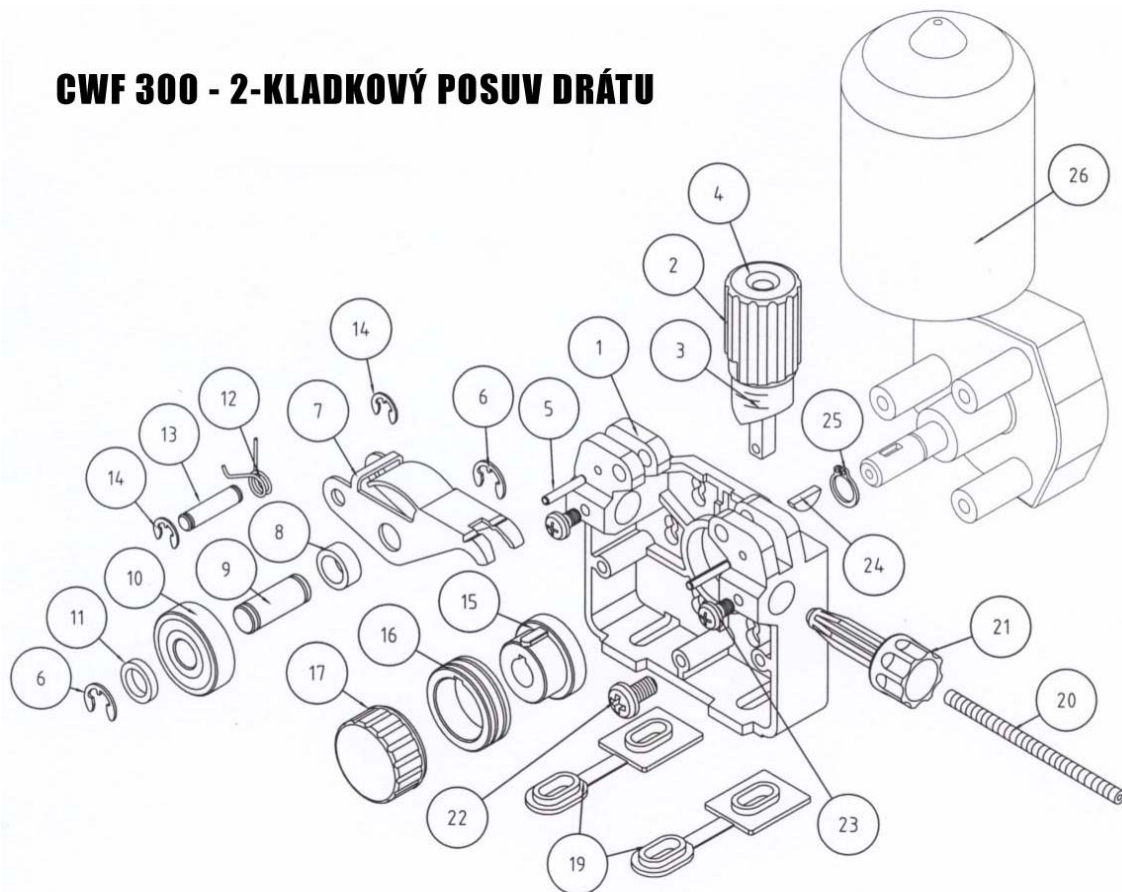
CWF 610 - 2-KLADKOVÝ POSUV DRÁTU



	CZ - POPIS	SK - POPIS	EN - DESCRIPTIONS	DE - BESCHREIBUNG	OPIS	obj.č. / code
1	Deska posuvu pro ELVI motor	Doska posuvu pre ELVI motor	Feed plate for ELVI motor	Vorschubplatte für ELVI motor	Płyta podajnika dru ELVI silnik	000780024
2	Plast přitlaku se stup.-komplet	Plast prítlatku sa stup.-komplet	Fixing arm complete	Andrucksstück - Platte mit Skala	Element plastikowy docisku wraz ze skalą - komplet	000780013
3	Plast přitlaku se stupnicí	Plast prítlatku sa stupnicou	Calibrated part for fixing arm	Andrucksstückplast mit Skala	Element plast.docisku wraz ze skalą	000780045
4	Plast přitlaku s maticí	Plast prítlatku s maticou	Cap for the fixing shaft	Andrucksstückplast mit Mutter	Element plastik.docisku z nakrętką	000780027
5	Hřídel šroubu přitlačný	Hriadeľ skrutky prítlačný	Spring type straight pins		Trzpień docisku	000780002
6	Matice přitlačného ramene	Matice prítlačného ramene	Nut for pressure arm		Śruba mocująca ramię dociskowe	000780036
7	Rameno přitlačné	Rameno prítlačné	Pressure arm		Ramię dociskowe	000780008
8	Kolo ozubené komplet	Kolo ozubené komplet	Gear wheel complete		Koło zębate komplet	000780003
9	Šroub přitlaku ramene CWF 510, 610	Skrutka prítlatku ramene CWF 510, 610	Shaft for pressure arm		Śruba dociskowa koła zębatego	000780037
10	Šroub M6x8	Skrutka M6x8	Screw M6x8	Schraube M6x8	Śruba M6x8	000780038
11	Kroužek pojistný	Kružok poistný	Retaining ring for shaft RAS	Sicherungsring	Pierścień zabezpieczający	000780016
12	Pružina ramene	Pružina ramene	Spring for pressure arm	Armfeder	Sprężyna ramienia	000780017
13	Čep Ø 6	Čap Ø 6	Shaft Ø 6	Stift Ø 6	Czop Ø 6	000780006
14	Klínek zajišťovací 4x4x8	Klinok zaisťovací 4x4x8	Paralell key 4x4x8	Sicherungszwickel 4x4x8	Klin do koła zębatego 4x4x8	000780004
15	Kolo ozubené	Kolo ozubené	Gear wheel Ø 32	Zahnrad	Koło zębate Ø 32	000780005
16	Kladka Ø 32/40	Kladka Ø 32/40	Feed roll Ø 32/40	Rolle Ø 32/40	Rolka Ø 32/40	-
17	Šroub upínací kladky podavače	Skrutka upínací kladky podavače	Fixing cap		Śruba dociskowa	000780046
18	Šroub M6x12	Skrutka M6x12	Screw M6x12	Schraube M6x12	Śruba M6x12	000780043
19	Podložka izolační	Podložka izolační	Insulating washer	Isolierunterlage	Podkładka izolacyjna	000780041
20	Zaváděcí bowden + plast. průvlak	Zavádzací bowden + plast. prívľak	Wire guid tube		Prowadnica drutu	000780020
21	Plast zaváděcí bez bowdenu	Plast zavádzací bez bowdenu	Inlet guide		Element plastikowy ustalający bez cięgła Bowdena	000780028
22	Klínek hřídele motoru 3x6,5	Klinok hriadele motoru 3x6,5	Woodruff key 3x6,5		Kołek wału silnika 3x6,5	000780019
23	Pojistný kroužek A10	Poistný kružok A10	Retaining ring for shaft A10	Sicherungsring A10	Pierścień zabezpieczający A10	000780042
24	Pojistný kroužek pro hřídel	Poistný kružok pre hriadeľ	Retaining ring for shaft RA4	Sicherungsring für Welle	Pierścień zabezpieczający RA4	000780018
25	Motor malý	Motor malý	Motor-small	Motor klein	Mały silnik	30362
25	Motor velký	Motor velký	Motor-big	Motor groß	Wielki silnik	30460

Typ kladky / Typ kładky / Type of feed roll / Typ der Rolle			
Vnitřní/vnější průměr kladky 32/40 mm Vnúťorný/vonkajší priemer kladky 32/40 mm Inside/outside diameter of feed roll 32/40mm Innen- / Außendurchmesser der Rolle 32/40mm	Ocel, nerez - Fe	Hliník - Al	Trubička - Tube wire
Ø drátu/ Ø drótu/ Ø wire / Drahtdurchmesser 0,6 – 0,8	30348 – 0,6/0,8	-	-
Ø drátu/ Ø drótu/ Ø wire / Drahtdurchmesser 0,8 – 1,0	31330 – 0,8/1,0	32004 – 0,8/1,0	-
Ø drátu/ Ø drótu/ Ø wire / Drahtdurchmesser 1,0 – 1,2	31331 – 1,0/1,2	31893 – 1,0/1,2	32122 - 1,0/1,2
Ø drátu/ Ø drótu/ Ø wire / Drahtdurchmesser 1,4 – 1,6	32159 – 1,4/1,6	31869 – 1,4/1,6	32145 - 1,4/1,6

CWF 300 - 2-KLADKOVÝ POSUV DRÁTU



	CZ - POPIS	SK - POPIS	EN - DESCRIPTIONS	DE - BESCHREIBUNG	PL - OPIS	obj.č. / code
1	Deska posuvu	Doska posuvu	Feed plate	Vorschubplatte	Płyta podajnika	000780023
2	Plast přítlaku se stupnicí komplet	Plast přítlaku sa stupnicí komplet	Fixing arm complete	Andrucksstückplast mit Skala	Element plast.docisku wraz ze skalą	000780048
3	Plast přítlaku se stupnicí	Plast přítlaku sa stupnicou	Calibrated part for fixing arm	Andrucksstückplast mit Mutter	Element plast.docisku z nakrętką	000780047
4	Plast přítlaku s maticí	Plast přítlaku s maticou	Cap for the fixing shaft	Andrucksstückplast mit Mutter	Trzpień docisku	000780049
5	Hřídel zajišťovací posuvu 300	Hriadeľ zaisťovací posuvu 300	Spring type straight pins	Sicherungsring	Pierścień zabezpieczający	000780061
6	Kroužek pojistný RA7	Kružok poistný RA7	Retaining ring for shaft RA7	Armfeder RA7	Sprężyna ramienia RA7	000780050
7	Přítlačné rameno	Prítlačné rameno	Pressure arm		Ramię dociskowe	000780051
8	Kroužek distanční 14x6	Kružok distanční 14x6	Distance ring Ø 14x6	Distanzring 14x6	Pierścień dystansowy 14x6	000780063
9	Čep Ø 10	Čap Ø 10	Shaft Ø 10	Zapfen Ø 10	Czop Ø 10	000780052
10	Ložisko	Ložisko	Bearing	Lager	łożysko	000780062
11	Kroužek distanční 14x3	Kružok distanční 14x3	Distance ring Ø 14x3	Distanzring 14x3	Pierścień dystansowy 14x3	000780064
12	Pružina ramene	Pružina ramene	Spring for pressure arm	Armfeder	Sprężyna ramienia	000780053
13	Čep Ø 6	Čap Ø 6	Shaft Ø 6	Zapfen Ø 6	Czop Ø 6	000780054
14	Kroužek pojistný	Kružok poistný	Retaining ring for shaft RAS	Sicherungsring	Pierścień zabezpieczający	000780016
15	Krytka plastového ozub. kola	Krytka plastového ozub. kola	Adapter ring	Deckel des Plastik - Zahnrades	Ośłona plastikowej zębatki	000780055
16	Kladka	Kladka	Feed roll	Rolle	Rolka	-
17	Šroub upínací kladky podavače	Skrutka upínania kladky podávače	Fixing cap		Śruba dociskowa	000780056
19	Podložka izolační	Podložka izolační	Insulating washer	Isolierunterlage	Podkładka izolacyjna	000780057
20	Zaváděcí bowden + plast.průvlak	Zavádzací bowden + plastový prievlak	Wire guide tube		Prowadnica drutu	000780058
21	Plast zaváděcí bez bowdenu	Plast zavádzací bez bowdenu	Inlet guide		Element plastikowy ustalający bez cięgła Bowdena	000780059
22	Šroub M6x12	Skrutka M6x12	Screw M6x12	Schraube M6x12	Śruba M6x8	000780043
23	Šroub M5x8	Skrutka M5x8	Screw M5x8	Schraube M5x8	Śruba M5x8	000780060
24	Klínek hřídele motoru 3x6,5	Klenec hriadele motoru 3x6,5	Woodruff key 3x6,5		Kotek wału silnika 3x6,5	000780019
25	Pojistný kroužek A10	Poistný kružok A10	Retaining ring for shaft A10	Sicherungsring A10	Pierścień zabezpieczający A10	000780042
26	Motor malý / Motor velký	Motor malý / Motor veľký	Motor-small / Motor-big	Motor klein / groß	Mały silnik / wielki	30362 / 30460

Typ kladky / Typ kladky / Type of feed roll			
Vnitřní/vnější průměr kladky 22/40 mm Vnútorný/vonkajší priemer kladky 32/40 mm Inside/outside diameter of feed roll 22/40mm			
Ø drátu/ Ø drótu/ Ø wire / Drahtdurchmesser 0,8 – 1,0	Ocel,nerez - Fe	Hliník - Al	Trubička - Tube wire
Ø drátu/ Ø drótu/ Ø wire / Drahtdurchmesser 1,0 – 1,2	30348 – 0,6/0,8	-	-
Ø drátu/ Ø drótu/ Ø wire / Drahtdurchmesser 0,8 – 1,0	31330 – 0,8/1,0	32004 – 0,8/1,0	32106 – 0,8/1,0
Ø drátu/ Ø drótu/ Ø wire / Drahtdurchmesser 1,0 – 1,2	31331 – 1,0/1,2	31893 – 1,0/1,2	32122 – 1,0/1,2

CZ - Příručka pro odstranění závad

Upozornění: stroj mohou opravovat jen kvalifikovaní a příslušně vyškolení pracovníci!

Závada, příznaky	Příčina	Řešení
Neběží ventilátor, svářečka nesvažuje.	1/ Je stroj zapnut v síti? 2/ Je v síťové zásuvce napětí? 3/ Není vypadený drát ze svorkovnice v zástrčce nebo zásuv. 4/ Hlavní vypínač je poškozen. 5/ Vypadený kabel ze svorkovnice ve stroji. 6/ Ovládací trafo je bez napětí - vypadená fáze. 7/ Vadné ovládací trafo.	Zapněte stroj do sítě. Zkontrolujte síťovou zásuvku. Zkontrolujte síťovou zástrčku nebo zásuvku. Vyměňte hlavní vypínač. Upevněte kabel. Zkontrolujte zásuvku, zástrčku a přívodní síťový kabel. Vyměňte ovládací trafo.
Ventilátor neběží.	Vadný ventilátor.	Vyměňte ventilátor.
Ventilátor jde, svářečka nesvažuje.	A/ STYKAČ NESPÍNÁ - POSUV NEJDE 1/ Není zapojena ovládací zástrčka hořáku. 2/ Vadný spínač nebo ovládací kabel v hořáku. 3/ Na malém trafu není napětí - vypadená jedna fáze. 4/ Vadná cívka stykače. 5/ Vadné termostaty (viz schéma). B/ STYKAČ SPÍNÁ, NEJDE POSUV 1/ Vadná řídicí elektronika. 2/ Vadný motorek posuvu - uhlíky. C/ STYKAČ SPÍNÁ, POSUV JDE 1/ Přelomený zemnicí kabel. 2/ Vadný koaxiální kabel hořáku.	Zapněte ovládací zástrčku hořáku. Odpojte hořák a přemostěte dva kontakty pro ovládání. Pokud všechny funkce stroje fungují, vyměňte spínač, koax. kabel nebo celý hořák. Vyměňte síťovou pojistku, zkontrolujte zásuvku, zástrčku a přívodní síťový kabel, zkontrolujte fáze na stykači. Vyměňte stykač. Vyměňte termostaty. Vyměňte desku. Vyměňte uhlíky posuvu. Izolace může být nepoškozená, potom to není patrné - vyměňte zemnicí kabel. Vyměňte koaxiální kabel.
Na hubici hořáku je svařovací proud.	1/ V hubici hořáku je nahromaděný rozstřík. 2/ Izolace hubice je poškozena.	Sejměte hubici a vyčistěte ji, stejně tak vyčistěte mezikus a průvlak, nastříkejte díly separačním sprejem. Vyměňte hubici.
Nelze regulovat rychlost posuvu drátu.	1/ Uvolněný knoflík regulace rychlosti posuvu. 2/ Poškozený potenciometr. 3/ Vadná řídicí elektronika.	Utáhněte knoflík regulace rychlosti posuvu. Vyměňte potenciometr. Vyměňte desku.
Stále uniká hořákem plyn.	1/ Nečistota na ventilku. 2/ Špatně nastavený tlak na redukčním ventilu lahve. 3/ Je použit nevhodný škrtící ventil namísto dražšího redukčního - příliš vysoký tlak. 4/ Vadný elektromagnetický ventil.	Proveďte demontáž a pročištění popřípadě napružení pružiny nebo vyměňte ventilek. Nastavte tlak. Použijte vhodný redukční ventil, např. ventil KU5. Vyměňte elektromagnetický ventil.
Špatně svažuje - lepí, navařuje, cuká, velký rozstřík.	A/ ŠPATNÝ PRŮVLOK DRÁTU HOŘÁKEM, NEBO PRŮVLAKEM 1/ Průvlak je příliš zapuštěn pod okrajem hubice. 2/ Průměr otvoru průvlatku neodpovídá použitému drátu. 3/ Průvlak je silně znečištěn. 4/ Průvlak je opotřebovaný. 5/ Příliš krátký nebo příliš dlouhý bovden v hořáku. 6/ Není použit bovden správného průměru. 7/ Znečištěný bovden. 9/ Kladka na jiný průměr drátu. 10/ Kladka posuvu je opotřebována. 11/ Cívka drátu je příliš intenzivně bržděna. B/ OSTATNÍ PŘÍČINY 1/ Vypadená fáze. 2/ Nesprávně nastavený pracovní bod. 3/ Špatné uzemnění. 4/ Vadný usměrňovač. 5/ Nekvalitní plyn nebo drát. 6/ Vadný přepínač napětí. 7/ Vadné obvody. 8/ Přepálené dráty mezi transformát. a přepínačem napětí.	Průvlak smí být maximálně zapuštěn 1 - 2 mm pod okraj hubice. Vyměňte průvlak za odpovídající. Očistěte nebo vyměňte průvlak. Vyměňte průvlak. Vyměňte bovden. Vyměňte bovden. Vyčistěte bovden - je třeba ho čistit každý týden. Uvolněte přítlak kladky posuvu. Nasaďte kladku odpovídající použitému Ø drátu. Uvolněte šroub brzdy cívky. Zkuste zapojit stroj pod jiný jistič. Vyměňte síťovou pojistku, zkontrolujte zásuvku, zástrčku a přívodní síťový kabel. Zkontrolujte jestli jsou na svorkovnici transformátoru po sepnutí svař. hořáku všechny 3 fáze A0 propojeno B0 400V, A0 propojeno C0 400V a B0 propojeno C0 400V. Při měření u svářeček s přepínačem hrubého napětí musí být přepínač hrubého napětí vždy v poloze A. POZOR!!!, pokud vypadne 1 fáze, objeví se pouze napětí okolo 230V, na svorkovnici tedy je napětí! Správné napětí je však 400V - závada je ve stykači, v zásuvce nebo je uvolněný drát na svorkovnici. Zkontrolujte napětí a rychlost posuvu drátu. Zkontrolujte kontakt mezi zemnicími kleštěmi a obrobkem. Případně vyměňte zemnicí kabel. Vyměňte usměrňovač. Použijte jiný drát nebo plyn. Vyměňte přepínač. Vyměňte transformátor. Nahraďte vadné vedení.
Drát je posuvem nepravidelně podáván	1/ Opotřebovaná kladka - drát prokluzuje. 2/ Není použit správný průměr kladky. 3/ Vadný motorek - opotřebované uhlíky nebo vadná kotva. 4/ Zadržaná horní kladka. 5/ Není použit bovden správného průměru. 6/ Znečištěný bovden. 7/ Příliš dotažený přítlak na posuvu - je deformován drát. 8/ Kladka na jiný průměr drátu. 9/ Kladka posuvu je opotřebována. 10/ Cívka drátu je příliš intenzivně bržděna.	Vyměňte kladku. Vyměňte kladku. Vyměňte uhlíky, kotvu nebo celý motorek. Vyměňte horní kladku. Vyměňte bovden. Vyčistěte bovden - je třeba ho čistit každý týden. Uvolněte přítlak kladky posuvu. Nasaďte kladku odpovídající použitému Ø drátu. Vyměňte kladku za novou. Uvolněte brzdu cívky.
Trafo vydává velmi silný bručivý zvuk, zahřívá se, navařuje.	1/ Poškozený přepínač napětí. 2/ Poškozené sekundární vinutí trafo. 3/ Poškozené seprimární vinutí trafo. 4/ Zkrat na usměrňovači nebo na vývodech.	Vyměňte přepínač napětí. Vyměňte trafo. Vyměňte trafo. Odstraňte příčinu zkratu.
Svářecí drát se v hořáku žhaví, na kladkách posuvu a zahřívá se síťový kabel.	1/ Cívka nebo drát se dotýká skříně stroje. 2/ Kovové nečistoty propojí těleso posuvu se skříní svářečky. 3/ Usměrňovač se dotýká skříně stroje.	Vyrovnejte zdeformované části cívky tak, aby se nedotýkala skříně stroje. Vyčistěte prostor posuvu od všech nečistot. Zamezte kontaktu tělesa usměrňovače a skříně stroje.
Svářečkou neprochází plyn.	1/ Ucpaná plynová hadička v hořáku.	Přesvědčte se jestli, je použit správný vnější průměr bovdeny, zkuste nasadit jiný hořák, popřípadě vyměňte koax. kabel, nebo celý hořák.

	2/ Ventil je bez napätí.	vymeňte desku řídicí elektroniky.
Póry ve sváru.	1/ Plyn není puštěn nebo je prázdná láhev s plynem.	Pusťte plyn nebo připojte novou, plnou láhev.
	2/ Příliš silný průvan na pracovišti.	Zvyšte průtok ochranného plynu nebo zamezte průvanu.
	3/ Materiál je znečištěn rzi, barvou nebo olejem.	Dokonale materiál očistěte.
	4/ Hubice hořáku je znečištěna rozstříkem.	Odstraňte rozstřík a postříkejte hubici separačním sprejem.
	5/ Hořák je příliš vzdálen od materiálu.	Držte hořák ve vzdálenosti od materiálu rovnající se 10ti-násobku průměru použitého svařovacího drátu.
	6/ Příliš malý nebo příliš velký průtok plynu.	Nastavte průtok plynu na správné hodnoty.
	7/ Hadicové propoje netěsní.	Zkontrolujte těsnost všech hadicových propojů.
Svařovací drát tvoří smyčku mezi kladkami a vstupem do kapiláry hořáku.	1/ Otvor průvlastku (špičky hořáku) je příliš úzký, neodpovídá průměru použitého svařovacího drátu.	Vymeňte průvlastek za vhodný.
	2/ Tlak na přítlačné kladce příliš velký.	Povolte přítlačnou kladku posuvu.
	3/ Znečištěný nebo poškozený bovden v hořáku.	Vyčistěte bovden - bovden je třeba každý týden čistit nebo jej vyměnit.
	4/ V hořáku je použit bovden na jiný průměr svařovacího drátu.	Vymeňte průvlastek za vhodný.

SK - Příručka pre odstránení závad

Upozornění: stroj může opravovat jen kvalifikovaní a příslušné vyškolení pracovníci!

Závada, příznaky	Příčina	Riešenie
Nebeží ventilátor, zváračka nezávára.	1/ Je stroj zapnutý v sieti?	Zapnite stroj do siete.
	2/ Je v sieťovej zásuvke napätie?	Skontrolujte sieťovú zásuvku.
	3/ Nie je vypadnutý drôt zo svorkovnice zástrčky alebo zásuvky?	Skontrolujte sieťovú zástrčku alebo zásuvku.
	4/ Hlavný vypínač je poškodený.	Vymeňte hlavný vypínač.
	5/ Vypadnutý kábel zo svorkovnice vo stroji.	Upevnite kábel.
	6/ Malý transformátor je bez napätia - vypadnutá fáza.	Skontrolujte zásuvku, zástrčku a prívodný sieťový kábel.
	7/ Vadný ovládací transformátor.	Vymeňte ovládací transformátor.
Ventilátor nebeží.	Vadný ventilátor.	Vymeňte ventilátor.
Ventilátor ide, zváračka nezávára	A/ STÝKAČ NESPÍNA - POSUV NEJDE	
	1/ Nie je zapojená ovládací zástrčka horáku.	Zapnite ovládaciú zástrčku horáku.
	2/ Vadný spínač alebo ovládací kábel v horáku.	Odpojte horák a premostíte dva kontakty pre ovládanie. Pokiaľ všetky funkcie stroja fungujú, vymeňte spínač, koax. kábel alebo celý horák.
	3/ Na malom transformátore nie je napätie - vypadnutá jedna fáza.	Vymeňte sieťovú poistku, skontrolujte zásuvku, zástrčku a prívodný sieťový kábel, skontrolujte fáze na stýkači.
	4/ Vadná cievka stykača.	Vymeňte stýkač.
	5/ Vadné termostaty (viz. schéma).	Vymeňte termostaty.
	B/ STÝKAČ SPÍNÁ, NEJDE POSUV	
	1/ Vadná riadiaci elektronik.	Vymeňte dosku.
	2/ Vadný motorček posuvu - uhlíky.	Vymeňte uhlíky posuvu.
	C/ STÝKAČ SPÍNÁ, POSUV IDE	
	1/ Prelomený zemniací kábel.	Isolácia môže byť nepoškodená, potom to nie je vadné - vymeňte zemniací kábel.
2/ Vadný koax. kábel horáku.	Vymeňte koaxiálny kábel.	
Na hubici horáku je zvärač príúd	1/ V hubici horáku je nahromadený rozstrek.	Snímate hubicu a vyčistíte ju, rovnako tak vyčistíte medzikus a prievlak, nastriekajte diely separačným sprejom.
	2/ Izolácia hubice je poškodená.	Vyjmite hubicu.
Nie je možné regulovať rýchlosť posuvu drôtu	1/ Uvoľnený gombík regulácie rýchlosti posuvu.	Utiahnite gombík regulácie rýchlosti posuvu.
	2/ Poškodený potenciometer.	Vymeňte potenciometer.
	3/ Vadná riadiaci elektronik.	Vymeňte dosku.
Stále uniká horákom plyn	1/ Nečistota na ventile.	Urobte demontáž a prečistite popripade napružite pružiny alebo vymeňte ventil.
	2/ Špatne nastavený tlak na red. ventile flašky.	Nastavte tlak.
	3/ Je použitý nevhodný škrtiaci ventil namiesto drahšieho redukčného - príliš vysoký tlak.	Použite vhodný redukční ventil, například ventil KU5.
	4/ Vadný elektromagnetický ventil.	Vymeňte elektromagnetický ventil.
Špatne zvára - lepi, navaruje, cuká, veľký rozstrek	A/ ŠPATNÝ PRIECHOD DRÔTU HORÁKOM ALEBO PRIEVLAKOM	
	1/ Prievlak je príliš zapustený pod okrajom hubice.	Prievlak môže byť maximálne zapustený 1 - 2 mm pod okraj hubice.
	2/ Priemer otvoru prievlastku neodpovedá použitému drôtu.	Vymeňte prievlastek za odpovedajúci.
	3/ Prievlak je silne znečištený.	Očistite alebo vymeňte prievlastek.
	4/ Prievlak je opotrebovaný.	Vymeňte prievlastek.
	5/ Príliš krátky alebo príliš dlhý bovden v horáku.	Vymeňte bovden.
	6/ Nie je použitý bovden správneho priemeru.	Vymeňte bovden.
	7/ Znečistený bovden.	Vyčistite bovden - bovden je treba každý týždeň čistiť.
	9/ Kladka na iný priemer drôtu.	Uvoľnite prítlak kladky posuvu.
	10/ Kladka posuvu je opotrebovaná.	Nasaďte kladku odpovedajúcu použitému priemeru drôtu.
	11/ Cievka drôtu je príliš intenzívne brzdená.	Uvoľnite šraub brzdy cievky.
	B/ OSTATNÉ PRÍČINY	
	1/ Vypadnutá fáza	Skúste zapojiť stroj pod iný istič. Vymeňte sieťovú poistku, skontrolujte zásuvku, zástrčku a prívodný sieťový kábel. Skontrolujte či sú na svorkovnici transformátoru po zapnutí zv. horáku všetky 3 fázy A0 prepojené B0 400V, A0 prepojené C0 400V a B0 prepojené C0 400V. Pri mierení u zväračiek s prepínačom hrubého napätí musí byť prepínač hrubého napätí vždy v polohe A. POZOR!!!, pokiaľ vypadne 1 fáza, objaví sa iba napätie okolo 230V, na svorkovnici teda je napätie! Správne napätie je však 400V - závada je v stykači alebo v zásuvke, alebo uvoľnený drôt na svorkovnici. Skontrolujte napätie a rýchlosť posuvu drôtu.
	2/ Nesprávne nastavený pracovný bod.	Skontrolujte kontakt medzi zemniacimi kliešťami a materiálom. Vymeňte zemniací kábel.
	3/ Špatné uzemnenie.	Vymeňte usmerňovač.
	4/ Vadný usmerňovač.	Použite iný drôt alebo plyn.
	5/ Nekvalitný plyn alebo drôt.	Vymeňte prepínač.
6/ Vadný prepínač napätia.	Vymeňte transformátor.	
7/ Vadné obvody.	Nahraďte vadné vedenie.	
8/ Prepálené drôty medzi transformátorom a prepínačom napätia.		
Drôt je posuvom nepravidelne	1/ Opatrobovaná kladka - drôt preklzuje.	Vymeňte kladku.
	2/ Nie je použitý správny priemer kladky.	Vymeňte kladku.

podávaný.	3/ Vadný motorček - opotrebované uhlíky alebo vadná kotva.	Vymeňte uhlíky, kotvu alebo celý motorček.	
	4/ Zadrená horná kladka.	Vymeňte hornú kladku.	
	5/ Nie je použitý bovden správneho priemeru.	Vymeňte bovden.	
	6/ Znečistený bovden.	Vyčistite bovden - bovden je treba každý týždeň čistiť.	
	7/ Príliš dotiahnutý prietlak na posuvu - je deformovaný drôt	Uvoľnite prietlak kladky posuvu.	
	8/ Kladka na iný priemer drôtu.	Nasaďte kladku odpovedajúci použitému priemeru drôtu.	
	9/ Kladka posuvu je opotrebovaná.	Vymeňte kladku za novou.	
	10/ Cievka drôtu je príliš intenzívne brzdená.	Uvoľnite brzdu cievky.	
	Transformátor vydáva veľmi silný bručivý zvuk, zohrieva sa, navaruje.	1/ Poškodený prepínač napätia.	Vymeňte prepínač napätia.
		2/ Poškodené sekundárne vinutie transformátoru.	Vymeňte transformátor.
3/ Poškodené primárne vinutie transformátoru.		Vymeňte transformátor.	
4/ Skrat na usmerňovači alebo na vývodoch.		Odstráňte príčinu skratu.	
Zvárací drôt sa žeraví v horáku, na kladkách posuvu a zohrieva sa sieťový kábel.	1/ Cievka alebo drôt sa dotýka skrine stroja.	Vyrovajte zdeformované časti cievky tak, aby sa nedotýkala skrine stroja.	
	2/ Kovové nečistoty prepojujú teleso posuvu na skrinu zväračky.	Vyčistite priestor posuvu od všetkých nečistôt.	
	3/ Usmerňovač sa dotýka skrine stroja.	Zamedzte kontaktu telesa usmerňovača a skrine stroja.	
Zväračkou neprechádza plyn.	1/ Upchaná plynová hadička v horáku.	Presvedčte sa či, je použitý správny vonkajší priemer bovdena, skúste nasadiť iný horák, poprípade vymeňte koaxiálny kábel, alebo celý horák.	
	2/ Ventil je bez napätia.	vymeňte dosku riadiacej elektroniky.	
Póry v zvare.	1/ Plyn nie je pustený alebo je prázdna fľaša s plynom.	Pustte plyn alebo pripojte novú, plnú fľašu.	
	2/ Príliš silný prívod na pracovisku.	Zvýšte prítok ochranného plynu alebo zamedzte prívodu.	
	3/ Materiál je znečistený hrdzou, farbou alebo olejom.	Dokonale materiál očistite.	
	4/ Hubica horáku je znečistená rozstrekom.	Odstráňte rozstrek a postriekajte hubicu separačným sprejom.	
	5/ Horák je príliš vzdialený od materiálu.	Držte horák vo vzdialenosti od materiálu rovnajúci sa desiatinásobku \varnothing použitého zväracieho drôtu.	
	6/ Príliš malý alebo príliš veľký prítok plynu.	Nastavte prítok plynu na správne hodnoty.	
	7/ Hadicový prepaj netesní.	Skontrolujte tesnosť všetkých hadicových prepajov.	
Zvárací drôt tvorí slučku medzi kladkami a vstupom do kapiláry horáku.	1/ Otvor prievlaku (špičky horáku) je príliš úzky, neodpovedá priemeru použitého zväracieho drôtu.	Vymeňte prievlak za vhodný.	
	2/ Tlak na prítlačnej kladke príliš veľký.	Povoľte prítlačnú kladku posuvu.	
	3/ Znečistený alebo poškodený bovden v horáku.	Vyčistite bovden - bovden je treba každý týždeň čistiť alebo ho vymeniť.	
	4/ V horáku je použitý bovden na iný \varnothing zväracieho drôtu.	Vymeňte prievlak za vhodný.	

EN - Trouble shooting

Warning: machine can repair only completed and educated personal!

Symptom	Reason	Resolution
Badly welds – it's sticking, scorching, shaking, large spatter	A/ BAD PASSING OF THE WIRE THROUGH THE WELDING TORCH OR DRAWING DIE	
	1/ Drawing die is too imbedded under the edge of the orifice.	Drawing die can be imbedded only 1 – 2 mm under the edge of the orifice.
	2/ The diameter of the opening of the drawing die does not correspond to the used wire.	Change tip for corresponding one.
	3/ Tip is very dirty.	Clean or change the tip.
	4/ Tip is worn out.	Change the tip.
	5/ The spring in the welding torch is too short or too long.	Change the spring.
	6/ The spring of appropriate diameter has not been used.	Change the spring.
	7/ Dirty spring.	Clean the spring – it has to be cleaned every week.
	8/ Sheave for different diameter of wire.	Release the thrust of the shift sheave.
	9/ Shift sheave is worn out.	Clap on the sheave which corresponds to the used diameter of the wire.
	10/ Spool of the wire is being too intensely braked.	Release the screw of the spool brake.
	B/ OTHER CAUSES	
	1/ Fallen-out phase.	Try to connect the machine to some other circuit breaker. Change the fuse, check the socket, the plug and the flexing cable. Check if there are on the clamp of el. transformer after switching of welding torch all 3 phases A0 connected B0 400V, A0 400V and B0 connected C0 400V – only three phase machines. While measuring with welding machines with the alternation switch of rough voltage always in A position. ATTENTION! if 1 phase falls out, only voltage of about 230V appears, there is voltage on the clamp! Right voltage, however, is 400V - defect is in the contactor or in the socket or released wire on the clamp.
	2/ Wrongly adjusted working point.	Check the voltage and the speed of wire feed.
3/ Wrong grounding.	Check the contact between grounding pliers and the work piece. Change the grounding cable.	
4/ Wrong rectifier.	Change the rectifier.	
5/ Low - quality gas or wire.	Use different wire or gas.	
6/ Faulty alteration switch of the currency.	Change the alteration switch.	
7/ Faulty circuits.	Change the el. transformer.	
8/ Burnt wired between el. transformer and the alteration switch of the currency.	Replace the faulty circuit.	
The wire is irregularly fed	1/ Worn out sheave - the wire is slipping.	Change the sheave.
	2/ Appropriate diameter of the sheave has not been used.	Change the sheave.
	3/ Faulty motor - worn-out carbons or faulty retch.	Change the carbons, the retch or the whole motor.
	4/ Rubbed-in upper sheave.	Change the upper pulley.
	5/ The spring of the appropriate diameter has not been used.	Change the spring.
	6/ Dirty spring.	Clean the spring - the spring has to be cleaned every week.
	7/ Thrust on the shift is too tight - the wire is being misshapen.	Release the thrust of the shift sheave.
	8/ Sheave for some other diameter of the wire.	Clap on the sheave which corresponds to the used diameter of the wire.
	9/ Sheave of the feed is worn out.	Replace the sheave with a new one.
	10 The spool of the wire is being too intensely braked.	Release the spool brake.
The el. transformer is making very strong grumbling noise, warming up and scorching	1/ Damaged alteration switch of the currency.	Change the alteration switch.
	2/ Damaged secondary rolling of the transformer.	Change the transformer.
	3/ Damaged primary rolling of the transformer.	Change the transformer.
	4/ Short circuit on the rectifier or the efferent.	Remove the cause of the short circuit.
Welding wire is red-hot in the welding torch, on the sheave of the feed and the power cable is being warmed up	1/ The spool or the wire is touching the machine case.	Flatten the misshapen parts of the spool in order that they do not touch the machine case.
	2/ Metal dirt connect the body of the feed with the case of the welding machine.	Clean the space of the feed from all dirt.
	3/ The rectifier is touching the case of the machine.	Avoid the contact of the body of the rectifier and the case of the machine.
Gas does not go through the welding machine	1/ Clogged gas hose in the welding torch.	Make sure if the right inner diameter of the spring has been used, try to clap on a different welding torch or change coaxial cable or the whole welding torch.
	2/ The valve is without voltage.	Change the panel of controlling electronics.
Porous welding point	1/ Gas is not on or the compressed gas cylinder is empty.	Turn gas on or connect a new full compressed gas cylinder.
	2/ Too strong draught in the working place.	Increase the flow of the shielding/protective gas or avoid draught.
	3/ Material is destroyed by rust, paint or oil.	Purify the material well.
	4/ The orifice of the drawing die is dirty from the spatter.	Remove the spatter and spray the orifice with separating spray.
	5/ The welding torch is too far from the material.	Hold the welding torch from the material in such a distance which equals 10 times bigger than the diameter of used welding wire.
	6/ Too small or too big flow of the gas.	Adjust the flow of the gas on the appropriate values.
	7/ Hose connections do not seal.	Check if all hose connections seal.
Welding wire forms a loop between the sheaves and the opening of the capillary of the welding torch	1/ The opening of drawing die (point of the welding torch) is too narrow, does not correspond to the diameter of the used welding wire.	Change the drawing die and use the right one.
	2/ Pressure on the flattening sheave is too big.	Release the flattening sheave of the feed.
	3/ Dirty or damaged spring in the welding torch.	Clean the spring - the spring has to be cleaned every week or change it.
	4/ The spring in the welding torch is suitable for some other diameter of the welding wire.	Change the drawing die for a suitable one.

DE - Handbuch für die Störungsbeseitigung

Hinweis: Die Maschine können nur qualifizierte und entsprechend geschulte Mitarbeiter reparieren!

Defekt, Anzeichen	Grund	Lösung
Ventilator läuft nicht Schweißmaschine schweißt nicht	1/ Ist die Maschine an das Netz geschaltet?	Maschine an das Netz schalten.
	2/ Gibt es in der Steckdose Spannung?	Netzsteckdose überprüfen.
	3/Ausgefallenes Draht aus der Klemmleiste des Steckers oder Steckdose?	Netzstecker oder -dose überprüfen.
	4/ Hauptschalter ist beschädigt.	Hauptschalter austauschen.
	5/ Ausgefallenes Kabel aus der Klemmleiste in der Maschine.	Kabel befestigen.
	6/ Kleines Trafo bleibt ohne Spannung - Phase ausgefallen.	Steckdose, Stecker und Netzzuleitungskabel überprüfen.
	7/ Steuerungstrafo defekt.	Steuerungstrafo austauschen.
Ventilator läuft nicht	Ventilator defekt	Ventilator austauschen.
Ventilator läuft, Schweißmaschine schweißt nicht	A/ SCHÜTZ SCHALTET NICHT - VORSCHUB FUNKTIONIERT NICHT	
	1/ Steuerungsstecker des Brenners nicht angeschlossen.	Steuerungsstecker des Brenners anschließen.
	2/Schalter oder Steuerungskabel im Brenner defekt.	Brenner frei schalten, zwei Kontakte für die Steuerung überbrücken Falls alle Maschinenfunktionen in Ordnung sind, den Schalter, das Koaxialkabel oder den ganzen Brenner austauschen.
	3/ Am Kleintrafo keine Spannung - eine Phase ausgefallen.	Netzsicherung austauschen, Steckdose, Stecker und Zuleitungsnetzwerk überprüfen, Phasen am Schütz kontrollieren.
	4/ Schütz - Spule defekt.	Schütz austauschen.
	5/ Thermostaten defekt (siehe Schema).	Thermostaten austauschen.
	B/ SCHÜTZ SCHALTET - VORSCHUB FUNKTIONIERT NICHT	
	1/ Steuerungselektronik defekt.	Platte austauschen.
	2/Vorschubmotor defekt - Kohlenstifte.	Vorschub - Kohlenstifte austauschen.
	B/ SCHÜTZ SCHALTET, VORSCHUB FUNKTIONIERT	
1/ Erdungskabel gebrochen.	Die Isolierung muss nicht beschädigt sein - es ist nicht sichtbar - das Erdungskabel austauschen.	
2/ Koaxialkabel des Brenners defekt	Koaxialkabel austauschen.	
Am Brennerstutzen ist Strom	1/ Im Brennerstutzen sind Metallspritzer angesammelt.	Den Stutzen abnehmen und reinigen, das Zwischenstück und den Ziehring reinigen, die Teile mit dem Separieröl einspritzen.
	2/ Isolierung des Stutzens ist beschädigt.	Stutzen abnehmen.
Drahtvorschubgeschwindigkeit lässt sich nicht regulieren	1/ Knopf für die Regulierung der Vorschubgeschwindigkeit ist locker.	Knopf für die Regulierung der Vorschubgeschwindigkeit festziehen.
	2/ Potentiometer beschädigt.	Potentiometer austauschen.
	3/ Steuerungselektronik defekt.	Platte austauschen.
Durch Brenner entweicht ständig Gas	1/ Verunreinigung am Ventil.	Demontage und Reinigung, bzw. Verspannen der Feder oder Ventil austauschen.
	2/Druck am Reduzierventil der Flasche falsch eingestellt.	Druck einstellen.
	3/ Man verwendete ein ungeeignetes Drosselungsventil anstelle des teureren Reduzierventils - Der Druck ist zu hoch.	Geeignetes Reduzierventil, z.B. KU5, verwenden.
	4/ elektromagnetisches Ventil defekt	Elektromagnetisches Ventil austauschen.
Schweißen nicht in Ordnung – klebt, trägt auf, ruckt, großes Versprühen	A/ DURCHGANG DES DRAHTES DURCH DEN BRENNER ODER ZIEHRING NICHT IN ORDNUNG	
	1/ Ziehring zu tief unter dem Stutzenrand.	Ziehring maximal 1-2 mm tief unter dem Stutzenrand.
	2/ der Durchschnitt der Ziehringöffnung entspricht nicht den verwendeten Draht.	Den Ziehring gegen einen geeigneten austauschen.
	3/ Der Ziehring ist stark verunreinigt.	Den Ziehring reinigen oder austauschen.
	4/ Der Ziehring ist abgenutzt.	Den Ziehring austauschen.
	Bowden im Brenner zu kurz oder zu lang.	Den Bowden austauschen.
	6/ Bowden – Durchmesser ist nicht richtig.	Den Bowden austauschen.
	7/ Verunreinigung des Bowdens.	Bowden reinigen – es ist einmal in der Woche erforderlich.
	9/ Die Rolle ist für einen anderen Drahtdurchmesser bestimmt.	Andruck der Vorschubrolle vermindern.
	10/ Vorschubrolle ist abgenutzt.	Eine Rolle einsetzen, die dem verwendeten Drahtdurchschnitt entspricht.
	11/ Die Drahtspule wird zu intensiv gebremst.	Die Schraube der Spulenbremse lockern.
	B/ ANDERE URSACHEN	
	1/ Phase ausgefallen.	Die Maschine an einen anderen Schutzschalter anschließen. Netzsicherung austauschen, Steckdose, Stecker und Netzzuleitungskabel überprüfen. Überprüfen, ob an der Trafo - Klemmleiste nach dem Schalten des Schweißbrenners alle 3 Phasen A0 geschaltet B0 400 V, A0 geschaltet C0 400V und B0 geschaltet C0 400V sind. Bei der Messung an den Schweißmaschinen mit dem Umschalter der groben Spannung muss der Umschalter der groben Spannung stets in der Position A sein. VORSICHT!, falls 1 Phase ausfällt, erscheint nur eine Spannung in der Größe von etwa 230V, an der Klemmleiste gibt es also Spannung! Die richtige Spannung beträgt jedoch 400V - der Fehler befindet sich im Schütz oder in der Steckdose, oder ein Draht in der Klemmleiste ist locker.
	2/ Arbeitspunkt falsch eingestellt.	Spannung und Drahtvorschubgeschwindigkeit überprüfen.
	3/ Erdung nicht in Ordnung.	Den Kontakt zwischen der Erdungszange und dem Werkstück überprüfen. Erdungskabel austauschen.
	4/ Gleichrichter defekt.	Gleichrichter austauschen.
	5/ Minderwertiges Gas oder Draht.	Anderes Draht oder Gas verwenden.
6/ Spannungsumschalter defekt.	Umschalter austauschen.	
7/ Stromkreise defekt.	Transformator austauschen.	
8/ Drähte zwischen Trafo und Spannungsumschalter durchgebrannt.	Defekte Leitung ersetzen.	
Draht wird mit dem Vorschub unregelmäßig zugebracht	1/ Rolle abgenutzt – das Draht rutscht durch.	Rolle austauschen.
	2/ Rollendurchmesser ist nicht richtig.	Rolle austauschen.
	3/ Motor defekt – Kohlenstifte abgenutzt oder Anker defekt.	Kohlenstifte, Anker oder ganzes Motor austauschen.
	4/ Obere Rolle festgefressen.	Obere Rolle austauschen.
	5/ Bowden – Durchmesser ist nicht richtig.	Den Bowden austauschen.
	6/ Verunreinigung des Bowdens.	Bowden reinigen – es ist einmal in der Woche erforderlich.
	7/ Vorschubandruck zu viel angezogen – das Draht wird deformiert.	Andruck der Vorschubrolle vermindern.
	8/ Die Rolle ist für einen anderen Drahtdurchmesser bestimmt.	Eine Rolle einsetzen, die dem verwendeten Drahtdurchschnitt entspricht.

	9/ Vorschubrolle ist abgenutzt. 10/ Die Drahtspule wird zu intensiv gebremst.	Die Rolle gegen eine neuen austauschen. Die Spulenbremse lockern.
Trafo produziert starke brummende Geräusche, wird warm, trägt auf	1/ Spannungsumschalter defekt. 2/ Sekundäre Trafowicklung beschädigt. 3/ Primäre Trafowicklung beschädigt. 4/ Kurzschluss am Gleichrichter oder an den Ausführungen.	Spannungsumschalter austauschen. Trafo austauschen. Trafo austauschen. Kurzschlussursache beseitigen.
Schweißdraht macht sich im Brenner, Vorschubrollen glühend, Netzkabel wird heiß	1/ Spule oder Draht haben Kontakt mit dem Maschinenschrank. 2/ Metallverunreinigungen verbinden das Gehäuse des Vorschubs mit dem Schweißmaschinenschrank. 3/ Gleichrichter hat Kontakt mit dem Maschinenschrank.	Deformierte Spulenteile so ausrichten, dass die Spule keinen Kontakt mit dem Maschinenschrank hat. Den Vorschubraum von allen Verunreinigungen reinigen. Den Kontakt zwischen dem Gleichrichtergehäuse und Maschinenschrank verhindern.
In der Schweißmaschine strömt kein Gas	1/ Gasschlauch im Brenner verstopft. 2/ Ventil ist ohne Spannung.	Überprüfen, ob der Bowden – Außendurchmesser stimmt, einen anderen Brenner einsetzen, bzw. das Koaxialkabel oder den ganzen Brenner austauschen. 3/ Platte der Steuerungselektronik austauschen.
Schweißnahtporen	1/ Gas nicht eingeschaltet, oder die Gasflasche ist leer. 2/ Starker Durchzug am Arbeitsplatz. 3/ Material durch Rost, Farbe oder Öl verunreinigt. 4/ Brennerstutzen durch Metallspritze verunreinigt. 5/ Brenner zu weit vom Material. 6/ Gasdurchfluss zu gering oder zu groß. 7/ Undichte Schlauchverbindungen.	Gas einschalten oder eine neue, volle Gasflasche anschließen. Schutzgasdurchfluss erhöhen, oder Durchzug vermeiden. Material vollständig reinigen. Metallspritze beseitigen, den Stutzen mit dem Separieröl Binzel einspritzen. Den Brenner in einem Abstand vom Material halten, der dem Zehnfachen des Durchchnitts des verwendeten Schweißdrahtes entspricht. Gasdurchfluss auf richtige Werte einstellen. Dichtigkeit aller Schlauchverbindungen überprüfen.
Schweißdraht bildet eine Schlinge zwischen den Rollen und dem Eintritt in die Brennerkapillaren	1/ Öffnung des Ziehrings (Brennerspitze) zu eng, entspricht nicht dem Durchmesser des verwendeten Drahts. 2/ Druck an der Andruckrolle zu groß. 3/ Bowden im Brenner verunreinigt oder beschädigt. 4/ Bowden im Brenner ist für einen anderen Drahtdurchmesser bestimmt.	Den Ziehring gegen einen geeigneten austauschen. Andruckrolle des Vorschubs lockern. Bowden reinigen – es ist einmal in der Woche erforderlich, oder austauschen. Den Ziehring gegen einen geeigneten austauschen.

PL - Instrukcja usuwania błędów/usterek:

Ostrzeżenie: urządzenie może naprawiać tylko i wyłącznie odpowiednio wykwalifikowany i wyszkolony pracownik!

Awaria, objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Nie działa wentylator, spawarka nie spawa	1./ Maszyna jest podłączona do sieci? 2./ W gniazdku sieciowym jest napięcie? 3./ Nie wypadł drut z listy zaciskowej w wtyczce lub gniazdku? 4./ Uszkodzony główny wyłącznik. 5./ Kabel wypadł z listy zaciskowej w maszynie. 6./ Mały transformator jest bez napięcia - wypadła faza. 7./ Wadliwy transformator sterowniczy.	Podłączyć maszynę do sieci. Sprawdzić gniazdko sieciowe. Sprawdzić wtyczkę sieciową lub gniazdko. Wymienić główny wyłącznik. Zamocować kabel. Sprawdzić gniazdko, wtyczkę i sieciowy kabel przewodowy. Wymienić transformator sterowniczy.
Wentylator nie działa.	Wadliwy wentylator.	Wymienić wentylator.
Wentylator działa, spawarka nie spawa	A./ STYCZNIK NIE ŁĄCZY - POSUW NIE PRACUJE 1./ Wtyczka sterownicza palnika nie jest podłączona. 2./ Wadliwy łącznik lub kabel w palniku. 3./ W małym transformatorze brak napięcia - wypadła 1 faza. 4./ Wadliwa cewka stycznika. 5./ wadliwe termostaty (patrz schemat). B./ STYCZNIK ŁĄCZY, POSUW NIE DZIAŁA 1./ Wadliwa elektronika sterownicza. 2./ Wadliwy silniczek posuwu - węgliki. C./ STYCZNIK ŁĄCZY, POSUW DZIAŁA 1./ Złamany kabel uziemiający. 2./ Wadliwy kabel współosiowy palnika.	Włączyć wtyczkę sterowniczą palnika. Palnik odłączyć i przemostkować dwa kontakty do sterowania. Jeżeli wszystkie funkcje maszyny działają, należy wymienić łącznik, kabel współosiowy lub cały palnik. Wymienić bezpiecznik sieciowy, sprawdzić gniazdko, wtyczkę i sieciowy kabel przewodowy, sprawdzić fazy na styczniku. Wymienić stycznik. Wymienić termostaty. Wymienić płytę. Wymienić węgliki posuwu. Izolacja może być nieuszkodzona, potem nie jest to widoczne - wymienić kabel uziemiający. Wymienić kabel współosiowy.
Na końcówce palnika jest prąd spalwalniczy.	1./ W końcówce palnika jest nagromadzony rozprysk. 2./ Izolacja końcówki jest uszkodzona.	Zdjąć końcówkę palnika i wyczyścić ją, tak samo wyczyścić element międzywarstwowy i otwór strumieniowy, elementy spryskać sprejem separacyjnym. Wyjąć końcówkę.
Nie można regulować posuwu drutu.	1./ Poluzowany guzik regulacji szybkości posuwu. 2./ Uszkodzony potencjometr. 3./ Wadliwa elektronika sterownicza.	Dokręcić guzik regulacji szybkości posuwu. Wymienić potencjometr. Wymienić płytę.
Nieustannie unika gaz z palnika.	1./ Zabrudzenie na zaworku. 2./ Źle ustawione ciśnienie na zaworze redukcyjnym butli. 3./ Błędnie zastosowano zawór dławiący zamiast droższy redukcyjny - zbyt wysokie ciśnienie. 4./ Wadliwy zaworek elektromagnetyczny.	Wykonać demontaż i przeczyszczyć naprężenie sprężyny lub wymienić zaworek. Ustawić prawidłowo ciśnienie. Proszę użyć odpowiedni zawór redukcyjny, np. zawór KUS. Wymienić zaworek elektromagnetyczny.
Źle spawa - skleja, napawa, drga, duży rozprysk.	A./ ZŁY PRZEPUST DRUTU PRZEZ PALNIK LUB OTWOREM STRUMIENIOWYM. 1./ Otwór strumieniowy jest zbyt zapuszczony pod krawędź końcówki. 2./ Średnica otworu strumieniowego nie odpowiada zastosowanemu drutu. 3./ Otwór strumieniowy jest moc zanieczyszczony. 4./ Otwór strumieniowy jest zużyty. 5./ Zbyt długie lub zbyt krótkie cięgi Bowdena w palniku. 6./ Zostało użyte cięgi Bowdena o nieodpowiedniej średnicy. 7./ Zanieczyszczone cięgi Bowdena. 9./ Rolka na inną średnicę drutu. 10./ Rolka posuwu jest zużyta. 11./ Szpulka drutu jest hamowana zbyt intensywnie. B./ POZOSTAŁE PRZYCZYNY	Otwór strumieniowy może być zapuszczony maks. 1-2 mm pod krawędź końcówki. Wymienić otwór strumieniowy za odpowiedni. Wyczyścić lub wymienić otwór strumieniowy. Wymienić otwór strumieniowy. Wymienić cięgi Bowdena. Wymienić cięgi Bowdena. Wyczyścić cięgi Bowdena - cięgi Bowdena trzeba czyścić raz na tydzień. Poluzować docisk rolki posuwu. Nałożyć rolkę odpowiednią do zastosowanej średnicy drutu. Poluzować śrubę hamulca szpulki.

	<p>1./ Wypadła faza.</p> <p>2./ Niewłaściwie ustawiony punkt roboczy.</p> <p>3./ Złe uziemienie.</p> <p>4./ Wadliwy prostownik.</p> <p>5./ Zła jakość gazu lub drutu.</p> <p>6./ Wadliwy przełącznik napięcia.</p> <p>7./ Wadliwe obwody.</p> <p>8./ Spalone druty między transformatorem i przełącznikiem napięcia.</p>	<p>Proszą spróbować podłączyć maszyną pod inny bezpiecznik. Wymienić bezpiecznik sieciowy, sprawdzić gniazdko, wtyczkę i sieciowy kabel przewodowy. Sprawdzić, na listwie zaciskowej transformatora połączeniu spawania palnikiem, czy są wszystkie 3 fazy w pozycji A0 połączone B0 400 V, A0 połączone C0 400V i B0 połączone C0 400V. W przypadku spawarek z przełącznikiem wysokiego napięcia podczas mierzenia przełącznik wysokiego napięcia musi być zawsze w pozycji A. UWAGA!!!, jeżeli wypadnie jedna faza, pojawi się napięcie tylko około 230 V, czyli na listwie zaciskowej jest napięcie! Jednak prawidłowe napięcie wynosi 400V - awaria jest w styczniku lub w gniazdku lub jest poluzowany drut na listwie zaciskowej.</p> <p>Sprawdzić napięcie i szybkość posuwu.</p> <p>Sprawdzić kontakt między kleszczami uziemiającymi i elementem obrabianym. Wymienić kabel uziemiający.</p> <p>Wymienić prostownik.</p> <p>Użyć innego drutu lub gazu.</p> <p>Wymienić przełącznik.</p> <p>Wymienić transformator.</p> <p>Zastąpić wadliwą instalację.</p>
Drut jest nieregularnie podawany posuwem	<p>1./ Zużyta rolka - drut prześlizguje.</p> <p>2./ Użyto rolką o niewłaściwej średnicy.</p> <p>3./ Wadliwy silniczek - zużyte węgielki lub wadliwy twornik.</p> <p>4./ Zadarta górna rolka.</p> <p>5./ Zostało użyte cięgło Bowdena o nieodpowiedniej średnicy.</p> <p>6./ Zanieczyszczone cięgło Bowdena.</p> <p>7./ Zbyt mocno dokrecony docisk na posuwie - drut jest zniekształcany.</p> <p>8./ Rolka na inną średnicę drutu.</p> <p>9./ Rolka posuwu jest zużyta.</p> <p>10./ Szpulka drutu jest hamowana zbyt intensywnie.</p>	<p>Wymienić rolkę.</p> <p>Wymienić rolkę.</p> <p>Wymienić węgielki, twornik lub cały silniczek.</p> <p>Wymienić górną rolkę.</p> <p>Wymienić cięgło Bowdena.</p> <p>Wyczyścić cięgło Bowdena - cięgło Bowdena trzeba czyścić raz na tydzień.</p> <p>Poluzować docisk rolki posuwu.</p> <p>Nałożyć rolkę odpowiednią do zastosowanej średnicy drutu.</p> <p>Wymień rolkę za nową.</p> <p>Poluzować hamulec szpulki.</p>
Transformator emituje bardzo głośny brzęczący dźwięk, zagrzewa się, nie spawa.	<p>1./ Uszkodzony przełącznik napięcia.</p> <p>2./ Uszkodzone uzwojenie wtórne transformatora.</p> <p>3./ Uszkodzone uzwojenie pierwszorzędne transformatora.</p> <p>4./ Krótkie spięcie na prostowniku lub na wylotach.</p>	<p>Wymienić przełącznik napięcia.</p> <p>Wymienić transformator.</p> <p>Wymienić transformator.</p> <p>Usunąć przyczynę krótkiego spięcia.</p>
Drut spawalniczy żarzy się w palniku, na rolkach posuwu i zagrzewa się kabel sieciowy	<p>1./ Szpulka lub drut dotyka się obudowy maszyny.</p> <p>2./ Metalowe zanieczyszczenia połączą korpus posuwu z obudową spawarki.</p> <p>3./ Prostownik dotyka się obudowy maszyny.</p>	<p>Wyrównać zniekształcone części szpulki tak, aby nie dotykały się obudowy maszyny.</p> <p>Wyczyścić obszar posuwu od wszystkich zanieczyszczeń.</p> <p>Zabronić kontaktu korpusu prostownika i obudowy maszyny.</p>
Gaz nie przechodzi przez spawarkę.	<p>1./ Zapchany wężyk gazowy w palniku.</p> <p>2./ Zawór jest bez napięcia.</p>	<p>Proszą sprawdzić, czy użyto właściwej wewnętrznej średnicy cięgła Bowdena, następnie spróbować nałożyć inny palnik, ewentualnie wymienić kabel wspólosiowy lub cały palnik.</p> <p>Wymienić płytę elektroniki sterowniczej.</p>
Pory w spawie.	<p>1./ Gaz nie jest puszczony lub butla z gazem jest pusta.</p> <p>2./ Zbyt silny przeciąg w miejscu pracy.</p> <p>3./ Materiał jest zabrudzony rdzą, farbą lub olejem.</p> <p>4./ Końcówka palnika jest zabrudzona rozpryskiem.</p> <p>5./ Palnik jest zbyt oddalony od materiału.</p> <p>6./ Zbyt mały lub zbyt duży przepływ gazu.</p> <p>7./ Złącza węzowe nie są szczelne.</p>	<p>Puścić gaz lub podłączyć nową butlę gazową.</p> <p>Zwiększyć przepływ gazu ochronnego lub zmniejszyć przeciąg.</p> <p>Materiał doskonale oczyścić.</p> <p>Usunąć odprysk i końcówkę spryskać sprejem separacyjnym Binzel.</p> <p>Palnik trzymać w odległości od materiału równej dziesięciokrotności średnicy użytego drutu spawalniczego.</p> <p>Ustawić przepływ gazu na właściwe wartości.</p> <p>Sprawdzić szczelność wszystkich złączy węży.</p>
Drut spawalniczy tworzy pętlę między rolkami i wlotem do kapilary palnika.	<p>1./ Otwór strumienia (szpica palnika) jest zbyt wąski, nie odpowiada średnicy zastosowanego drutu spawalniczego.</p> <p>2./ Ciśnienie na rolce dociskowej jest zbyt wysokie.</p> <p>3./ Zanieczyszczone lub uszkodzone cięgło Bowdena w palniku.</p> <p>4./ W palniku użyto cięgła Bowdena dopasowane na inną średnicę drutu spawalniczego.</p>	<p>Wymienić otwór strumieniowy za odpowiedni.</p> <p>Poluzować rolkę dociskową posuwu.</p> <p>Wyczyścić cięgło Bowdena - cięgło Bowdena trzeba czyścić raz na tydzień lub go wymienić.</p> <p>Wymienić otwór strumieniowy za odpowiedni.</p>

Osvědčení o jakosti a kompletnosti výrobku / Osvedčenie o akosti a kompletnosti výrobku
Testing certificate / Qualitätszertifikat des Produktes
Deklaracja Jakości i Kompletności

Název a typ výrobku Názov a typ výrobku	<input type="checkbox"/> 255	<input type="checkbox"/> 280	<input type="checkbox"/> 285	<input type="checkbox"/> 305	<input type="checkbox"/> 309	<input type="checkbox"/> 351	<input type="checkbox"/> 354	<input type="checkbox"/> 384	<input type="checkbox"/> 389	<input type="checkbox"/> 405
Type Benennung und Typ Nazwa i rodzaj produktu	<input type="checkbox"/> KIT	<input type="checkbox"/> TIGER	<input type="checkbox"/> MAJSTER							
Výrobní číslo stroje: Výrobné číslo stroje: Serial number: Herstellungsnummer der Maschine: Numer produkcyjny maszyny:					Výrobní číslo PCB: Výrobné číslo PCB: Serial number PCB: Herstellungsnummer PCB: Numer produkcyjny PCB:					
Výrobce / Výrobca Producer / Produzent Producent										
Razítko OTK / Pečiatka OTK Stamp an signature OTK / Stempel OTK Pieczętka OTK										
Datum výroby / Dátum výroby Date of production / Datum der Produktion /Data produkcji										
Kontroloval / Kontroloval Inspected by / Geprüft von Sprawdził										

Záruční list / Záručný list / Warranty certificate
Garantieschein / Karta Gwarancyjna

Datum prodeje / Dátum predaja Date of sale / Verkaufsdatum Data sprzedaży	
Razítko a podpis prodejce Pečiatka a podpis prodajca Stamp and signature of seller Stempel und Unterschrift des Verkäufers Pieczętka i podpis sprzedawcy	

Záznam o provedeném servisním zákroku / Záznam o prevedenom servisnom zákroku / Repair note
Eintrag über durchgeführten Serviseingriff / Zapis o wykonaniu interwencji serwisowej

Datum převzetí servisem Dátum prevzatia servisom Date of take-over Datum Übernahme durch Servisabteilung Data odbioru przez serwis	Datum provedení opravy Dátum prevedenia opravy Date of repair Datum Durchführung der Reparatur Data wykonania naprawy	Číslo reklamač. protokolu Číslo reklamač. protokolu Number of repair form Nummer des Reklamationsprotokoll Numer protokołu reklamacyj	Podpis pracovníka Podpis pracownika Signature of serviceman Unterschrift von Mitarbeiter Podpis pracownika

Poznámky / Poznámky / Note / Bemerkungen / Uwagi

--

**ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / ES VYHLÁSENIE O ZHODE
/ DEKLARACJA ZGODNOŚCI I KOMPLETNOŚCI EU**

prohlašujeme na svou výlučnou odpovědnost, že výrobky níže uvedené splňují požadavky zákona 168/1997 Sb., v posledním znění a zákona 169/1997 Sb. v posledním znění a nařízení vlády 17/2003, 18/2003, 24/2003.

prohlašujeme na svoji výlučnou zodpovednosť, že výrobky níže uvedené splňujú požiadavky zákona 168/1997 Sb., v poslednom znení a zákona 169/1997 Sb. v poslednom znení a nariadenie vlády 17/2003, 18/2003, 24/2003.

oświadczamy na własną odpowiedzialność, że niżej wymienione produkty spełniają wymagania ustawy 168/1997 Sb., wraz z późniejszymi zmianami ustawy 169/1997 Sb. W ostatnim brzmieniu rozporządzenia rządu nr 17/2003, 18/2003, 24/2003.

Typy:

STANDARD	KIT	TIGER	MAJSTER	255	280	285	305	309	351	354	384	389	405
PROCESSOR	KIT	TIGER	MAJSTER	255	-	285	305	309	351	354	384	389	405
SYNERGIC	KIT	TIGER	MAJSTER	255	-	285	305	-	351	354	384	-	405

Popis elektrického zařízení:

Popis elektrického zařízení:

Opis urządzenia elektrycznego:

Svařovací MIG/MAG stroj
Zvárač inverter pro zváranie MIG/MAG
Urządzenia spawalnicze MIG/MAG

Odkaz na harmonizované normy:

Odkaz na harmonizované normy:

Odpowiadają postanowieniom norm:

ČSN EN 60974-1
ČSN EN 50199 a normy související / oraz normy powiązane

Poslední dvojčíslí roku, v němž bylo na výrobky označení CE umístěno:

Poslední dvojčíslí roku, kedy bolo na výrobky označení CE umiestnené:

Spełniają założenia do oznakowania znakiem CE, ostatnie 2 cyfry roku, w którym certyfikat CE został wykonany:

06

Datum vydání / Data wydania: 20. 7. 2007

Výrobce si vyhrazuje právo na změnu.
Výrobca si vyhradzuje právo na zmenu.
The producer reserves the right to modification.
Hersteller behält uns vor Recht für Änderung.
Producent zastrzega sobie prawo do zmian.