



BESTER SA

ul. Jana III Sobieskiego 19 A
58-263 Bielawa
tel./074/ 64 61 100
fax /074/ 64 61 080
serwis: /074/ 64 61 188
<http://www.bester.com.pl>
e-mail: bester@bester.com.pl

I-207-265-2

Aktualny numer

Procesy



Spawanie metodą MIG/MAG

Opis



Półautomat spawalniczy DC

Nr wg klasyfikacji PKWiU 29.40.60-50.21

Instrukcja obsługi półautomatów spawalniczych

Magster 351W, - 501



Grudzień '2004

Od BESTER

Dziękujemy Państwu i gratulujemy
Wyboru półautomatów spawalniczych Magster 351 W, -501
Teraz możecie Państwo spawać sprawnie i dobrze
A my to Wam gwarantujemy.

Declaration of conformity
Konformitätserklärung
Deklaracja zgodności

BESTER S.A.

Declares that the welding machine:
Erklärt, daß die Bauart der Maschine:
Deklaruje, że spawalnicze źródło energii:



Magster 351W, -501 s/n

conforms to the following directives:
den folgenden Bestimmungen entspricht:
spełnia następujące wytyczne:

73/23/CEE, 93/68/CEE, 89/366/CEE, 92/31/CEE

and has been designed in conformance with the following norms:
und in Übereinstimmung mit den nachstehenden Normen hergestellt wurde:
i że zostało zaprojektowane zgodnie z wymaganiami następujących norm:

EN 50199, EN 60974-1

Tomasz Domagalski
Operational Director

BESTER S.A. ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-260 Bielawa, Poland

Spis treści

1 Bezpieczeństwo użytkowania.....	4
2 Charakterystyka.....	7
3 Uwagi ogólne i ostrzeżenia.....	7
4 Dane techniczne.....	8
5 Elementy obsługi źródła prądu Magster 351W, - 501.....	9
6 Elementy na ścianie tylnej Magster 351W, - 501.....	10
7 Elementy obsługi podajnika drutu PDE 41W.....	11
8 Elementy na ścianie tylnej podajnika drutu PDE 41W.....	11
9 Elementy regulacyjne wewnątrz podajnika PDE 41W.....	12
10 Magster 351W, - 501 budowa i kompletacja	12
11 Schemat ideowy źródła prądu Magster 351W, - 501.....	15
12 Schemat ideowy podajnika drutu PDE 41W.....	16
13 Zestawienie stanowiska spawalniczego.....	17
14 Instalacja półautomatu.....	18
14.1 Przyłączenie do sieci zasilającej.....	18
14.2 Podłączanie gazu osłonowego.....	18
14.3 Łączenie źródła prądu z podajnikiem drutu elektrodowego.....	18
14.4 Podłączanie uchwyty spawalniczego.....	19
14.5 Zakładanie drutu elektrodowego do podajnika.....	19
14.6 System chłodzenia półautomatu.....	20
15 Spawania ręczne metodą MIG/MAG.....	21
16 Zasady doboru parametrów spawania dla metody MIG/MAG.....	21
17 Obsługa okresowa.....	22
18 Zanim skorzystasz z serwisu.....	23
19 Uruchamianie półautomatu po dłuższym składowaniu.....	24
20 Technologia spawania metodą MIG/MAG.....	24
21 Technologia spawania – podstawy.....	25
21.1 Rodzaje spoin i typy złączy.....	25
21.2 Zalecenia praktyczne.....	25
22 Wady spoin.....	27
23 Wykaz części zamiennych półautomatu Magster 351W, -501.....	28
23.1 Wykaz części zamiennych półautomatu Magster 351W.....	31
23.2 Wykaz części zamiennych półautomatu Magster 501.....	32
24 Notatki.....	33

1 Bezpieczeństwo użytkowania

Ostrzeżenie!

Chroń siebie i osoby postronne przed poważnym niebezpieczeństwem lub śmiercią! Nie dopuszczaj dzieci w pobliże miejsca pracy i do urządzenia. Osoby z wszczepionym rozrusznikiem serca, zanim podejmą pracę z tym urządzeniem, powinny skonsultować się ze swoim lekarzem. Instalacja, obsługa serwisowa i naprawy tego urządzenia mogą być prowadzone tylko przez wykwalifikowany personel, z zachowaniem warunków bezpieczeństwa pracy obowiązujących dla urządzeń elektrycznych.



PORAŻENIE ELEKTRYCZNE MOŻE ZABIĆ

- ☐ **Gdy urządzenie jest włączone do sieci wszystkie elementy tworzące obwód prądu spawania są elektrycznie „gorące” – nie dotykać ich gołą ręką ani przez wilgotną odzież.** Obsługujący półautomat powinien być wyposażony w odzież ochronną, która obejmuje: maskę ochronną, rękawicę, fartuch i buty.
- ☐ Odizolować się elektrycznie od miejsca spawania i uziemienia za pomocą stosowanych środków.
- ☐ Upewnić się czy zastosowane środki obejmują wystarczająco duży obszar dla zapewnienia bezpiecznej pracy.
- ☐ Jeśli proces spawania musi być prowadzony w warunkach szczególnego narażenia na niebezpieczeństwo porażenia elektrycznego /w zawilgoconych miejscach lub podczas opadów atmosferycznych; na metalowych konstrukcjach takich jak podłogi, kraty lub metalowe podesty; w niewygodnych pozycjach pracy takich jak na siedząco, na leżąco, czy klęcząc, gdy występuje niebezpieczeństwo nieuniknionego lub przypadkowego kontaktu z miejscem spawania lub uziemienia/ powinno się stosować następujące urządzenia:
 - półautomat ze stałym wyjściowym napięciem DC
 - prostownik spawalniczy DC z elektrodą otuloną
 - transformator lub inwerter AC z ograniczoną regulacją napięcia
- ☐ Podczas spawania, drut spawalniczy na szpuli jest również pod napięciem.
- ☐ Pewnie mocować przewód powrotny do elementu spawanego jak i najbliżej miejsca spawania, zapewniając mu jak najlepszy kontakt.
- ☐ Miejsce pracy i element spawany powinny być dobrze uziemione.
- ☐ Kable spawalnicze, przewód sieciowy, uchwyt spawalniczy, zacisk uziemiający jak i samo urządzenie spawalnicze powinny być utrzymywane w dobrym stanie technicznym, zapewniającym bezpieczeństwo pracy. W przypadku stwierdzenia uszkodzenia izolacji któregośkolwiek z elementów obwodu spawania, natychmiast należy go wymienić.
- ☐ Nigdy nie zanurzać elektrody lub uchwytu w wodzie dla ich ochłodzenia.
- ☐ Nigdy jednocześnie nie dotykać elektrycznie „gorących” części uchwytów spawalniczych podłączonych do dwóch urządzeń spawalniczych, ponieważ napięcie pomiędzy nimi może mieć wartość sumarycznego napięcia stanu jałowego obu urządzeń.



ŁUK może być niebezpieczny

- ☐ **Patrzeć bezpośrednio na łuk jest szkodliwe dla oczu – zawsze stosować maskę ochronną, a osoby postronne ochraniać ekranami z odpowiednim filtrem lub ostrzegać o niebezpieczeństwie bezpośredniego patrzenia na łuk, iskry lub roztopiony metal.** Maski ochronne i wkłady filtrujące powinny spełniać wymogi stosowanych norm.
- ☐ Dla ochrony skóry stosować odpowiednią odzież ochronną wykonaną z wytrzymałego, niepalnego materiału.



OPARY i GAZY mogą być niebezpieczne

- ☐ **Opary i gazy wydzielające się podczas spawania mogą stanowić zagrożenie dla zdrowia – stanowisko spawalnicze powinno wyposażone w wyciąg wentylacyjny.**
- ☐ Nie spawać w obecności oparów zawierających chlor, mogących pochodzić z procesu odtłuszczenia lub czyszczenia. Wysoka temperatura i promieniowanie łuku może rozkładać opary tworząc trujący gaz FOSGEN.
- ☐ Zachowywać szczególne środki ostrożności przy spawaniu elementów pokrywanych galwanicznie.
- ☐ Unikać bezpośredniego wdychania oparów i gazów spawalniczych.
- ☐ Wokół łuku gaz osłonowy wypiera powietrze, przy spawaniu w miejscach trudno dostępnych zachować szczególną ostrożność.



ISKRY mogą spowodować pożar lub wybuch

- ☐ **Iskry powstające podczas spawania mogą być przyczyną pożaru lub wybuchu!**
- ☐ Unikać niebezpieczeństwa wybuchu pożaru w miejscu spawania. O ile to możliwe okrywać je, zabezpieczając przed iskrami mogącymi być zarzewiem ognia. Należy pamiętać, że iskry i wysoka temperatura pochodzące od łuku spawalniczego łatwo przenikają przez małe szczeliny, szpary i otwory do przylegającego obszaru. Unikaj spawania w pobliżu hydraulicznej armatury. Sprawny sprzęt przeciwpożarowy winien być usytuowany w widocznym i łatwo dostępnym miejscu.
- ☐ Wszystko co może się zapalić lub wybuchnąć, usunąć z pola pracy.
- ☐ Nie podgrzewać, nie ciąć ani nie spawać zamkniętych pojemników na paliwo lub inne chemikalia – może to spowodować wybuch.
- ☐ Przed spawaniem, cięciem lub podgrzewaniem pojemniki powinny być dobrze wentylowane.
- ☐ Kabel spawalniczy powinien być podłączony do miejsca spawania najbliżej jak to możliwe – unika się wtedy przepływu prądu spawania przez sąsiednie elementy a co za tym idzie zmniejsza się niebezpieczeństwo wystąpienia przegrzania z dala od miejsca spawania i występowania tam zagrożenia pożarem.



BUTLA może wybuchnąć

- ☐ **Uszkodzona butla z gazem osłonowym może eksplodować!**
- ☐ Stosować tylko butle atestowane z odpowiednim rodzajem gazu i zalecanym ciśnieniem. Wszystkie elementy obwodu zasilania gazu ochronnego takie jak : wąż, złączki i regulator powinny być stosowane do urządzenia i być utrzymywane w dobrym stanie technicznym.
- ☐ Butla z gazem powinna być w pozycji pionowej, zabezpieczona przed wywróceniem się np. za pomocą łańcucha.
- ☐ Zachowywać bezpieczną odległość butli od miejsca spawania.
- ☐ Nie narażać butli z gazem na jakiegokolwiek uszkodzenia mechaniczne.
- ☐ Nigdy nie dotykać elektrody, uchwytu spawalniczego lub jakiegokolwiek „gorącego” elementu obwodu spawania do butli z gazem!
- ☐ Nie zbliżać głowy z szczególnie twarzy do zaworu butli z gazem, podczas jego odkręcania.
- ☐ Podczas przerw w spawaniu zawór butli musi być zawsze zakręcony.



Dla urządzeń zasilanych ELEKTRYCZNIE

- ☐ Odłączyć zasilanie sieciowe przed wykonaniem jakichkolwiek prac przy tym urządzeniu.
- ☐ Urządzenie to powinno być zainstalowane i uziemione zgodnie z zaleceniami producenta i obowiązującymi przepisami ogólnymi.



Zachować ostrożność przy zasilaniu z agregatu

- ☐ Stosując do zasilania agregat prądotwórczy, nie dolewać paliwa do zbiornika podczas spawania.
- ☐ Nie uruchamiać silnika agregatu przy rozlanym paliwie.



WENTYLATOR może być niebezpieczny

- ☐ Utrzymywać urządzenie sprawnym technicznie, obudowa i wszystkie osłony powinny być dobrze przymocowane, uniemożliwiając dostęp do wnętrza urządzenia.
- ☐ Podczas uruchamiania, użytkowania i napraw nie zbliżać rąk, włosów ubrania ani jakichkolwiek narzędzi do obracającego się wentylatora.



POLE ELEKTROMAGNETYCZNE może być niebezpieczne

- ☐ Prąd elektryczny płynący przez jakikolwiek przewodnik wytwarza wokół niego pole elektromagnetyczne. Prąd spawania wytwarza pole elektromagnetyczne wokół kabli spawalniczych i wokół samego urządzenia.
- ☐ Dla zminimalizowania negatywnego oddziaływania pola elektromagnetycznego na zdrowie każdy spawacz powinien:
 - oba kable spawalnicze układać równolegle i jak najbliżej siebie
 - nigdy nie oplatać się kablami prądowymi, a w czasie spawania nie przebywać pomiędzy nimi i bezpośrednio przy urządzeniu.
 - podłączyć zacisk kabla jak najbliżej miejsca spawania



HAŁAS powstały podczas spawania może być szkodliwy

- ☐ Łuk spawalniczy może i często powoduje przekroczenie poziomu hałasu powyżej 85dB dla 9-godzinnego wymiaru czasu pracy.
- ☐ Spawacze obsługujący półautomat spawalniczy obowiązani są do noszenia w czasie pracy odpowiednich ochronników słuchu/załącznik nr 2 do Rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z 17.06.1998. – Dz. U. Nr 79 poz. 513/.
- ☐ Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Zdrowia o Opieki Społecznej z 09. 07.1996r. /Dz. U. Nr 68 poz. 194/ pracodawca jest zobowiązany do dokonywania badań i pomiarów czynników szkodliwych dla zdrowia.

2 Charakterystyka

- ☐ Półautomaty spawalnicze Magster 351W, -501 z zewnętrznym podajnikiem drutu elektrodowego jest profesjonalnym urządzeniem spawalniczym do spawania stali niskowęglowych i niskostopowych /metoda MAG/, oraz stali stopowych, Al. i jego stopów /metoda MIG/ w osłonie gazów ochronnych.
- ☐ Przystosowany jest do zasilania trójfazowej sieci 400 V, 50 Hz.
- ☐ Wyposażony w dwa cyfrowe mierniki umożliwiające odczyt wielkości parametrów spawania.
- ☐ Zapewniają skokową 35-stopniową regulację napięcia spawania.
- ☐ Umożliwiają płynną regulację prędkości podawania drutu elektrodowego
- ☐ Wyposażony jest w przeciążeniowy układ zabezpieczenia termicznego
- ☐ Wyróżnia się zwartą i ergonomiczną w obsłudze konstrukcją.
- ☐ Wyposażony jest w półkę dla ustawienia butli z gazem osłonowym.
- ☐ Szczególnie nadaje się dla zastosowań w zakładach produkujących konstrukcje metalowe, oraz w warsztatach rzemieślniczych i naprawczych.
- ☐ Po doposażeniu w dodatkowy zestaw adaptora półautomat umożliwia współpracę z pośrednim podajnikiem drutu elektrodowego dla umożliwienia spawania w znacznej odległości od źródła prądu.
- ☐ **Na życzenie klienta istnieje możliwość odpłatnego przystosowania półautomatów wyprodukowanych przed 1999 rokiem do współpracy z podajnikiem pośrednim, przez serwis BESTER S.A.**

Jeżeli masz jakiegokolwiek problemy lub pytania związane z użytkowaniem tego urządzenia skonsultuj się z najbliższym dealerem lub autoryzowanym serwisem firmy BESTER S.A.

3 Uwagi ogólne i ostrzeżenia

- ☐ **Uruchomienia i eksploatacji półautomatu spawalniczego Magster 351W, -501 można dokonać tylko po dokładnym zapoznaniu się z niniejszą instrukcją instalacji i obsługi.**
- ☐ Po zakończeniu pracy lub przed dłuższą przerwą w pracy, przewód zasilający półautomatu należy odłączyć od sieci.
- ☐ **Samoczynne przeróbki mogą spowodować zmianę cech użytkowych półautomatu lub pogorszenie parametrów technicznych.**
- ☐ **Wszelkie przeróbki półautomatu, we własnym zakresie, są zabronione i powodują nie tylko utratę uprawnień z tytułu gwarancji, ale mogą być przyczyną pogorszenia się warunków bezpieczeństwa użytkowania i narażenia użytkownika na niebezpieczeństwo porażenia prądem.**
- ☐ **Uszkodzenie półautomatu spowodowane niewłaściwymi warunkami pracy, niewłaściwą obsługą lub z winy użytkownika powoduje utratę uprawnień z tytułu gwarancji.**
- ☐ Dopuszczalny zakres temperatur otoczenia w czasie pracy od +5°C do +40°C oraz od -15°C do +55°C w czasie transportu.
- ☐ Dopuszczalna wilgotność względna do 95% przy t+20°C.
- ☐ Dopuszczalna wysokość nad poziomem morza – poniżej 1000 m.
- ☐ **Producent zastrzega sobie prawo do zmian.**

4 Dane techniczne

	Magster 351W	Magster 501
❑ Znamionowe napięcie zasilania.....	400V, 3~PE, 50Hz	
❑ Maksymalny pobór mocy przy pracy X35%.....	16 kVA	24 kVA
❑ Maksymalny pobór prądu przy pracy X35%.....	23 A	35 A
❑ Maksymalny pobór prądu przy pracy X60%.....	20 A	32 A
❑ Współczynnik mocy cos φ przy pracy X60%.....	0,95	
❑ Prąd spawania: znamionowy X35%.....	400 A	500 A
znamionowy X60%.....	350 A	450 A
przy pracy X100%.....	270 A	350 A
❑ Napięcie wtórne stanu jałowego.....	18-40 V	19-47 V
❑ Ilość stopni napięcia spawania.....		35
❑ Zakres Regulacji prądu/napięcia spawania..... min.....	40 A/16 V	60A/17V
max.....	400 A/34 V	500A/39V
❑ Stopień ochrony obudowy.....	IP 23	
❑ Klasa izolacji transformatorów	F + H	
❑ Stopień ochrony obudowy.....	W	
❑ Masa /bez szpuli z drutem/	140 kg	
❑ Wymiary po obrysie /szerokość/wysokość/głębokość.....	445 x 920 x 950 mm	

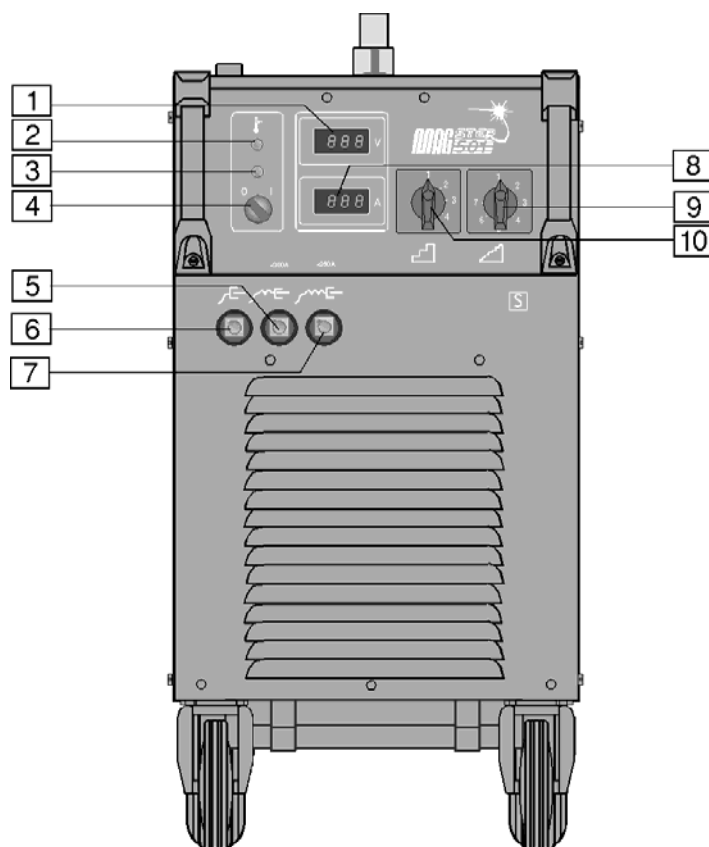
Podajnik drutu elektrodowego.....PDE 41

☐ Zakres regulacji prędkości podawania drutu Vn.....	1 – 24 m/min
☐ Zakres prędkości dojścia drutu elektrodowego.....	10 – 100 % J _n
☐ Czas upalania drutu elektrodowego.....	0,1 – 0,6 sek
☐ Średnica drutu elektrodowego - stalowego.....	0,8 – 1,6 mm
- stopowego.....	0,8 – 1,6 mm
- aluminiowego.....	1,0 – 1,6 mm
☐ Napięcie zasilania podajnika.....	42 V
☐ Masa /bez szpul z drutem/.....	20 kg
☐ Wymiary /szerokość/wysokość/głębokość/.....	335 x 465 x 645 mm
☐ Wyposażenie:	
- przewód prądowy powrotny.....	5,0 m
- przewód zasilania sieciowego.....	5,0 m

Przewód zespolony.....ZW 350.....PZW500

Oferowane długości.....2;5;10m

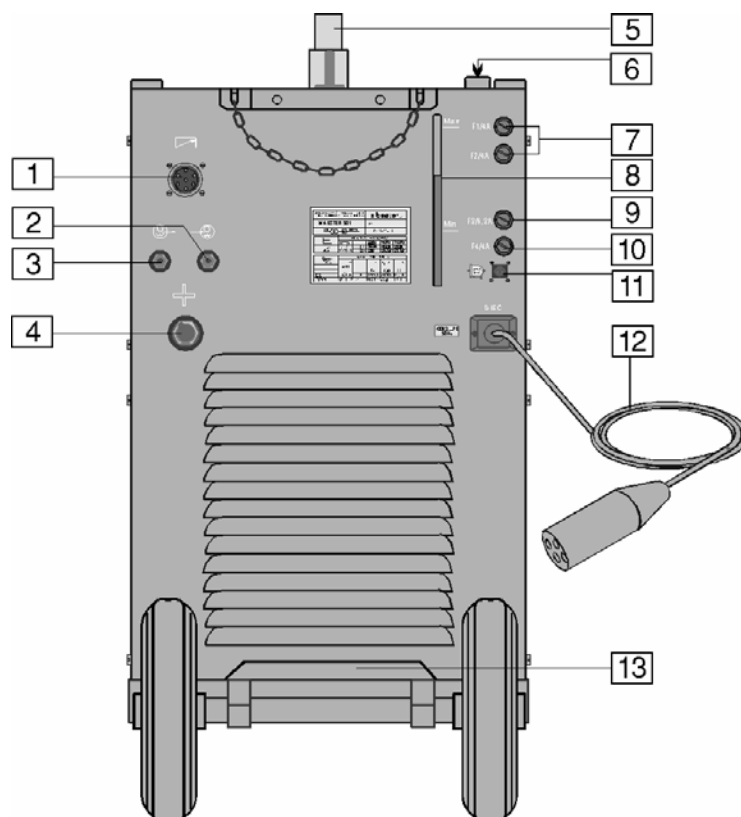
5 Elementy obsługi źródła prądu Magster 351W, -501



- 1 cyfrowy miernik wartości napięcia spawania
- 2 lampka sygnalizacji zadziałania zabezpieczenia termicznego
- 3 lampka sygnalizująca załączenie zasilania sieciowego
- 4 pokrętło łączenia załączenia zasilania sieciowego
- 5 gniazdo masy przewodu powrotnego /z indukcyjnością/
- 6 gniazdo masy przewodu powrotnego /bez indukcyjności/
- 7 gniazdo masy przewodu powrotnego /z indukcyjnością maksymalną/
- 8 cyfrowy miernik wartości prądu spawania
- 9 pokrętło przełącznika dokonanej regulacji napięcia spawania
- 10 pokrętło przełącznika zgrubnej regulacji napięcia spawania

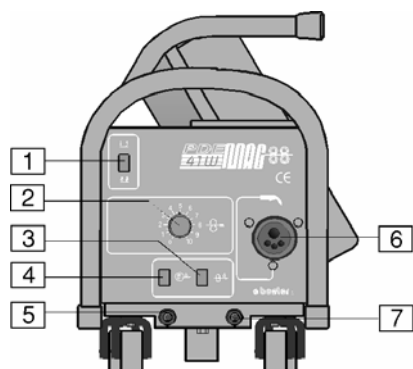
Uwaga! Jest niedozwolone dokonywanie zmiany napięcia spawania podczas procesu spawania.

6 Elementy na ścianie tylnej półautomatu Magster 351W, - 501



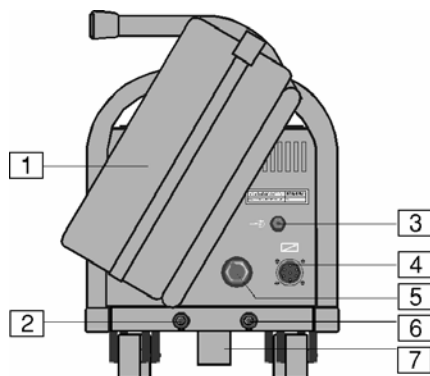
- 1 gniazdo przewodu sterowania podajnikiem
- 2 gniazdo wejściowe szybkozłączki systemu chłodzenia /do podłączenia węży czerwonego przewodu zespolonego/
- 3 gniazdo wyjściowe szybkozłączki systemu chłodzenia /do podłączenia węży niebieskiego przewodu zespolonego/
- 4 gniazdo "+"
- 5 trzpień do obrotowego osadzania podajnika drutu
- 6 korek wlewu płynu chłodzącego
- 7 bezpieczniki F1, F2 zabezpieczające źródło prądu
- 8 okienko kontroli poziomu płynu chłodzącego
- 9 bezpiecznik F3 zabezpieczający układ podawania drutu
- 10 bezpiecznik F4 zabezpieczający obwód podgrzewacza gazu
- 11 gniazdo podgrzewacza gazu
- 12 przewód zasilania sieciowego
- 13 półka do ustawiania butli z gazem

7 Elementy obsługi podajnika drutu PDE 41W



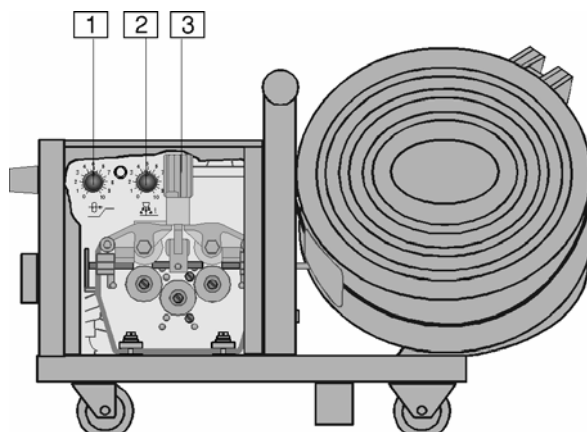
- 1 przełącznik zmiany trybu pracy uchwytu spawalniczego
- 2 pokrętko regulacji prędkości podawania drutu elektrodowego, zapewnia regulację w zakresie od 1 do 24 m/min.
- 3 przycisk testu drutu
- 4 przycisk testu gazu
- 5 gniazdo szybkozłączki płynu wypływającego z uchwytu - kolor czerwony
- 6 gniazdo EURO do przyłączania uchwytu spawalniczego
- 7 gniazdo szybkozłączki płynu wpływającego do uchwytu – kolor niebieski

9 Elementy obsługi na ścianie tylnej podajnika PDE 41W



- 1 kaseta na drut elektrodowy
- 2 gniazdo szybkozłączki płynu wpływającego do podajnika – kolor niebieski
- 3 gniazdo szybkozłączki wlotu gazu osłonowego
- 4 gniazdo przewodu sterującego
- 5 gniazdo prądowego przewodu spawalniczego
- 6 gniazdo szybkozłączki płynu wypływającego z podajnika – kolor czerwony
- 7 tuleja do obrotowego osadzania podajnika na źródle prądu

9 Elementy regulacyjne wewnątrz podajnika PDE 41



- 1  potencjometr regulacji prędkości dojścia końca drutu elektrodowego w uchwycie spawalniczym do chwili zajarzenia łuku
- 2  potencjometr regulacji czasu upalania drutu po zwolnieniu przycisku w uchwycie spawalniczym
- 3 regulacja siły docisku rolek

10 Magster 351W, Magster 501 budowa i kompletacja

Magster 351W, Magster 501 – ogólnie

- ☐ Półautomat składa się ze źródła prądu i 4-rolkowego podajnika drutu PDE 41W, łączonych ze sobą przewodem zespolonym PZW 350 / PZW 500.
- ☐ Przewód zespolony zawiera przewody: prądowy, sterujący, doprowadzający gaz osłonowy oraz dwa przewody systemu chłodzenia; oferowany w różnych długościach: - 2m - PZW350/2 / PZW 500/2
- 5 m - PZW 350/5 / PZW 500/5
- 10m - PZW 350/10 / PZW 500/10 a Półautomaty Magster 351W i Magster 501 wyposażone są w:
 - prądowy przewód spawalniczy z zaciskiem uziemiającym
 - łańcuch do mocowania butli z gazem osłonowym
 - zworę gniazd instalacji chłodzenia podajnika /dla spawania z uchwytem spawalniczym nie chłodzonym płynem/
 - komplet rolek podajnika drutu
 - instrukcja instalacji i obsługi
- ☐ Pełna instalacja eksploatacyjna półautomatu wymaga zakupu dodatkowego wyposażenia:
 - uchwytu spawalniczego
 - reduktora ciśnienia gazu

Źródło prądu

- ☐ Zbudowane jest jako zwarta konstrukcja, której dobrą mobilność zapewniają dwie pary kół: stała i skrętna.
- ☐ Na płycie przedniej źródła zgrupowano pole gniazd przyłączeniowych, oraz pole załączania zasilania i sygnalizacji.
- ☐ Na ścianie tylnej źródła zgrupowano przyłączy sieci zasilającej, gniazdo do podłączenia przewodu zespolonego, gniazdo zasilania podgrzewacza gazu, pole bezpieczników oraz okienko kontroli poziomu płynu chłodzącego.
- ☐ Na ścianie górnej źródła umieszczono korek wlewu płynu chłodzącego, trzpień do osadzania podajnika drutu, oraz dwa ucha transportowe, które przy zachowaniu stosownych zasad i środków bezpieczeństwa służą do załadunku urządzenia.
- ☐ Pole załączania sieci i sygnalizacji
 - umieszczono tutaj wyłącznik główny zasilania z sygnalizacją załączenia oraz sygnalizację zadziałania układu zabezpieczenia termicznego
 - przegrzanie któregoś z układów źródła prądu powoduje odłączenie napięć zasilających blok mocy, a zasilanym pozostaje wentylator i pompa systemu chłodzenia
 - po uzyskaniu przez nadmiernie nagrzane podzespoły normalnej temperatury pracy, układ zabezpieczenia termicznego wyłącza się /lampka sygnalizacyjna gaśnie/ i wszystkie napięcia zasilające blok mocy zostają ponownie załączone

Podajnik drutu elektrodowego PDE41W

- ☐ Zbudowany jest z podajnika właściwego i podwozia.
- ☐ Podwozie wyposażone jest w tuleję kołnierkową do obrotowego osadzenia podajnika drutu na źródle prądu; posiada również cztery koła umożliwiające jego swobodne przemieszczanie po twardym podłożu.
- ☐ Rurowa konstrukcja zabezpieczająca chroni podajnik przed uszkodzeniem mechanicznym.
- ☐ Za stelażem umieszczono kasetę na drut elektrodowy.
- ☐ Na płycie przedniej podajnika usytuowano manipulatory, gniazdo EURO, do podłączenia uchwyty spawalniczego oraz dwa gniazda systemu chłodzenia uchwyty spawalniczego.
- ☐ Na ścianie tylnej umieszczono gniazdo przyłączeniowe przewodu zespolonego, gniazdo instalacji gazowej oraz dwa gniazda systemu chłodzenia.
- ☐ Podajnik wyposażony jest w komplet rolek /wykaz części zamiennych; fabrycznie zakładane są rolki z rowkiem V dla drutów o średnicy 0,8 i 1,0 mm/
 - w zależności od średnicy i rodzaju stosowanego drutu elektrodowego należy założyć odpowiednie rolki
 - cecha rowka czynnego wybita jest na boku rolki i po jej założeniu znajduje się po jej niewidocznej stronie
 - dla drutów stalowych należy używać rolek z rowkami V, zaś dla drutów aluminiowych z rowkami U

- ☐ Podajnik drutu elektrodowego realizuje funkcje:

tryb pracy uchwyty spawalniczego

- 2-taktowy - przyciśnięcie przycisku na uchwycie spawalniczym i przytrzymanie go przyciśniętym załącza urządzenie i utrzymuje je w stanie aktywnym; zwolnienie przycisku wyłącza urządzenie
- 4-taktowy - włączanie i wyłączanie urządzenia następuje po jednokrotnym naciśnięciu przycisku na uchwycie spawalniczym

regulacja prędkości podawania drutu

- umożliwia regulację prędkości podawania drutu elektrodowego, zapewniając regulację w zakresie od 1 do 24 m/min

funkcje testowe

- test drutu - umożliwia uruchomienie samego podajnika drutu bez załączania źródła prądu i elektrozaworu gazu /funkcja ta jest wykorzystywana w trakcie wprowadzania drutu elektrodowego do uchwytu/

- test gazu - umożliwia załączenie samego elektrozaworu gazu, bez załączania źródła prądu /funkcja ta jest wykorzystywana w trakcie ustalanie wielkości przepływu gazu osłonowego oraz sprawdzania drożności i szczelności całej instalacji gazowej

regulacja prędkości dojścia drutu elektrodowego

- ustalenie prędkości dojścia końca drutu do miejsca spawania od chwili uruchomienia procesu przyciskiem w uchwycie do chwili zajarzenia się łuku

regulacja upalania drutu /dostępna w komorze podajnika/

- służy do uzyskania żądanej długości drutu elektrodowego wystającego z końcówki kontaktowej uchwytu spawalniczego po zakończeniu spawania /należy zwrócić uwagę na dobór długości czasu upalania - nastawienie maksymalnego czasu upalania może powodować wtapienie się drutu w końcówkę kontaktową/

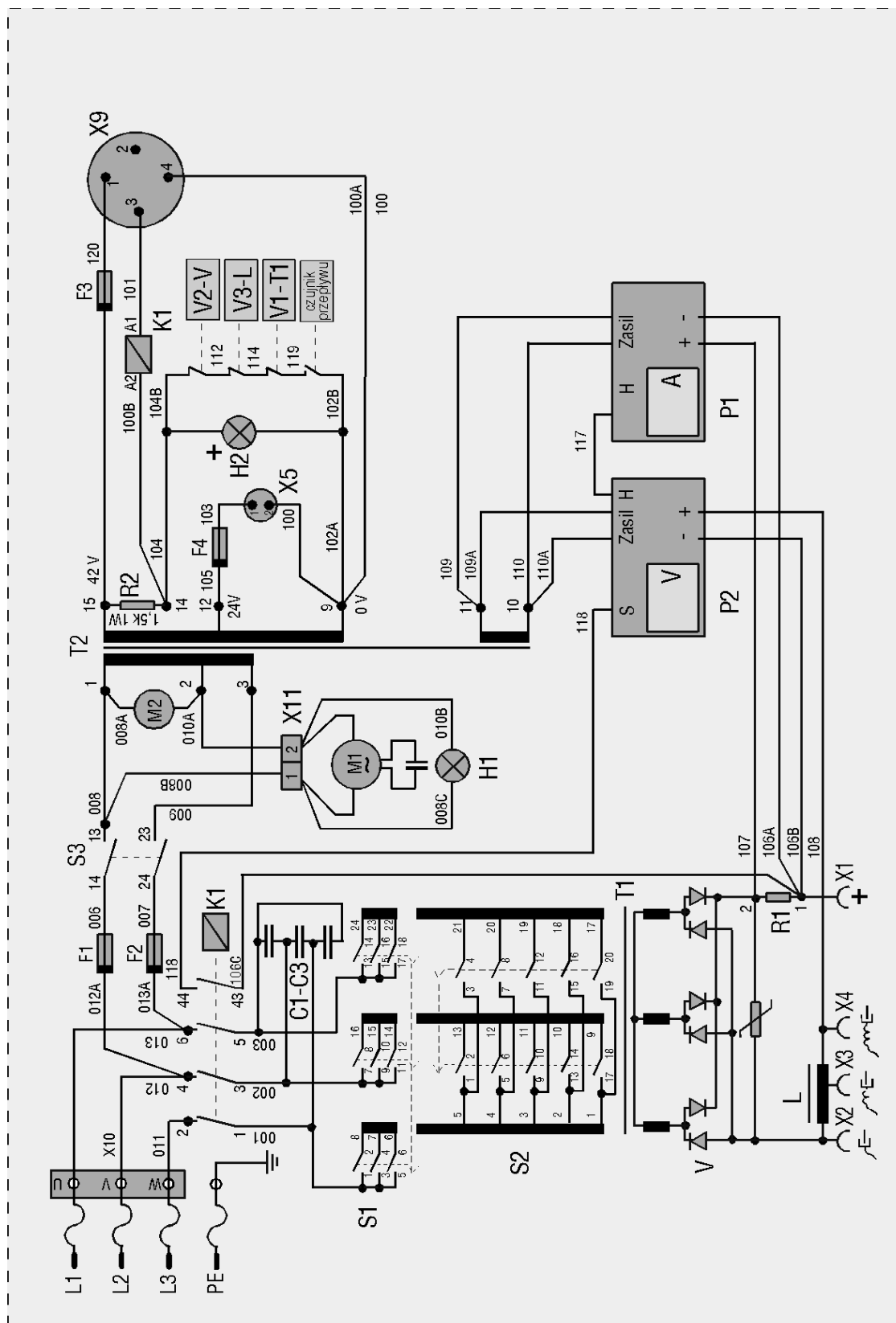
Uchwyt spawalniczy

- ☐ Do współpracy z tym półautomatem powinno się stosować uchwyt spawalniczy chłodzony, przy pracy X60% o obciążalności £350A / 450A Magster 351W / Magster501.
- ☐ Zaleca się stosować uchwyt spawalniczy firmy Binzel MB 401 dla Magster 351W oraz MB 501 dla Magster 501. Oferuje się następujące długości uchwytów: 3, 4 lub 5 m. Uchwyty te standardowo wyposażone są w końcówkę o średnicy ϕ 1,2 mm dla drutu stalowego oraz prowadnicę drutu o średnicy wewnętrznej ϕ 2,0 mm.
- ☐ Zalecane wyposażenie:
 - dla drutu o średnicy ϕ 0,8 mm końcówka ocechowana 0,8
 ϕ 1,0 mm końcówka ocechowana 1,0
 ϕ 1,2 mm końcówka ocechowana 1,2
 ϕ 1,6 mm końcówka ocechowana 1,6
 - oraz dobrana prowadnica drutu /wykonana z drutu w formie spirali/:
 - dla drutu o średnicy ϕ 0,8 – 1,0 mm prowadnicę o ϕ wew. = 1,5 mm
 ϕ 1,0 – 1,2 mm prowadnicę o ϕ wew. = 2,0 mm
 ϕ 1,6 mm prowadnicę o ϕ wew. = 2,5 mm
 - do spawania drutem ze stali nierdzewnej należy stosować końcówkę kontaktową jak dla drutu stalowego, natomiast prowadnica drutu powinna być z tworzywa /na bazie teflonu/ i tak:
dla drutu o ϕ 0,8 – 1,0 mm teflonową prowadnicę o ϕ wew. = 1,5 mm
dla drutu o ϕ 1,0 – 1,2 mm teflonową prowadnicę o ϕ wew. = 2,0 mm
dla drutu o ϕ 1,6 mm teflonową prowadnicę o ϕ wew. = 2,5 mm
 - do spawania drutem aluminium należy stosować odpowiednie końcówki kontaktowe w zależności od średnicy drutu, kojarzenie jak dla drutu stalowego, z tą różnicą, że powinny być dodatkowo oznaczone literą A; prowadnice drutu należy takie same jak dla drutu ze stali nierdzewnej.

Uwaga!

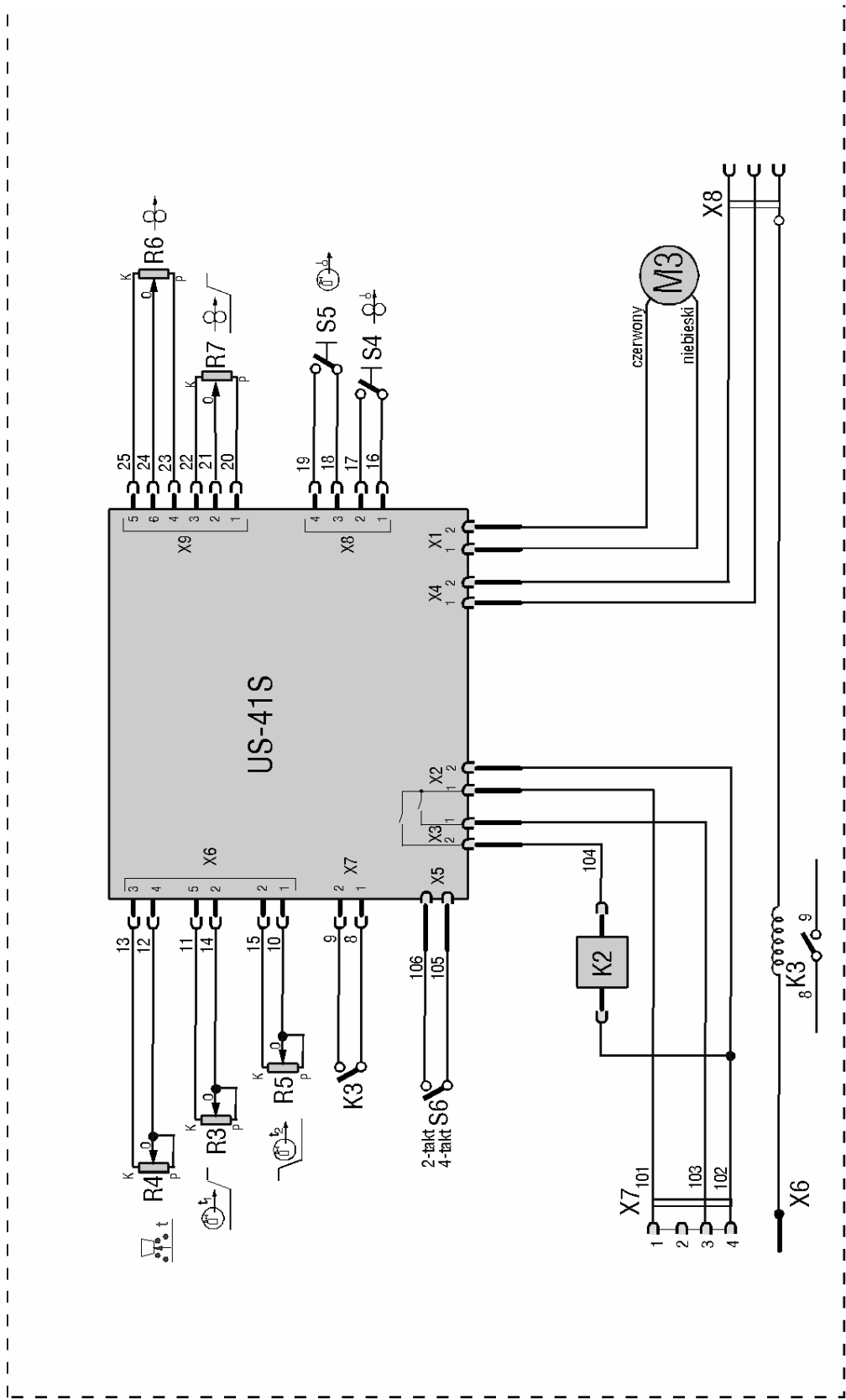
W celu przystosowania urządzenia do spawania drutem aluminium należy usunąć rurkę prowadzącą znajdującą się w gnieździe EURO i zastąpić ją rurką cienkościnną /129.0461/. w rurkę cienkościnną wprowadzić prowadnicę drutu /np.126.M006/ i skrócić ją tak, aby sięgała rolek podajnika.

11 Schemat ideowy źródła prądu Magster 351W, -501



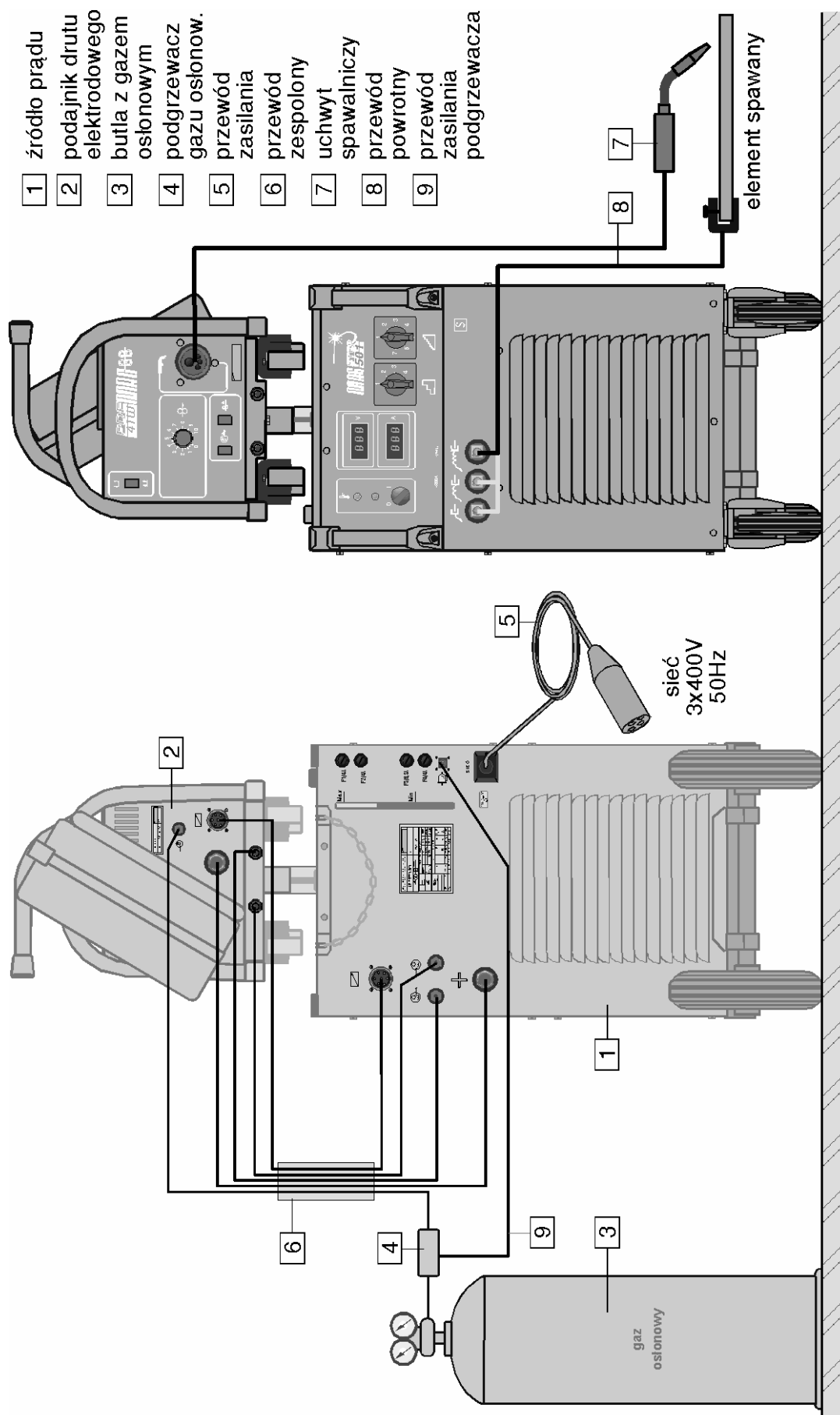
Producent zastrzega sobie prawo do zmian w zakresie rozwiązań konstrukcyjnych i wzorniczych

12 Schemat ideowy podajnika drutu PDE 41W



Producent zastrzega sobie prawo do zmian w zakresie rozwiązań konstrukcyjnych i wzorniczych

13 Zestawienie stanowiska spawalniczego



14 Instalacja półautomatu

14.1 Przyłączanie do sieci zasilającej

- ☐ Przyłączanie półautomatu do zasilającej sieci energetycznej oraz włączanie do systemu ochrony przeciwporażeniowej powinno być zgodne z normą arkusзовą PN-E – 05009 pt. „Instalacja elektryczna w obiektach budowlanych”.
- ☐ Oba półautomaty przystosowane są do współpracy z siecią trójfazową 3 x 400 V , 50 Hz z zabezpieczeniem zwłocznym bezpiecznikiem o prądzie I = 25 A dla Magster 351W oraz I = 35 A dla Magster 501.
- ☐ Do zacisku ochronnego w gnieździe przyłączeniowym bezwzględnie musi być podłączony przewód ochronny PE.
- ☐ Przed przyłączeniem półautomatu do sieci zasilającej upewnić się czy wyłącznik główny jest w pozycji O /wyłączony/.

14.2 Podłączanie gazu osłonowego

W celu podłączenia gazu osłonowego wykonać następujące czynności:

- ☐ Ustawić butle z gazem na półce półautomatu i zabezpieczyć ją przed wywróceniem się, mocując ją do wspornika za pomocą łańcucha.
- ☐ Zdjąć kołpak ochronny zaworu butli z gazem osłonowym i na moment odkręcić zawór butli dla usunięcia ewentualnych zanieczyszczeń.
- ☐ Zamontować reduktor z rotametrem, zapewniając rurce rotometru pionowe położenie. Stosując gaz CO₂ zamontować dodatkowo podgrzewacz gazu.
- ☐ Do reduktora podłączyć wąż zasilania gazu osłonowego półautomatu, za pomocą opaski zaciskowej.
- ☐ Drugi koniec przewodu gazowego, zakończony szybkozłączką, podłączyć do gniazda  umieszczonego na ścianie tylnej podajnika drutu.
- ☐ Podłączyć zasilanie podgrzewacza gazu do gniazda zasilania podgrzewacza  umieszczonego na ścianie tylnej półautomatu.
- ☐ Zawór reduktora powinien być odkręcony na stałe tylko bezpośrednio przed przystąpieniem do prac spawalniczych.

14.3 Łączenie źródła prądu z podajnikiem drutu elektrodowego

- ☐ Zespoleńia źródła prądu z podajnikiem drutu elektrodowego dokonuje się przez połączenie ich za pomocą jednego przewodu zespolonego, zawierającego przewody realizujące wszystkie niezbędne połączenia.
- ☐ Dla doprowadzenia zasilania oraz sygnałów sterujących ze źródła prądu do podajnika drutu elektrodowego, gniazda  umieszczone na ściankach tylnych źródła i podajnika połączyć ze sobą przewodem sterującym.
- ☐ Dla zamknięcia obwodu prądowego gniazda  umieszczone na ściankach tylnych źródła prądu i podajnika drutu elektrodowego połączyć ze sobą przewodem prądowym.
- ☐ W celu doprowadzenia gazu osłonowego do podajnika drutu a stamtąd do uchwytu spawalniczego, do gniazda  umieszczonego na ścianie tylnej podajnika drutu elektrodowego podłączyć przewód zasilania gazu zakończony szybkozłączką.
- ☐ W celu doprowadzenia płynu do systemu chłodzącego podajnika drutu, do gniazd szybkozłączki znajdujących się na ściankach tylnych źródła prądu i podajnika drutu elektrodowego podłączyć przewody systemu chłodzenia. Należy zwrócić uwagę na to by kolor węży był zgodny z kolorem gniazd szybkozłączki.

14.4 Podłączanie uchwytu spawalniczego

- ☐ Podłączyć uchwyt spawalniczy z wtykiem EURO do gniazda  umieszczonego na płycie przedniej podajnika drutu elektrodowego.
- ☐ W celu doprowadzenia płynu do uchwytu spawalniczego, do gniazd szybkozłączy umieszczonych na płycie przedniej podajnika drutu należy podłączyć przewody systemu chłodzenia uchwytu spawalniczego zakończone szybkozłączkami, zwracając uwagę na to by kolor węży był zgodny z kolorem gniazd szybkozłączy.
- ☐ Uwaga: w przypadku stosowania uchwytu spawalniczego bez chłodzenia płynem w gniazda systemu chłodzenia, umieszczone na płycie przedniej podajnika drutu, należy włożyć zworę.

14.5 Zakładanie drutu elektrodowego do podajnika

- ☐ Wybrać "tryb pracy uchwytu spawalniczego" zgodnie z procedurą opisaną w pkt. "Podajnik drutu elektrodowego" /.
 - ☐ Pokrętkę regulacji prędkości podawania drutu  umieszczone na płycie przedniej podajnika drutu elektrodowego, ustawić w położeniu "O".
 - ☐ Upewnić się czy uchwyt spawalniczy posiada wyposażenie odpowiednie do aktualnie stosowanego drutu elektrodowego.
 - ☐ Założyć szpulę z drutem elektrodowym do kasety drutu elektrodowego.
 - ☐ Wprowadzić drut elektrodowy do podajnika drutu elektrodowego.
 - ☐ Wyregulować siłę docisku rolki podajnika drutu elektrodowego.
 - ☐ W razie potrzeby wyregulować moment hamowania tulei ze szpulą drutu.
 - ☐ Dobrać odpowiednią rolkę napędową.
- ☐ **Zakładanie szpuli z drutem elektrodowym**
- otworzyć kasetę drutu elektrodowego umieszczoną z tyłu podajnika
 - na obrotowy korpus tulei założyć szpulę z drutem typu A ϕ 300, tak aby koniec drutu znajdował się w dolnej części szpuli, naprzeciw podajnika
 - wyjąć zagięty koniec drutu z otworu szpuli, obciąć go i stępić
- ☐ **Wprowadzanie drutu elektrodowego do podajnika drutu**
- podnieść pokrywę podajnika drutu elektrodowego
 - w podajniku drutu zwolnić zatrzask i podnieść ramię dociskające
 - wprowadzić drut elektrodowy do prowadnicy drutu w podajniku
 - prowadząc drut nad rolkami napędowymi podajnika, wprowadzić go do króćca prowadzącego
 - opuścić ramię rolek dociskających i zatrzasknąć je przy pomocy regulatora siły docisku, a następnie włączyć zasilanie półautomatu
 - nacisnąć przycisk testu drutu  umieszczony na płycie przedniej podajnika drutu; podczas tej operacji końcówka kontaktowa uchwytu spawalniczego powinna być wykręcona
 - po pojawieniu się drutu elektrodowego w wylocie uchwytu spawalniczego /około 20 mm/ zwolnić przycisk testu drutu  i wkręcić końcówkę kontaktową ponownie
- ☐ **Regulacja siły docisku ramienia dociskowego podajnika drutu**
- prawidłowo wyregulować siłę docisku rolki: docisk za mały – rolka napędowa ślizga się po drucie; docisk za duży – drut jest skrawany przez rolkę napędową lub blokuje się w pancerzu; obrót regulatora w prawo – zwiększa docisk, obrót regulatora w lewo – zmniejsza docisk.

❑ Regulacja momentu hamowania tulei

- dla uniknięcia plątania drutu, tuleja wyposażona jest w układ hamujący
- regulacja momentu hamowania odbywa się przez obrót dwóch sprężyn znajdujących się wewnątrz korpusu tulei
- moment hamowania zwiększa się kręcąc sprężyny w lewo, zaś zmniejsza się kręcąc sprężyny w prawo

❑ Rodzaje i dobór rolek napędowych

- podajnik wyposażony jest w komplet rolek; standardowo zakładane są rolki z rowkiem V dla drutów o średnicy 1,0 / 1,2 mm
- każdorazowo należy upewnić się czy aktualnie są zainstalowane rolki o rowku odpowiednim do średnicy stosownego drutu elektrodowego
- cecha rowka czynnego jest wybita na boku rolki i po jej założeniu znajduje się po stronie niewidocznej
- dla drutów stalowych i nierdzewnych stosować rolki z rowkami typu V
- dla drutów aluminiowych stosować rolki z rowkami typu U

❑ Wymiana rolek napędowych

- dla wymiany rolek napędowych należy dokręcić mocujące je zakrętki
- zsunąć rolki podlegające wymianie z piasty koła zębatego
- w ich miejsce nasunąć rolki właściwe tak, aby wpust koła zębatego wszedł w rowek rolki
- po założeniu rolek wkręcić zakrętki mocujące

14.6 System chłodzenia półautomatu

❑ Wymiana rolek napędowych

- zespolenie układu chłodzenia źródła prądu i podajnika drutu oraz podajnika drutu i uchwytu spawalniczego opisano na str 18
- przed rozpoczęciem i okresowo w trakcie eksploatacji, sprawdzać poziom płynu chłodzącego w okienku kontroli płynu umieszczonym na ścianie tylnej źródła prądu; w razie potrzeby uzupełnić ilość płynu chłodzącego, wlewając go poprzez wlew umieszczony na ścianie górnej źródła prądu
- w półautomatach produkcji firmy Bester, dopuszczalne jest stosowanie jako płynu chłodzącego tylko płynu BTC-15 firmy Binzel /do -15° C/, którego nie wolno mieszać z innymi płynami /także z wodą/
- do układu chłodzenia nie mogą się przedostać żadne zanieczyszczenia mechaniczne - mogą one uszkodzić pompę lub filtr

❑ Usuwanie płynu chłodzącego z systemu dla temperatur poniżej -15° C

Dla temperatur poniżej -15°C, układ chłodzenia należy opróżnić z płynu chłodzącego, zachowując następującą procedurę:

- odłączyć wąż gazowy od butli z gazem i od gniazda  umieszczonego na ścianie tylnej podajnika prądu
- następnie wąż gazowy podłączyć jednym końcem do źródła sprężonego powietrza, zaś drugim do gniazda  umieszczonego na ścianie tylnej źródła prądu /szybkoszłączka czerwona/
- do gniazda  dołączyć zworę, w celu odprowadzenia płynu chłodzącego
- zdjąć zakrętkę pojemnika płynu chłodzącego
- włączyć półautomat do sieci
- otworzyć zawór sprężonego powietrza
- po zakończeniu opróżniania pojemnika zamknąć zawór i wyłączyć zasilanie sieciowe półautomat

15 Spawanie ręczne metodą MIG/MAG

- ☐ Dokonać instalacji półautomatu zgodnie z opisem ze str. 18.
 - ☐ Biorąc pod uwagę przewidywany prąd spawania, podłączyć przewód prądowy z zaciskiem uziemiającym do odpowiedniego gniazda "-" umieszczonego na płycie przedniej źródła prądu, i tak:
 - dla prądów spawania do 250 A /przy pracy X60 %/ do gniazda 
 - dla prądów spawania do 300 A /przy pracy X60 %/ do gniazda 
 - dla prądów spawania powyżej 300 A /przy spawaniu natryskowym/ do gniazda 
 - ☐ Zacisk uziemiający przewodu podłączyć do elementu spawanego, zapewniając mu jak najlepszy kontakt.
 - ☐ Włączyć zasilanie źródła prądu przez ustawienie pokrętki wyłącznika sieciowego  w pozycji "I" - zaświeci się lampka sygnalizacyjna.
 - ☐ Wielkość napięcia /prądu/ spawania reguluje się: zgrubnie - za pomocą pokrętki zgrubnej regulacji napięcia spawania , zaś dokładnie za pomocą pokrętki dokładnej regulacji napięcia spawania . Oba te pokrętki umieszczone są na płycie przedniej źródła prądu.
- Uwaga! Regulacja napięcia spawania w trakcie spawania grozi poważnym uszkodzeniem półautomatu.**
- ☐ **Wielkość prądu spawania zależy bezpośrednio od wielkości prędkości podawania drutu elektrodowego.**

Dobrać odpowiednią wartość prędkości podawania drutu elektrodowego za pomocą pokrętki regulacji prędkości podawania drutu  umieszczonego na płycie przedniej podajnika PDE 41W. Zakres regulacji prędkości podawania drutu wynosi od 1 do 24 m/min.
 - ☐ Zachowując stosowne przepisy bhp można przystąpić do spawania. Dla umożliwienia swobodnego przemieszczania drutu, w czasie pracy przewód uchwytu spawalniczego układać bez ostrych załamań.
 - ☐ Po rozpoczęciu spawania wartości prądu i napięcia spawania są wyświetlane na odpowiednich miernikach  . Po zakończeniu procesu spawania, mierniki pokazują zapamiętane wartości średnie prądu i napięcia spawania z ostatnich 2 sek.

16 Dobór parametrów spawania

- ☐ Dla metody spawania techniką MIG/MAG wymagane jest jedynie ustawianie dwóch parametrów spawania : napięcia spawania i prędkości podawania drutu elektrodowego.
- ☐ Wielkość prądu spawania zależy od prędkości podawania drutu – należy dobierać ją odpowiednio do grubości spawanego elementu.
- ☐ Zwiększanie prędkości podawania drutu elektrodowego powoduje skrócenie długości łuku, zwiększenie natężenia prądu spawania oraz zwiększenie głębokości wtopienia /przetopu/.
- ☐ Zmniejszenie prędkości podawania drutu powoduje wydłużenie łuku, zmniejszenie natężenia prądu spawania i zmniejszenie przetopu.
- ☐ Zwiększenie napięcia spawania powoduje wydłużenie łuku.
- ☐ Zmniejszenie napięcia spawania powoduje skrócenie łuku.
- ☐ Gdy prędkość podawania drutu elektrodowego jest za duża następuje wyraźne "wypychanie" uchwytu spawalniczego ku górze. Drut elektrodowy nie nadąża topić się w łuku i odpycha uchwyt spawalniczy.
- ☐ Gdy prędkość podawania drutu elektrodowego jest za mała lub gdy napięcie spawania jest za wysokie, na końcu drutu elektrodowego tworzą się duże krople, które spadają obok jeziora ciekłego metalu.
- ☐ Zbyt duże rozpryski świadczą o za małym napięciu spawania lub za dużej prędkości podawania drutu elektrodowego.
- ☐ Podczas spawania "z góry na dół" można obniżyć napięcie spawania o około 1-2 V /zmniejszyć napięcie spawania o jeden skok/.
- ☐ Podczas wykonywania spoin wypełniających, dla uzyskania gładkiego lica, można podwyższyć napięcie spawania o ok. 1-4 V.
- ☐ Elementy spawane powinny być czyste, wolne od rdzy, zaoliwień, smaru wody itp. – zapobiega to korozji w spawanym złączu

17 Obsługa okresowa

Uwaga! Wszystkie czynności konserwacyjne powinny być wykonywane po wcześniejszym odłączeniu urządzenia od sieci zasilającej i przez wykwalifikowany personel.

☐ W ramach codziennej obsługi należy:

- utrzymywać półautomat suchy i w czystości, szczególnie dbając o regularne wydmuchiwanie gromadzonych się wewnątrz opiłków i innych drobin przewodzących
- sprawdzać stan połączeń obwodu prądowego, instalacji gazowej i wodnej
- usuwać odpryski metali z dyszy gazowej – mogą być przyczyną zaburzeń w osłonie jeziora ciekłego metalu
- smarować dyszę uchwyty środkiem przeciwrozpryskowym
- wyłączyć zasilanie półautomatu podczas dłuższych przerw w pracy
- w przypadku zauważenia opiłków drutu elektrodowego należy sprawdzić, czy docisk roki napędowej jest odpowiedni do średnicy zastosowanego drutu i w razie niezgodności zmniejszyć docisk
- przed zainstalowaniem nowej rolki drutu elektrodowego wykręcić dyszę gazową i końcówkę kontaktową w celu przeczyszczenia pancerza wiodącego drut sprężonym powietrzem – przez osadzające się tam opiłki
- sprawdzać, czy otwór końcówki kontaktowej jest odpowiedni do średnicy drutu elektrodowego

☐ W ramach comiesięcznego przeglądu należy:

- dokładnie odkurzyć wnętrze komory podajnika drutu oraz umyć prowadnicę drutu uchwyty spawalniczego np. w benzynie ekstrakcyjnej
- sprawdzać styki podzespołów i elementów łączeniowych – nadpalone i zanieczyszczone doprowadzić do właściwego stanu
- dokręcić wszystkie połączenia śrubowe
- zdemontować koła zębate rolek podających; oczyścić szczotką lub sprężonym powietrzem – powierzchnie zębów zwilżyć olejem

18 Zanim skorzystasz z serwisu

Objawy	Przyczyna	Postępowanie
Brak podawania drutu elektrodowego /silnik podajnika pracuje/	Za mały docisk rolek	Ustawić docisk prawidłowy
	Zanieczyszczona prowadnica drutu w	Wyczyścić prowadnicę drutu elektrodowego
	Rowek założonej rolki nie odpowiada średnicy drutu	Założyć rolkę zgodną ze średnicą drutu
	Zablokowany drut elektrodowy w końcówce	Wymienić końcówkę kontaktową
Brak podawania drutu elektrodowego /silnik podajnika nie	Uszkodzony silnik	Przekazać półautomat do serwisu
	Uszkodzony układ sterowania	
Nieregularny posuw drutu elektrodowego	Uszkodzona końcówka kontaktowa	Wymienić końcówkę na nową
	Rowek rolki podającej jest brudny, uszkodzony lub nie odpowiada średnicy drutu	Wyczyścić rowek rolki, wymienić rolkę lub dobrać rolkę do średnicy stosowanego drutu
Łuk nie zajarza się	Brak właściwego styku zacisku przewodu powrotnego	Poprawić styk zacisku kleszczowego
Łuk zbyt długi i nieregularny	Napięcie spawania za	Zmniejszyć napięcie spawania
	Prędkość podawania drutu za mała	Zwiększyć prędkość podawania drutu
Łuk zbyt krótki	Napięcie spawania za niskie	Zwiększyć napięcie spawania
	Prędkość podawania drutu za duża	Zmniejszyć prędkość podawania drutu
Po włączeniu zasilania lampka sygnalizacji załączenia za silania nie świeci się	Brak napięcia zasilania	Sprawdzić bezpiecznik sieciowy
	Przepalona wkładka bezp. F1 lub F2 w obwodzie	Wymienić wkładkę na nową
	Uszkodzony wyłącznik S2	Wymienić wyłącznik*
	Uszkodzona lampka	Wymienić lampkę*
Po włączeniu zasilania świecą się lampki żółta i sygnalizacyjna /stycznik nie załącza się/	Uaktywnione zabezpieczenie termiczne	Doprowadzić do ostygnięcia urządzenia i ponowić próbę
	Zablokowany lub zanieczyszczony system chłodzenia	Udrożnić elementy systemu chłodzenia

19 Uruchomianie półautomatu po dłuższym składowaniu

☐ Przyłączanie półautomatu do zasilającej sieci energetycznej oraz włączanie do systemu ochrony przeciwporażeniowej powinno być zgodne z normą arkuszową PN-E - 05009 pt. "Instalacje elektryczne w obiektach budowlanych".

☐ Sprawdzić stan izolacji pomiędzy gniazdami wyjściowymi i obudową przy załączonym wyłączniku głównym i zmostkowanych stykach stycznika K. Przed wykonaniem próby należy:

- odłączyć wszystkie przewody od układów elektroniki w źródle i podajniku
- odłączyć wszystkie przewody od silnika podajnika
- zewrzeć ze sobą gniazda wyjściowe EURO podajnika i źródła prądu, oraz dołączyć do nich uzwojenie wtórne transformatora głównego

Pomiaru dokonać za pomocą megaomierza 500 V. Wartość rezystancji izolacji winna wynosić powyżej 5 Mw.

☐ Sprawdzić stan izolacji pomiędzy stykami wtyczki sieciowej i gniazdami wyjściowymi. Przed wykonaniem próby należy:

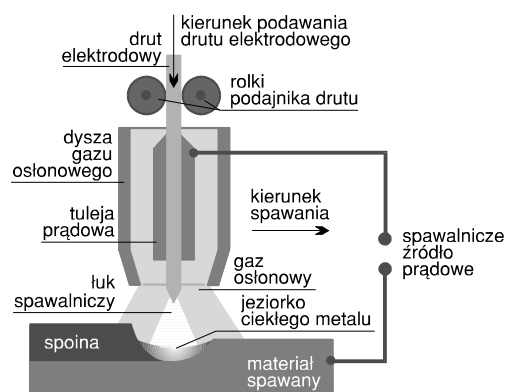
- odłączyć wszystkie przewody od układów elektroniki w źródle i podajniku
 - odłączyć wszystkie przewody od silnika podajnika
 - zewrzeć ze sobą gniazda wyjściowe EURO podajnika i źródła prądu, oraz dołączyć do nich uzwojenie wtórne transformatora głównego
- Pomiaru dokonać za pomocą megaomierza 500 V. Wartość rezystancji izolacji winna wynosić powyżej 5 Mw.

☐ Sprawdzić stan ochrony przeciwporażeniowej poprzez wykonanie pomiaru rezystancji połączeń pomiędzy zaciskiem ochronnym a rdzeniem transformatorów i metalową konstrukcją obudowy. Rezystancja ta nie powinna być większa niż 0,1 Ω przy przepływie prądu stałego nie mniejszego niż 25 A.

☐ Sprawdzić stan połączeń gwintowych - rozluźnione dokręcić.

20 Technologia spawania metodą MIG/MAG

Jedną z najbardziej rozpowszechnionych technik spawalniczych mających zastosowanie przy spawaniu stali konstrukcyjnych węglowych i stopowych jest technika spawania elektrodą topliwą w osłonie gazów osłonowych **GMAW** /ang. Gas Metal Arc Welding/, popularnie nazywana metodą **MIG/MAG** /ang. Metal Inert Gas / Metal Active Gas/. Na poniższym rysunku przedstawiono zasadę spawania tą techniką



Elektroda topliwą wykonana jest w postaci drutu nawiniętego na szpulę, który jest podawany do spoiny poprzez rolki podajnika, przewód elastyczny i końcówkę kontaktową. Wolny wylot elektrody /odcinek elektrody pomiędzy końcówką kontaktową a łukiem spawalniczym/ jest odpowiednio krótki i pozwala na użycie dużych gęstości prądu - ponad 100A/mm. Biegun dodatni /plus/ źródła energii jest przyłączony do elektrody topliwiej, zaś biegun ujemny /masa/ do elementu spawanego. Łuk spawalniczy powstaje pomiędzy elektrodą topliwą /drutem/ a materiałem spawanym, dzięki czemu użyty drut jest jednocześnie elektrodą w obwodzie spawania i materiałem wypełniającym spoinę - spoiną. Gaz osłonowy /obojętny lub aktywny/ wypływa z dyszy gazowej chroniąc ciekły metal topiącej się elektrody i jeziorko ciekłego metalu przed dostępem powietrza atmosferycznego /głównie tlenu i azotu/.

21 Technologia spawania – podstawy

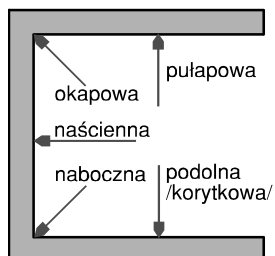
21.1 Rodzaje spoin i typy złączy

spoina złącze	czołowa	pachwinowa	otworowa
doczołowe			
kątowe /narożne/			
teowe			
zakładkowe			

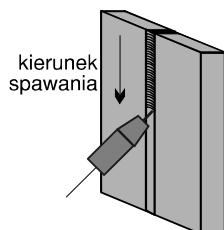
21.2 Zalecenia praktyczne

Technika MIG/MAG umożliwia spawanie we wszystkich pozycjach.

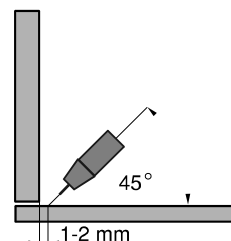
rodzaje pozycji



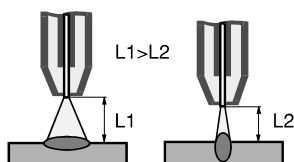
pozycja pionowa - spoina czołowa



pozycja naboczna - spoina pachwinowa



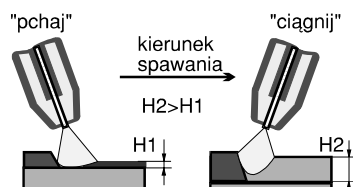
- Spoiny czołowe w pozycji podolnej należy wykonywać techniką "pchaj" dla elementów cienkich i techniką "ciągnij" dla elementów grubszych.
- Spoiny czołowe w pozycji pionowej dla elementów cienkich należy wykonywać od góry do dołu.
- Spoiny pachwinowe w pozycji nabocznej należy wykonywać techniką "pchaj", ale z uwzględnieniem dodatkowego pochylecia uchwyty spawalniczego w płaszczyźnie prostopadłej do kierunku spawania.
- W przypadku wypełniania szerokich rowków w pozycji podolnej lub pionowej, końcem uchwyty należy wykonywać poprzeczne ruchy wahadłowe.
- Podczas spawania uchwyt spawalniczy powinien być prowadzony pod odpowiednim kątem w stosunku do spawanych elementów - zbyt duży kąt pochylecia może powodować zasysanie powietrza do jeziorka ciekłego metalu /kąt odchylenia uchwyty od pionu powinien być $\leq 10^\circ$.
- Spawanie łukiem długim zmniejsza głębokość wtopienia - spoina jest szeroka i płaska, a spawaniu towarzyszy zwiększony rozprysk.
- Spawanie łukiem krótkim /przy tej samej gęstości prądu/ zwiększa głębokość wtopienia - spoina jest węższa, a rozprysk materiału staje się mniejszy.



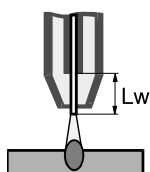
Nadmierne wydłużenie lub skrócenie łuku może spowodować niestabilne jarzenie się łuku i złą jakość spoiny.
L1, L2 – długość łuku

- Na głębokość wtopienia znaczący wpływ ma także kierunek spawania - prowadzenie uchwyty spawalniczego

Na rysunku obok przedstawiono Porównanie spawania metodą "ciągnij" z metodą "pchaj".
H1, H2- głębokość wtopienia

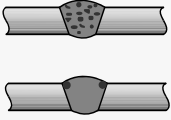
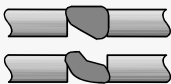
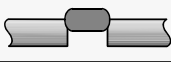


- Powiększenie wolnego wylotu elektrody /przy nie zmienionej prędkości podawania drutu/ powoduje zmniejszenie gęstości prądu na końcu elektrody, a tym samym zmniejszenie głębokości wtopienia.



W tym przypadku energia źródła spawalniczego tracona jest na nagrzewanie oporowe wysuniętego odcinka drutu.
Lw – wolny wylot elektrody /15-20 mm/

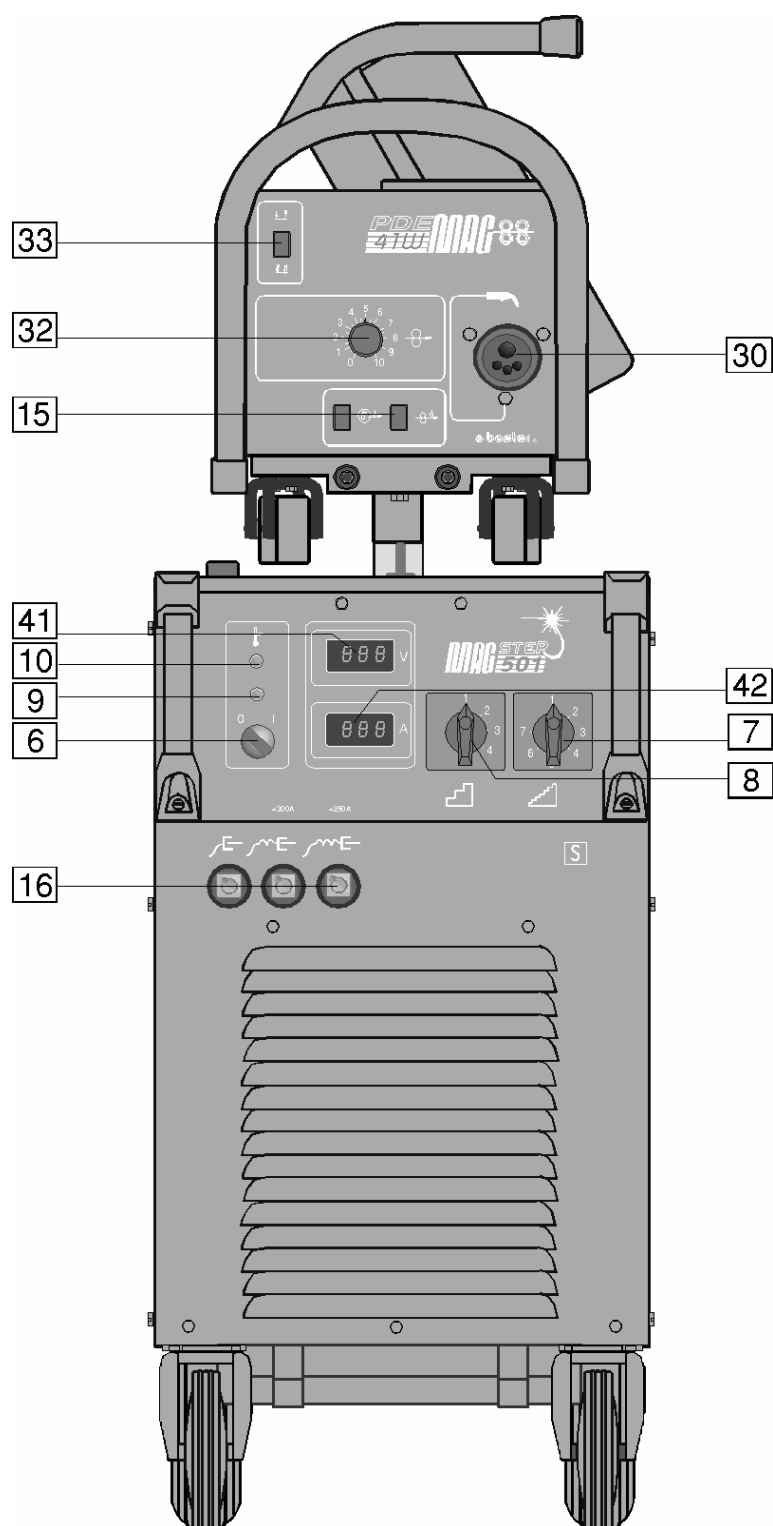
22 Wady spoin

wada spoiny	wygląd	przyczyna powstawania
porowatość		Niedostateczny przepływ gazu - powinien wynosić 8-15 l/min
		Odpryski występujące w dyszy gazu szkodzą ochronie gazowej
		Przeciągi powietrza w obszarze spawania
		Uchwyt trzymany źle lub za daleko od elementu spawanego
		Element spawany wilgotny, zatłuszczony lub zardzewiały
spoina zbyt wąska		Za duża szybkość spawania
		Za mały prąd spawania w stosunku do szybkości spawania
wady połączenia		Nieregularne ruchy uchwytu
		Za niskie napięcie spawania
znaczne napylenie		Za duże napięcie spawania
		Zanieczyszczona dysza gazu
		Element spawany wilgotny, zatłuszczony lub zardzewiały
spoina nieregularna		Za długi wolny wylot drutu
		Za duży prąd spawania w stosunku do wybranego napięcia
		Za mała szybkość spawania
niedostateczny wtop		Za mały prąd spawania w stosunku do wybranego napięcia.

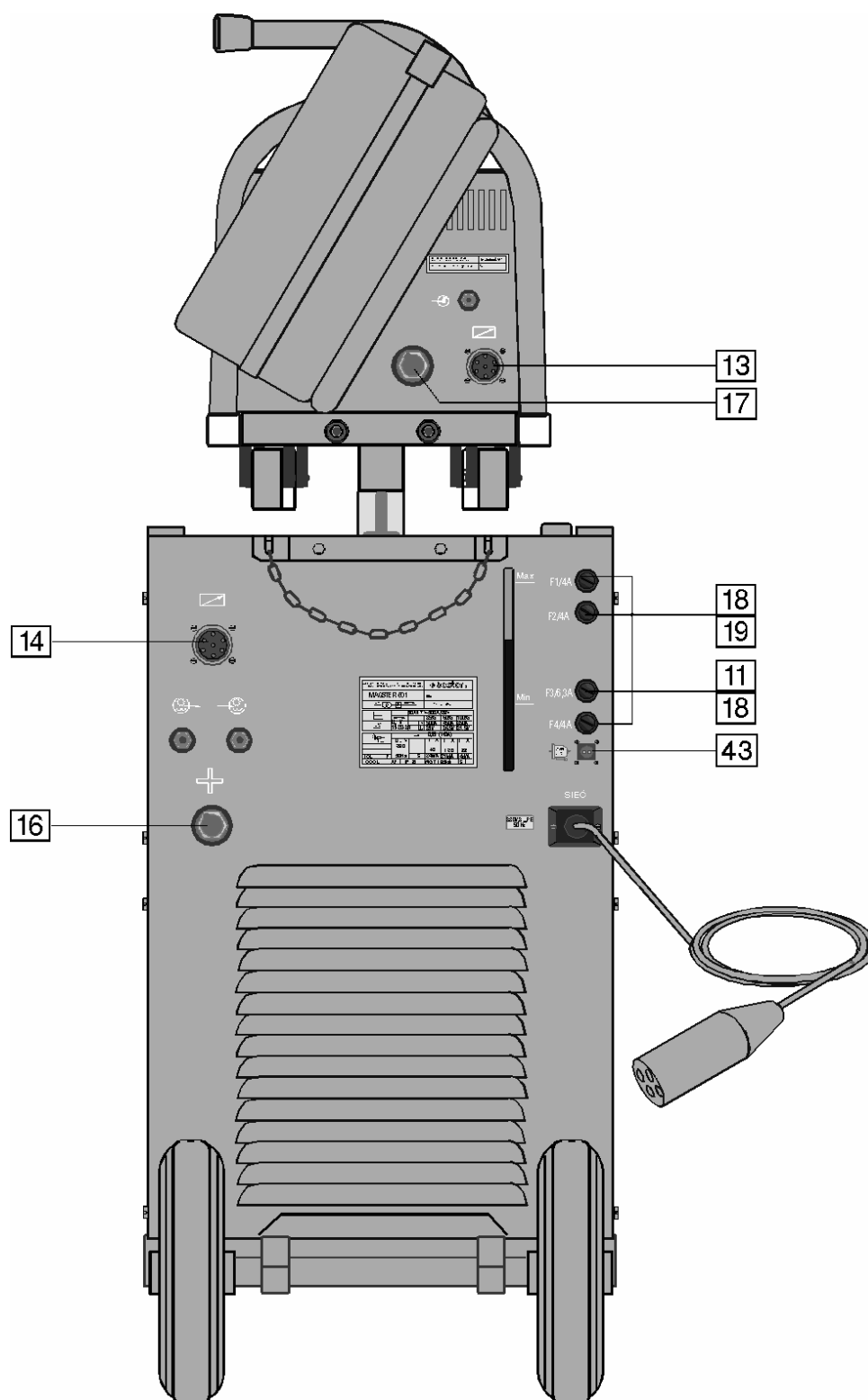
Podczas obsługi półautomatu należy zwrócić uwagę na dodatkowe czynniki mogące być przyczyną nieprawidłowego jarzenia się łuku i powstawania wad spoiny :

- kończący się gaz osłonowy, jego brak w butli lub awaria zaworu butli
- zbyt duży lub zbyt mały wydatek gazu osłonowego
- zredukowane ciśnienie gazu na skutek zamarznięcia reduktora butli
- mechaniczne lub elektryczne uszkodzenie elektrozaworu gazowego
- wewnątrz dyszy gazu nadmiernie zanieczyszczone rozpryskiem

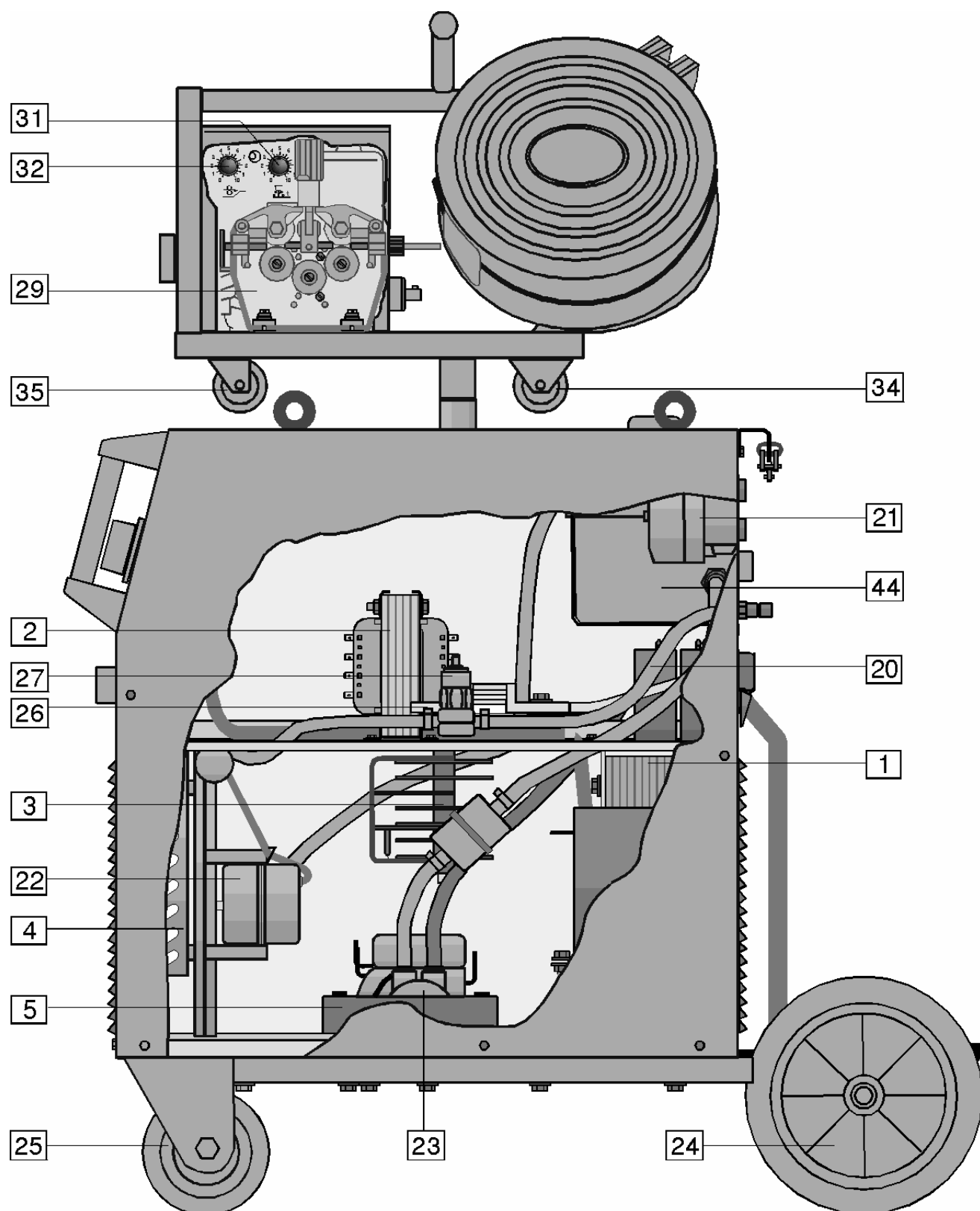
23 Wykaz części zamiennych półautomatu Magster 351W, - 501



23 Wykaz części zamiennych półautomatu Magster 351W, - 501 cd.



23 Wykaz części zamiennych półautomatu Magster 351W, - 501 cd.



23.1 Wykaz części zamiennych półautomatu Magster 351W

Poz	Nazwa części	Typ	Indeks	Ilość
1	transformator główny T1		C-4247-078-1R	1
2	transformator pomocniczy		C-4244-296-2R	1
3	zestaw prostowniczy V		D-4639-029-1R	1
4	chłodnica W	AlCu 270/200	0849-300-108R	1
5	dławik L		C-4244-298-1R	1
6	wyłącznik główny S3	FT22-P +FT22-10-1 +FT22-10-2	1115-299-095R 1115-299-101R 1115-299-102R	1 1 1
7	łącznik S1	ŁK40/6.87S	1115-260-115R	1
8	łącznik S2	ŁK40/5.85S	1115-260-116R	1
9	lampka H1	LS3P1	0917-421-041R	1
10	lampka H2	LS3N1	0917-421-043R	1
11	bezpiecznik F3	F6,3A/L/250V	1158-660-040R	1
12	elektrozawór K2	ELF5511,42V	0972-423002R	1
13	gniazdo X7	SzR20P4ESz4	1158-641-032R	1
14	gniazdo X9	SzR20P4EG4	1158-641-033R	1
15	przycisk S4, S5	WP8.5	1115-270-064R	2
16	gniazdo X1, X2, X3, X4	GSz 50-70	C-2986-001-3R	4
17	gniazdo X6 /podajnik/	511.0032	B10541-1	1
18	gniazdo bezpiecznikowe	GBA-ZB-410A	1158-632-009R	4
19	bezpieczniki F1, F2, F4	F4A/L/250V	1158-660-037R	3
20	kondensatory C1 - C3		1158-121-010R	3
21	stycznik K	CI 25/42 V CB-NO	1115-212-202R 1115-212-205R	1 1
22	silnik M1	M40-045-DA	1111-311-076R	1
23	pompa wodna M2	MTP600	0871-100-012R	1
24	koło tylne źródła	SC250	1029-660-250R	2
25	koło skrętne źródła	SCP140	1029-660-141R	2
26	bocznik R1	400A,60mV	0941-712-026R	1
27	czujnik ciśnienia	0 1674030012007	0943-719-004R	1
28	układ sterowania US-41S	US-41S	C-3731-379-1R	1
29	zespół podający M3	CWF5110P/PLUS	0744-000-163R	1
30	gniazdo EURO X8		C-2985-005-3R	1
31	potencjometr R4	PR246-470kw-A-16-P1	1158-113-282R	1
32	potencjometr R6, R7	PR246-10kw-A-16-P1	1158-113-304R	2
33	przycisk S6	W10.1	1115-270-031R	1
34	kółko tylne podajnika	TBF060/7 63	1029-660-064R	2
35	kółko skrętne podajnika	TB060/7 63	1029-660-063R	2
36	rolka V 0.8/1.0040	V0.8-1.0F40B	BP10088-2	2
37	rolka V 1.0/1.2 040	V1.0-1.2F40B	BP10092-2	2
38	rolka U 1.0/1.2040	U1.0-1.2F40B	BP10077-1	2
39	rolka U 1.2/1.6040	U1.2-1.6F40B	BP10079-1	2
40	rolka V 1.2/1.6 040	V1.2-1.6F40B	BP10095-1	2
41	woltomierz cyfrowy	WV/HS- 100	C-3731-384-1R	1
42	amperomierz cyfrowy	WA/H - 400	C-3731-386-1R	1
43	gniazdo podgrzewacza X5	SzR16P2EG5	1158-641-003R	1
44	zbiornik kompletny		C-2782-011-2R	1

23.2 Wykaz części zamiennych półautomatu Magster 501

Poz	Nazwa części	Typ	Indeks	Ilość
1	transformator główny T1		C-4247-074-1R	1
2	transformator pomocniczy		C-4244-296-2R	1
3	zestaw prostowniczy V		D-4639-029-1R	1
4	chłodnica W	AICu 270/200	0849-300-108R	1
5	dławik L		C-4244-298-1R	1
6	wyłącznik główny S3	FT22-P +FT22-10-1 +FT22-10-2	1115-299-095R 1115-299-101 R 1115-299-102R	1 1 1
7	łącznik S1	ŁK40/6.87S	1115-260-115R	1
8	łącznik S2	ŁK40/5.85S	1115-260-116R	1
9	lampka H1	LS3P1	0917-421-041 R	1
10	lampka H2	LS3N1	0917-421-043R	1
11	bezpiecznik F3	F6,3A/L/250V	1158-660-040R	1
12	elektrozawór K2	ELF5511,42V	0972-423002R	1
13	gniazdo X7	SzR20P4ESz4	1158-641-032R	1
14	gniazdo X9	SzR20P4EG4	1158-641-033R	1
15	przycisk S4, S5	WP8.5	1115-270-064R	2
16	gniazdo X1, X2, X3, X4	GSz 50-70	C-2986-001-3R	4
17	gniazdo X6 /podajnik/	511.0032	B10541-1	1
18	gniazdo bezpiecznikowe	GBA-ZB-410A	1158-632-009R	4
19	bezpieczniki F1, F2, F4	F4A/L/250V	1158-660-037R	3
20	kondensatory C1 - C3		1158-121-010R	3
21	stycznik K	CI 30/42V CB-NO	1115-212-201 R 1115-212-205R	1 1
22	silnik M1	M40-045-DA	1111-311-076R	1
23	pompa wodna M2	MTP600	0871-100-012R	1
24	koło tylne źródła	SC250	1029-660-250R	2
25	koło skrętne źródła	SCP140	1029-660-141R	2
26	bocznik R1	600A,60mV	0941-712-025R	1
27	czujnik ciśnienia	0 1674030012007	0943-719-004R	1
28	układ sterowania US-41S	US-41S	C-3731-379-1R	1
29	zespół podający M3	CWF5110P/PLUS	0744-000-163R	1
30	gniazdo EURO X8		C-2985-005-3R	1
31	potencjometr R4	PR246-470kw-A-16-P1	1158-113-282R	1
32	potencjometr R6, R7	PR246-10kw-A-16-P1	1158-113-304R	2
33	przycisk S6	W10	1115-270-031R	1
34	kółko tylne podajnika	TBF060	1029-660-064R	2
35	kółko skrętne podajnika	TB060	1029-660-063R	2
36	rolka V 0.8/1.0040	V0.8-1.0F40B	BP10088-2	2
37	rolka V 1.0/1.2 040	V1.0-1.2F40B	BP10092-2	2
38	rolka U 1.0/1.2040	U1.0-1.2F40B	BP10077-1	2
39	rolka U 1.2/1.6040	U1.2-1.6F40B	BP10079-2	2
40	rolka V 1.2/1.6 040	V1.2-1.6F40B	BP10095-1	2
41	woltomierz cyfrowy	WV/HS- 100	C-3731-384-1R	1
42	amperomierz cyfrowy	WA/H - 600	C-3731-387-1R	1
43	gniazdo podgrzewacza X5	SzR16P2EG5	1158-641-003R	1
44	zbiornik kompletny		C-2782-011-2R	1

24 Notatki