

INVERTEC 175TP

KEZELŐI KÉZIKÖNYV



HUNGARIAN



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-260 Bielawa, Poland
www.lincolnelectric.eu

KÖSZÖNJÜK! Köszönjük, hogy a Lincoln Electric termékek MINŐSÉGÉT választotta.

- Kérjük, vizsgálja meg, hogy a csomagolás és a berendezés nem sérült-e meg. A szállítás során megsérült anyagokra vonatkozó igényekkel kapcsolatosan azonnal értesíteni kell a forgalmazót.
- A későbbi hivatkozás céljából írja be az alábbi táblázatba a berendezés azonosító adatait. A típus neve, kódja és sorozatszáma a gép adattábláján található meg.

Típus neve:	
.....	
Kód és sorozatszám:	
.....	
Vásárlás dátuma és helye:	
.....	

TÁRGYMUTATÓ

Műszaki adatok	1
ECO tervezési információk.....	2
Elektromágneses összeférhetőség (EMC).....	4
Biztonság	5
Üzembe helyezési és kezelési utasítások	7
WEEE.....	17
Cserealkatrészek	17
Jóváhagyott szervizek helye	17
Elektromos kapcsolási rajz.....	17
Tartozékok	17

Műszaki adatok

PRIMER OLDAL		
	MMA	TIG
Egyfázisú tápellátás	230 V	
Frekvencia	50/60 Hz	
Tényleges fogyasztás	15 A	11 A
Maximális fogyasztás	21 A	14 A
SZEKUNDER OLDAL		
Áramkörszakadási feszültség	50 V	
Csúcsfeszültség		10kV
Hegesztési áramerősség	5 A ÷ 175 A	
Kitöltési tényező 25%	175 A	
Kitöltési tényező 60%	140 A	
Kitöltési tényező 100%	120 A	130 A
EGYEBEK		
Védelmi besorolás	IP 23	
Szigetelési osztály	H	
Tömeg	10,2 Kg	
Méret	210 x 330 x 480 mm	
Európai szabványok	EN 60974.1 / EN 60974.3 / EN 60974.10	

ECO tervezési információk

A berendezést úgy tervezték, hogy megfeleljen a 2009/125/EK irányelvnek és a 2019/1784/EU rendeletnek.

Hatékonyág és üresjárat energiagazdálkodás:

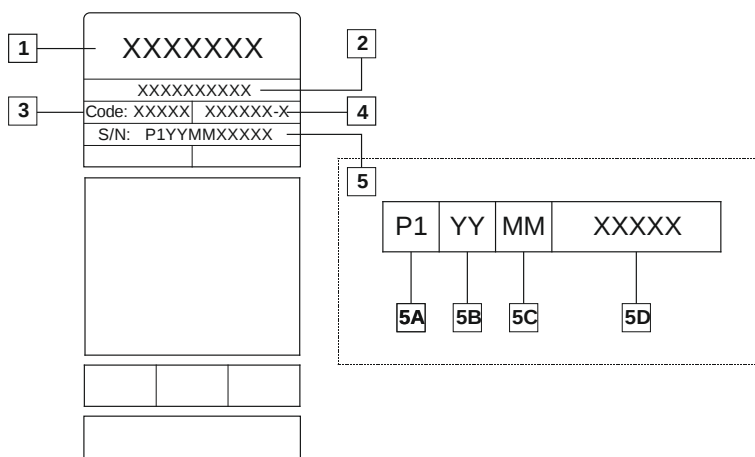
Index	Név	Hatékonyág maximális energiagazdálkodás esetén/üresjárat energiagazdálkodás	Egyenértékű modell
K14169-1	INVERTEC 175TP	84,7% / 22 W	Nincs egyenértékű modell

Az üresjárat állapot az alábbi táblázatban megadott körülmények között fordul elő.

ÜRESJÁRATI ÁLLAPOT	
Állapot	Jelenlét
MIG üzemmód	
TIG üzemmód	X
STICK üzemmód	
30 perc szünet után	
Ventilátor ki	

A hatékonyág és az üresjárat állapot energiagazdálkodásának értékét az EN 60974-1:20XX termékszabványban meghatározott módszerrel és feltételekkel mértük.

A gyártó neve, a termék neve, kódszáma, a termékszám, a sorozatszám és a gyártás dátuma az adattáblán olvasható.



Ahol:

- 1- A gyártó neve és címe
- 2- A termék neve
- 3- Kódszám
- 4- A termék száma
- 5- Sorozatszám
- 5A- gyártási ország
- 5B- a gyártás éve
- 5C- a gyártás hónapja
- 5D- sorszám, amely minden gép esetében különbözik

A MIG/MAG berendezések jellemző gázfogyasztása:

Anyagfajta	Huzalátmérő [mm]	DC elektróda, pozitív		Huzalvezetés [m/perc]	Védőgáz	Gázáramlás [l/perc]
		Áram [A]	Feszültség [V]			
Szénacél, gyengén ötvözött acél	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO ₂ 25%	12
Alumínium	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Auszténites rozsdamentes acél	0,8 ÷ 1,6	85 ÷ 300	21 ÷ 28	3 - 7	Ar 98%, O ₂ 2% / He 90%, Ar 7,5% CO ₂ 2,5%	14 ÷ 16
Rézötvözet	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnézium	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

TIG eljárás:

A TIG hegesztési eljárásban a gázfogyasztás a fúvóka keresztmetszetétől függ. Az általánosan használt hegesztőpisztolyok esetén:

Hélium: 14-24 l/perc.

Argon: 7-16 l/perc.

Figyelem: A túl nagy áramlási sebesség turbulenciát okoz a gázáramban, amely következtében beszívódhatnak a légköri szennyeződések a hegesztőtérbe.

Figyelem: A keresztáramlás vagy a huzat megzavarhatja a védőgáz fedőképességét; a védőgáz-burok megóvása érdekében, a légáramlást megakadályozó rácsot kell használni.



Az élettartam vége

A terméket élettartama végén a 2012/19/EU irányelvnek (WEEE) megfelelően kell újrahasznosítás céljából ártalmatlanítani. A termék és a termékben található kritikus nyersanyagok (CRM) lebontására vonatkozó információk a következő oldalon találhatók: <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>.

Elektromágneses összeférhetőség (EMC)

01/11

Ezt a gépet az összes vonatkozó irányelvnek és szabványnak megfelelően tervezték meg. Ennek ellenére továbbra is létrehozhat olyan elektromágneses zavarokat, amelyek hatással lehetnek egyéb rendszerekre, mint például telekommunikációs (telefon, rádió és televízió) vagy egyéb biztonsági rendszerek. Ezek a zavarok biztonsági problémákat okozhatnak az érintett rendszereken. Olvassa el és értse meg ezt a szakaszt annak érdekében, hogy kizárja vagy lecsökkentse a gép által keltett elektromágneses zavar mennyiségét.



FIGYELEM

Ezt a gépet ipari területen történő használatra tervezték. Az üzemeltetőnek a jelen kézikönyvben leírtak szerint kell telepítenie és működtetnie ezt a berendezést. Ha bármilyen elektromágneses zavar észlelhető, az üzemeltetőnek helyreállító intézkedéseket kell tennie a zavarok kiküszöbölésére, szükség esetén a Lincoln Electric segítségével. A berendezés teljesíti az IEC 61000-3-11-es és IEC 61000-3-12-es. Ha nyilvános alacsony feszültségű rendszerhez csatlakozik, a telepítőnek vagy a berendezés felhasználójának a felelőssége a berendezés csatlakoztatása a hálózat üzemeltetőjével való egyeztetés szerint (ha szükséges).

A gép üzembe helyezése előtt a kezelőnek le kell ellenőriznie, hogy a munkaterületen nincsenek-e olyan berendezések, amelyek az elektromágneses zavarok miatt nem működhetnek megfelelően. Vegye figyelembe a következőket.

- A munkaterületen vagy a munkaterület vagy a gép közelében elhelyezkedő bemenő és kimenő kábelek, vezérlőkábelek és telefonkábelek.
- Rádió- és/vagy tv-adók és vevők. Számítógépek vagy számítógép által vezérelt berendezés.
- Ipari folyamatokhoz használt biztonsági és vezérlő berendezések. Kalibráláshoz és méréshez használt berendezések.
- Személyes orvosi eszközök, mint például pészmekek és hallókészülékek.
- Ellenőrizze a munkaterületen vagy a munkaterület közelében működtetett berendezés elektromágneses zavartűrését. A kezelőnek biztosnak kell lennie a területen lévő összes berendezés kompatibilitásáról. Ez további védelmi intézkedéseket tehet szükségessé.
- A munkaterület méretének meghatározásakor figyelembe kell venni a terület felépítését és az ott végzett további tevékenységeket.

A gép által kibocsátott elektromágneses kibocsátás csökkentéséhez kövesse a következő útmutatásokat.

- A gépet a jelen kézikönyvben leírtaknak megfelelően csatlakoztassa az áramforráshoz. Zavar fellépése esetén további óvintézkedésekre lehet szükség, mint például az áramforrás szűrése.
- A kimenő kábeleknek a lehető legrövidebbeknek kell lenniük, és egymás mellett kell elhelyezkedniük. Amennyiben lehetséges, az elektromágneses kibocsátás csökkentése érdekében földelje le a munkadarabot. A kezelőnek le kell ellenőriznie, hogy a munkadarab leföldelése nem okoz-e problémákat vagy nem biztonságos üzemi körülményeket a személyzet és a berendezések számára.
- A munkaterületen található kábelek leárnyékolása csökkentheti az elektromágneses kibocsátást. Ez szükséges lehet speciális alkalmazás esetén.



FIGYELEM

Ez az A osztályú berendezés nem alkalmas háztartási használatra, ahol az áramellátás háztartási célra használt alacsony feszültségű elektromos hálózatról történik. A vezetett és a sugárzott rádiófrekvenciás zavarok miatt nehézségek léphetnek fel az elektromágneses összeférhetőség biztosításában.





FIGYELEM

Ezt a berendezést csak megfelelő képzettséggel rendelkező személyek használhatják. Gondoskodjon arról, hogy az üzembe helyezési, üzemeltetési, karbantartási és javítási eljárásokat csak megfelelő képzettséggel rendelkező személy végezze. A berendezés működtetése előtt olvassa el és értse meg ezt a kézikönyvet. A kézikönyvben található utasítások be nem tartása súlyos személyi sérüléshez, halálhoz vagy a berendezés károsodásához vezethet. Olvassa el és értse meg a figyelmeztető jelzések alábbi ismertetését. A Lincoln Electric nem tehető felelőssé a nem megfelelő üzembe helyezés, a nem megfelelő karbantartás vagy a rendellenes üzemeltetés miatti károkért.

	FIGYELEM: Ez a szimbólum arra figyelmeztet, hogy a személyi sérülés, a halál vagy a berendezés károsodásának elkerüléséhez be kell tartani az utasításokat. Védje meg magát és másokat a lehetséges súlyos sérüléssel vagy halállal szemben.
	OLVASSA EL ÉS ÉRTSE MEG AZ UTASÍTÁSOKAT: A berendezés működtetése előtt olvassa el és értse meg ezt a kézikönyvet. Az ívhegesztés veszélyes lehet. A kézikönyvben található utasítások be nem tartása súlyos személyi sérüléshez, halálhoz vagy a berendezés károsodásához vezethet.
	AZ ÁRAMÜTÉS HALÁLT OKOZHAT: A hegesztőberendezés nagyfeszültséget hoz létre. Ne érintse meg az elektródát, a munkacsipeszt vagy a csatlakoztatott munkadarabokat, amikor a berendezés be van kapcsolva. Szigetelje el magát az elektródától, a munkacsipesztől és a csatlakoztatott munkadaraboktól.
	ELEKTROMOS ÜZEMŰ BERENDEZÉS: A berendezésen végzett munka előtt kapcsolja ki az áramellátást a biztosítékdobozban lévő megszakítókapcsoló használatával. Földelje le ezt a berendezést a helyi villamossági szabályozásoknak megfelelően.
	ELEKTROMOS ÜZEMŰ BERENDEZÉS: Rendszeresen ellenőrizze a bemenő, az elektróda és a munkacsipesz kábeleket. Ha a szigetelésen bármilyen sérülést észlel, azonnal cserélje ki a kábelt. A véletlenszerű ívgyulladás elkerülése érdekében az elektródátartót ne helyezze el közvetlenül a hegesztőasztalon vagy a munkacsipesszel érintkező bármely egyéb felületen.
	AZ ELEKTROMOS ÉS A MÁGNESES MEZŐK VESZÉLYESEK LEHETNEK: A vezető anyagokon átfolyó elektromos áram elektromos és mágneses mezőket (EMF) hoz létre. AZ EMF-mezők zavart okozhatnak bizonyos pésmékereknél, ezért a pésmékerekkel rendelkező hegesztőknek a berendezés üzemeltetése előtt konzultálniuk kell az orvosukkal.
	CE MEGFELELÉS: Ez a berendezés teljesíti az Európai Közösség irányelveit.
	MESTERSÉGES OPTIKAI SUGÁRZÁS: A 2006/25/EK irányelvnek és az EN 12198-as szabványnak megfelelően ez a termék 2. kategóriába tartozó berendezés. Kötelezővé teszi a legfeljebb 15-ös védelmi fokozatú szűrővel rendelkező személyi védőfelszerelések (PPE) az alkalmazását, az EN169-es szabvány követelményeinek megfelelően.
	A GŐZÖK ÉS GÁZOK VESZÉLYESEK LEHETNEK: A hegesztés az egészségre veszélyes gőzöket és gázokat hozhat létre. Kerülje el ezen gőzök és gázok belélegzését. Ezen veszélyek elkerülése érdekében a kezelőnek megfelelő szellőzést vagy szellőztetést kell biztosítania a gőzök és gázok légzési zónából való távoltartása érdekében.
	AZ ÍVSUGARAK ÉGÉSI SÉRÜLÉST OKOZHATNAK: Használjon megfelelő szűrővel és védőlemezzel ellátott pajzsot, hogy a hegesztés vagy a hegesztés megfigyelése során megvédje a szemét a szikráktól és az ívsugaraktól. Használjon tartós, lángbiztos anyagból készült ruházatot annak érdekében, hogy megvédje a bőrét és az Önt segítő személyek bőrét. Védje a közelben lévő többi személyt megfelelő, nem gyúlékony árnyékolóval, és figyelmeztesse őket, hogy ne nézzenek az ívbe, és ne tegyék ki magukat az ív hatásának.

	A HEGESZTÉSI SZIKRÁK TÜZET VAGY ROBBANÁST OKOZHATNAK: Távolítsa el a tűzveszélyt jelentő tárgyakat a hegesztési területről, és legyen kéznél tűzoltókészülék. A hegesztési folyamat során felszabaduló hegesztési szikrák és forró anyagok könnyen átjuthatnak a környező területre a kis repedéseken és nyílásokon át. Ne hegeszsen tartályokat, hordókat, konténereket vagy anyagokat, amíg meg nem tették a szükséges lépéseket a gyúlékony vagy mérgező gőz jelenlétének kizárásához. Soha ne működtesse ezt a berendezést gyúlékony gázok, gőzök vagy gyúlékony folyadékok jelenlétében.
	A HEGESZTETT ANYAGOK ÉGHETNEK: A hegesztés nagy mennyiségű hőt termel. A munkaterületen lévő forró felületek és anyagok súlyos égési sérüléseket okozhatnak. Használjon kesztyűt vagy fogót a munkaterületen lévő anyagok megérintésekor vagy mozgatásakor.
	A SÉRÜLT PALACK FELROBBANHAT: Csak olyan sűrített Gázos palackokat használjon, amelyek a folyamathoz megfelelő védőgázt tartalmaznak, és használjon a felhasznált gázhoz és nyomáshoz megfelelő szabályozókat. A palackokat mindig álló helyzetben, rögzített tartóhoz láncolva használja. A palackokat ne mozgassa vagy szállítsa eltávolított védőkupakkal. Ügyeljen arra, hogy az elektróda, az elektródatartó, a munkacsipesz vagy bármely egyéb áram alatti rész ne érjen hozzá a gázpalackhoz. A gázpalackokat távol kell tartani az olyan területektől, ahol fizikai károsodásnak, valamint szikrával és hőforrással járó hegesztési folyamatnak lennének kitéve.
HF	VIGYÁZAT: A TIG (GTAW) hegesztés esetén az érintkezésmentes begyulladásához használt magas frekvencia zavarhatja a nem megfelelően leárnyékolt számítógépes berendezéseket, az EDP központokat és az ipari robotokat, és akár a rendszer teljes összeomlását is eredményezheti. A TIG (GTAW) hegesztés zavarhatja a telefonos hálózatokat és a rádió- és tv-vételt.
	FIGYELMEZTETÉS: A berendezés stabilitása legfeljebb 10°-os lejtőn garantált.
	FIGYELMEZTETÉS: A hegesztő-/vágóberendezéseket csak a rendeltetési céljukra szabad használni. Soha nem szabad semmilyen más célra használni őket, például akkumulátor töltése, fagyasztott vízvezetékek kiolvasztása, helyiségek fűtése fűtőelemek hozzáadásával stb.
	BIZTONSÁGI JELZÉS: A berendezés rendeltetése szerint energiát biztosít a megnövekedett áraműtésveszéllyel rendelkező környezetben végzett hegesztési műveletekhez.

A gyártó fenntartja a jogot a berendezés kialakításának módosítására és/vagy javítására, anélkül, hogy ezzel egyidejűleg frissítené a kezelői kézikönyvet.

Üzembe helyezési és kezelési utasítások

Műszaki leírás

Leírás

A rendszer tartalmaz egy korszerű generátort, amely frekvenciaváltón keresztül biztosít egyenáramot fémek hegesztéséhez. Ez a különleges technológia lehetővé teszi nagy teljesítményű, kompakt, könnyű generátorok kialakítását. A beállítási lehetőségek, a hatékonyság és az energiafogyasztás kiváló munkaeszközzé teszik, amely megfelelő a bevonatos elektródás és az ÖFI-(AWI) hegesztéshez.

Műszaki adatok

A gép csatlakoztatható az adattáblán feltüntetett műszaki adatoknak megfelelő teljesítményű motorgenerátorhoz a következő jellemzőkkel:

- 185–275 VAC kimeneti feszültség.
- Frekvencia 50 és 60 Hz között.

FONTOS: ÜGYELJEN ARRA, HOGY AZ ENERGIAELLÁTÁS MEGFELELJEN A FENTI KÖVETELMÉNYEKNEK. A MEGADOTT FESZÜLTÉG TÚLLÉPÉSE KÁRT TEHET A HEGESZTŐGÉP BEN TÁPEGYSÉGBEN, ÉS ÉRVÉNYTELENÍTHETI A GARANCIÁT.

Kitöltési tényező és túlhevülés

A kitöltési tényező annak százalékos értéke, hogy 10 percig tartó, 40 °C-os környezeti hőmérsékleten történő hegesztésből mennyit képes a berendezés névleges teljesítménnyel végezni túlhevülés nélkül. Ha a készülék túlhevül, a kimenet leáll és a túlhevülési jelzőfény világítani kezd. A helyzet megoldásához várjon tizenöt percet, hogy az egység lehűljön. Csökkentse az áramerősséget, a feszültséget vagy a kitöltési tényezőt, mielőtt újra hegesztene kezdene (lásd a III. oldalt).

Volt-ámpér görbék

A volt-ámpér görbék megmutatják a hegesztési tápegység legnagyobb feszültség- és áramerősség kimeneti teljesítményét. A többi beállítás görbéi a bemutatott görbékhez tartoznak (lásd a III. oldalt).

Telepítés

Fontos: a berendezés előkészítése, csatlakoztatás és használat előtt olvassa el a biztonsági óvintézkedéseket.



A tápegység csatlakoztatása a hálózati energiaellátáshoz

A BERENDEZÉS SÚLYOSAN KÁROSODHAT, HA HEGESZTÉS KÖZBEN KIKAPCSOLJÁK A TÁPEGYSÉGET.

Ellenőrizze, hogy az energiaellátási aljzat rendelkezik-e a tápegység adatcímkéjén jelzett biztosítékkal. Minden tápegységmodellt úgy terveztek, hogy kompenzálja a tápellátási ingadozásokat. +15%-os változások esetén $\pm 0,2\%$ hegesztési áramerősség-változás tapasztalható.

230V
50-60 Hz



A HÁLÓZATI CSATLAKOZÓDUGÓ CSATLAKOZTATÁSA ELŐTT A TÁPEGYSÉGMEGHIBÁSODÁSÁNAK ELKERÜLÉSE ÉRDEKÉBEN ELLENŐRIZZE, HOGY A HÁLÓZATI ENERGIAELLÁTÁS JELLEMZŐI MEGFELELNEK-E A KÍVÁNT ENERGIAELLÁTÁSI

JELLEMZŐKNEK.

Be-/kikapcsoló gomb: Ez a kapcsoló két állapotban lehet: BE = I és KI = O.

AZ A OSZTÁLYÚ KÉSZÜLÉK NEM HASZNÁLHATÓ RENDELTESSZERŰEN OLYAN LAKHELYEKEN, AHOL A VILLAMOS ENERGIÁT KÖZMŰVI KISFESZÜLTSGŰ RENDSZER BIZTOSÍTJA. A VEZETETT ÉS A KISUGÁRZOTT ZAVAROK MIATT ELŐFORDULHAT, HOGY PROBLÉMÁK MERÜLNEK FEL AZ ELEKTROMÁGNESES ÖSSZEFÉRHETŐSÉG BIZTOSÍTÁSÁRA VONATKOZÓAN.

A berendezés csatlakoztatása és előkészítése bevonatos elektródás hegesztéshez

A CSATLAKOZTATÁS ELŐTT KAPCSOLJA KI A HEGESZTŐGÉPET.

Csatlakoztassa biztosan az összes hegesztési tartozékot az áramkimaradás megakadályozása érdekében. Gondosan kövesse az ismertetett biztonsági előírásokat.

Helyezze a kiválasztott elektródát az elektródartartóba.

- Csatlakoztassa a földelővezeték gyorscsatlakozóját a negatív (-) csatlakozóhoz, és keresse meg a csatlakozót a hegesztési zóna közelében.
- Csatlakoztassa az elektródacsatlakozót a pozitív (+) csatlakozóhoz.
- Használja a fenti bekötést normál polaritású hegesztéshez; fordított polaritáshoz fordítsa meg a bekötést.
- A bevonatos elektródás hegesztéshez beállított egységen  (1. hív. - 1. kép).
- Állítsa be a hegesztőáramot az amperválasztóval (30. hív. - 1. kép).
- Kapcsolja be a tápegységet.

Berendezés csatlakoztatása és előkészítése volfrámelektrodos ívhegesztés (AWI) esetén

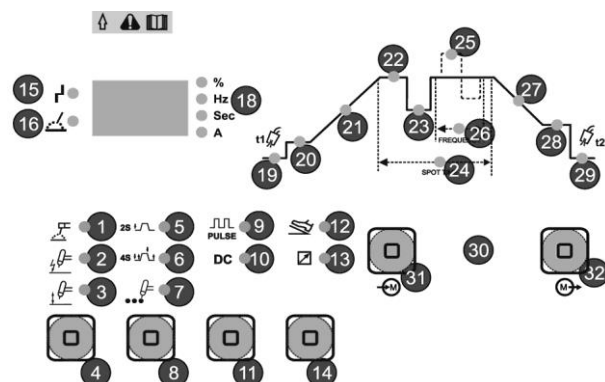
A CSATLAKOZTATÁS ELŐTT KAPCSOLJA KI A HEGESZTŐGÉPET.

Csatlakoztassa biztosan az összes hegesztési tartozékot az áramkimaradás megakadályozása érdekében. Gondosan kövesse az ismertetett biztonsági előírásokat.

- Állítsa a hegesztőt TIG LIFT és TIG HF üzemmódba.
- Helyezze be a szükséges elektrodát és a fúvókát az elektrod tartóba. (Ellenőrizze a kiálló részt és az elektrodacsúcs állapotát.)
- Csatlakoztassa a földelővezeték gyorscsatlakozóját a pozitív (+) csatlakozóhoz és a csatlakozóhoz a hegesztési zóna közelében.
- Csatlakoztassa a hegesztőpisztoly kábelét a negatív csatlakozóhoz (-).
- Csatlakoztassa a gázcsövet a gázpalackon található szabályozóhoz.
- Állítsa be a hegesztési módot és a kívánt paramétereket (5.0 szakasz).
- Nyissa ki a gázszelepet a hegesztőpisztolyon.
- Relévezérlő csatlakoztatása.
- Ha a relévezérlő szükséges, csatlakoztassa a relét az előlap aljzatához. Ebben a helyzetben a szabályozást a teljesítménykijelzőn keresztül lehet vezérelni.
- Kapcsolja be a tápegységet.

Funkciók

Előlap



Kép 1

1	Bevonatos elektrodás hegesztésjelző (MMA)	18	Digitalis műszer mód
2	AWI egyenáramú hegesztésjelző nagy frekvenciás indítással	19	Előgázjelző
3	AWI egyenáramú hegesztésjelző nagy emeléses gyújtással	20	Kezdeti áramjelző (négyeseres üzemmód)
4-8 11 14	Függőleges funkciógomb	21	Emelkedő meredekség jelző
5	Hegesztésjelző (kétszeres)	22	Névleges árammal hegesztés jelzője
6	Hegesztésjelző (négyeseres)	23	Csökkentett áram jelző (négyeseres üzemmód)
7	Ponthegesztés jelző	24	Pontidő-jelző
9	AWI CD préselt kijelző	25	Hullám alakú egyensúly jelző
10	AWI CD jelző	26	Préselt frekvenciajelző
12	Távírányító kijelző	27	Csökkenő meredekség jelző
13	Távírányító kijelző	28	Végső áramjelző (négyeseres üzemmód)
15	Riasztásjelző	29	Utógázjelző
16	Áramellátás jelzője	30	Szabályozógomb
17	Digitális műszer	31 32	Bal oldali gőrgetőgomb/ Tárolt program visszahívása Jobb oldali gőrgetőgomb/ Tárolt program

Hegesztés beállítása

Funkciógombok

Ha legalább egy másodpercre lenyomja a funkciógombokat a panelen a szimbólum szerint:



Lehetőség van kiválasztani a kívánt hegesztési funkciókat. Minden egyes funkciógombbal egy hegesztési funkciót választhat ki.

FONTOS: A FÜGGŐLEGES FUNKCIÓGOMBOK NEM MŰKÖDNEK A HEGESZTÉSI FÁZISBAN.



Bevonatos elektródás hegesztés MMA

A 4. funkciógomb lenyomásával és az 1. szimbólum, 1. kép, on lévő kijelző segítségével kiválaszthatja az elektródahegesztés módját.



AWI DC HF hegesztés

A 4. funkciógomb megnyomásával - 1. kép, kiválaszthatja az AWI hegesztési módot nagyfeszültségű indítással, amíg a jelzőfény el nem éri a 2. szimbólumot - 1. kép.) Ha megnyomja a hegesztőpisztoly gombját, nagyfeszültségű kisülést kap, amely lehetővé teszi az ívvel történő hegesztést.



AWI egyenáramú hegesztés emeléses gyújtással

A 4. funkciógomb megnyomásával - 1. kép, kiválaszthatja az AWI hegesztési módot emeléses gyújtással, amíg a jelzőfény el nem éri a 3. szimbólumot - 1. kép).

Ebben az üzemmódban az ívhegesztés a következő sorrendben történik:

- Ha az elektróda a hegesztendő munkadarab felé mutat, akkor a munkadarab és az elektróda közötti rövidzárlat keletkezik.
- A hegesztőpisztoly gombjának megnyomásával az előgáz bekapcsol. Az előgáz végét hosszú hangjelzés jelzi. Ha ezt a műveletet az utógáztól kezdve végzik el, azonnal hosszú hangjelzés hallatszik a hegesztőpisztoly gombjának megnyomásakor.
- A hangjelzés során fel lehet emelni az elektródát az ívet kiváltó munkadarabról.

28

Kétszeres hegesztés

Csak AWI módban aktív.

A 8. funkciógomb megnyomásával - 1. kép a jelzőfény az 5. szimbólumra állítható - 1. kép. Ebben a módban nyomja meg a hegesztőpisztoly gombot a hegesztési áram bekapcsolásához és hegesztés közben tartsa nyomva.



Négyszeres hegesztés

Csak AWI módban aktív.

A 8. funkciógomb megnyomásával - 1. kép a jelzőfény a 6. szimbólumra állítható - 1. kép. Ebben a módban a hegesztőpisztoly gomb négyszeresen működik automatikus hegesztésnél. A gázáram a hegesztőpisztoly gomb megnyomásával aktiválható. A gomb felengedésével a hegesztőív bekapcsol. A hegesztőpisztoly gomb második lenyomása megszakítja a hegesztést. Felengedésével a gázáram lekapcsol.

Ponthegeztés

Csak AWI módban aktív.

a jelzőfény a 7. szimbólumra állítható - 1. kép. Ebben a módban ponthegeztést végezhet egy időzítővel a 24. referencia - Ponthegeztés időzítése fejezet szerint.



Nyomja meg az AWI gombot

Ha az AWI üzemmódot választotta (Lift vagy HF), nyomja meg a 11. funkciógombot - 1. kép, amíg a jelzőfény el nem éri a 9. szimbólum pozícióját - 1. kép, Ebben az üzemmódban az áram a legnagyobb és legkisebb érték között fluktuál, a beállítása pedig a 22. referencia: Névleges hegesztési áram és 23: Csökkentett áramerősség című fejezetekben olvasható.

DC AWI DC

Az AWI (Lift vagy HF) üzemmód kiválasztása után nyomja meg a 11. funkciógombot - 1. kép, amíg a jelzőfény el nem éri a 10. szimbólum pozícióját - 1. kép.



Távvezérlés

A távvezérlő csatlakoztatásához nyomja meg a 14. funkciógombot - 1. kép, amíg a jelzőfény el nem éri a 12. szimbólum helyét - 1. kép.



Lokális

A távvezérlő csatlakoztatásához nyomja meg a 14. funkciógombot - 1. kép, amíg a jelzőfény el nem éri a 13. szimbólum helyét - 1. kép.



Riasztásjelző

Ha az egyik riasztás aktiválódik, kigyullad a 15. jelzőfény - 1. kép és a 17. jelzőfény - 1. kép. A riasztás, a relatív jelzések és a generátor helyreállításához szükséges utasítások azonnal megjelennek:

KIJELZÉS	JELENTÉS
— — —	Nem elegendő a feszültség, a hálózati kapcsoló nyitva vagy a fázis hiánya, nincs szabályozott feszültség.
LtF	Az interfészcsatlakozó le van választva, a 24V-os kiegészítő feszültség hiánya, egyéb interfész problémák.
ThA	Túlmelegedett a transzformátor. A visszaállítás akkor történik meg, amikor a riasztás kikapcsolt.
SCA	Rövidzárlat: A generátor rövidzárlatos kimenete. Kimeneti fokozat meghibásodása. Szüntesse meg a rövidzárlatot. Hívja az értékesítés utáni szervizt.
PiF	Az inverter fokozat nem működik megfelelően.



MEGJEGYZÉS

Ha az előlapi jelzőfények egyszerre kialszanak vagy világítanak több mint 40 másodpercre, forduljon a szervizhez.



Áramellátás

A 16. jelzőfény - 1. kép, világítani kezd minden alkalommal, amikor a generátor áramot szolgáltat.

Led

Olyan szimbólumok, amelyek a következőket jelzik: Kitöltési tényező, frekvencia, idő, amper) 18. jelzőfény - 1. kép.

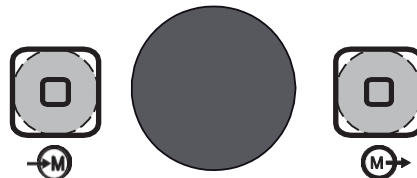
- %
- Hz
- Sec
- A

Hegesztési eljárás profil

A panel ezen a részén beállíthatja a paramétereket a korábban kiválasztott folyamat javítása érdekében.

Funkciógombok

Nyomja meg a 31-32. funkciógombokat - 1. kép. legalább egy másodpercig a szimbólumokkal



A módosítani kívánt hegesztési paraméterek kiválasztásához. A kívánt funkciógomb megnyomásával kiválaszthat különböző hegesztési módokat. Kérjük, vegye figyelembe, hogy minden egyes paraméternél a megfelelő jelzőfény kigyullad. A 17. kijelző - 1. kép és a 18. LED - 1. kép jelzi a paraméter értékét és mértékegységét.

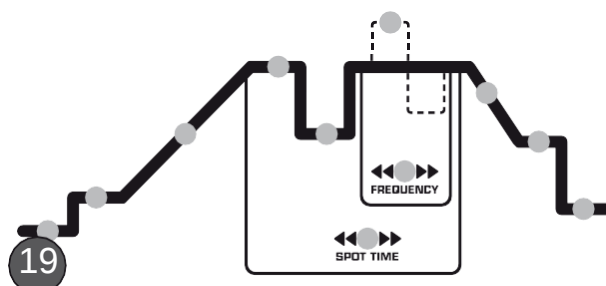


MEGJEGYZÉS

A panelnek ez a része hegesztés közben módosítható.

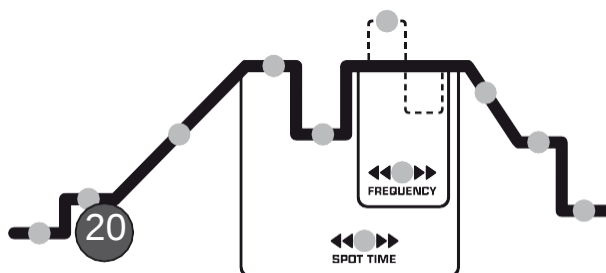
Előgáz

A 31. és 32. funkciógombok megnyomásával a jelzőfény a 19. pozícióban kigyullad - 1. kép; majd a 30. gombot megnyomva a gázáram időhossza beállítható másodpercben. Az értéktartomány 0,2 és 5 másodperc között van.



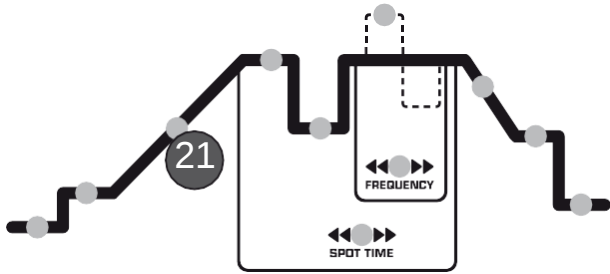
Kezdeti áram

A 31. és 32. funkciógombok megnyomásával a jelzőfény a 20. pozícióba kerül - 1. kép; majd a 30. gombot megnyomva az AWI négyszeres üzemmódban a kezdeti áram értékre beállítható. Az értéktartomány az I Min és a névleges áram között van.



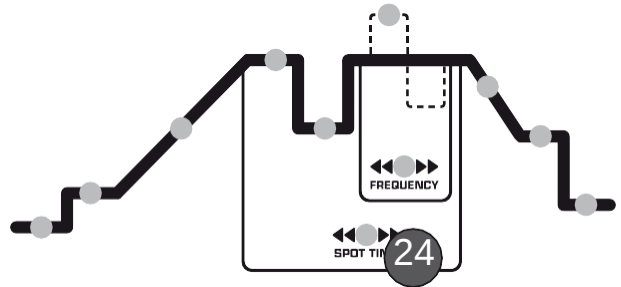
Emelkedő görbe

A 31. és 32. funkciógombok megnyomásával a jelzőfény a 21. pozícióba kerül - 1. kép; majd a 30. gomb megnyomásával beállítható az AWI üzemmódban a névleges áram elérésének ideje. Az értéktartomány 0 és 10 másodperc között van.



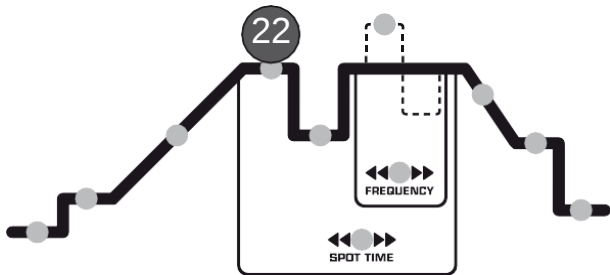
Ponthegeztési idő

A 31. és 32. funkciógombok megnyomásával a jelzőfény a 24. pozícióba kerül - 1. kép majd a 30. gombot megnyomva a ponthegeztési impulzus időhossza beállítható másodpercben. AWI Az értéktartomány 0,1 és 10 másodperc között van.



Névleges hegesztési áram

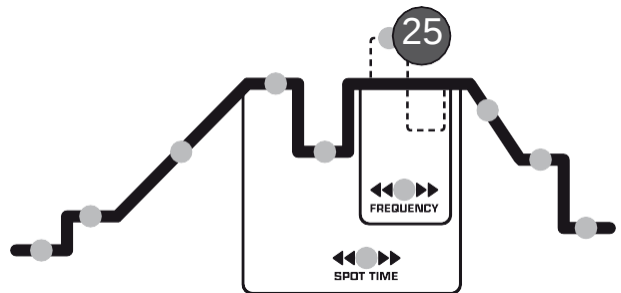
A 31. és 32. funkciógombok megnyomásával a jelzőfény a 22-es pozícióba kerül - 1. kép; majd a 30. gombot aktiválva a névleges hegesztési áram értéke állítható be minden rendelkezésre álló módban. Az értéktartomány 5 A és 220 A között van elektród üzemmódban; 5 A és 220 A.



Hullámforma-egyensúly

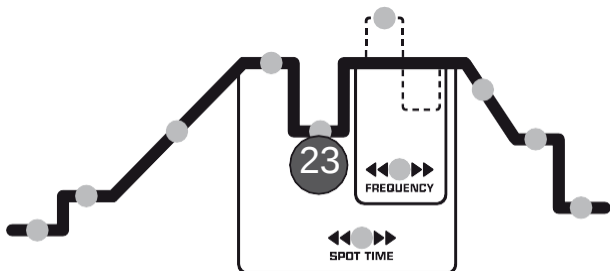
A 31. és 32. funkciógombok megnyomásával a jelzőfény a 25. pozícióba kerül - 1. kép; majd a 30. gombot megnyomva az AWI módban a különböző hullámformák egyensúlya állítható be.

A hullámforma-egyensúlyt 1 és 99 között lehet beállítani 0,3 és 15 Hz közötti frekvencia beállításához. A tartomány lineárisan csökken a magasabb frekvenciákon (max. 250 Hz) a 30 és 70 közötti tartományban (lásd - 2. kép).

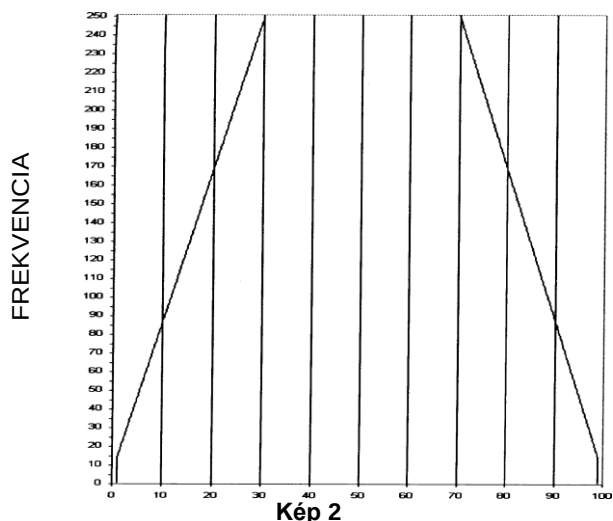


Csökkentett áramerősség/alapáram

A 31. és 32. funkciógombok megnyomásával a jelzőfény a 23. pozícióba kerül - 1. kép; majd a 30. gombot megnyomva a négyszeres üzemmódban beállítható a csökkentett áramerősség értéke. Ha az AWI üzemmód gombot megnyomja (kétszer vagy négyszer), akkor az alapáram fluktuálása állítható be. Az értéktartomány a névleges hegesztési áram és annak 10%-a között van.



Hullámforma-egyensúly



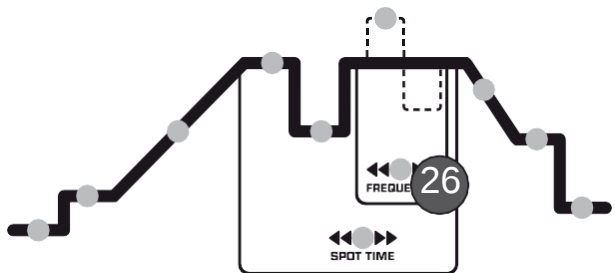
HULLÁMFORMA-EGYENSÚLY

DC frekvencia préselve

A 31. és 32. funkciógombok megnyomásával a jelzőfény a 26. pozícióban kerül - 1. kép; majd a 30. gombot megnyomva beállítható a DC AWI frekvencia.

A frekvencia a következő tartományok között szabályozható:

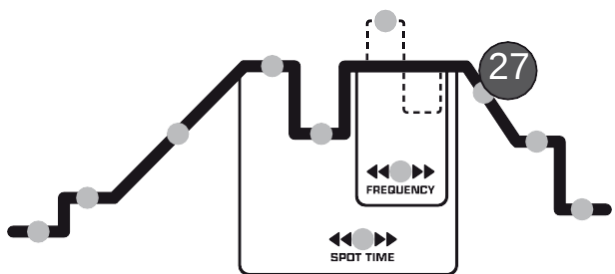
- 0,3 Hz és 1 Hz között 0,1 Hz-es lépéssel.
- 1 Hz és 250 Hz között 1 Hz-es lépéssel.



Csökkenő görbe

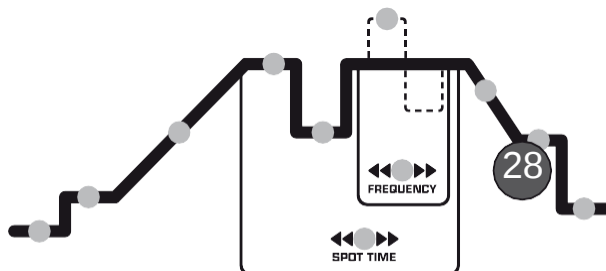
A 31. és 32. funkciógombok megnyomásával a jelzőfény a 27. pozícióban kerül - 1. kép; majd a 30. gombot megnyomva az idő másodpercben beállítható, a négyszeres üzemmódban a végső hegesztési áram eléréséhez, vagy a névleges hegesztési áram kikapcsolásához a kétszeres módban.

Az értéktartomány 0 és 10 másodperc között van.



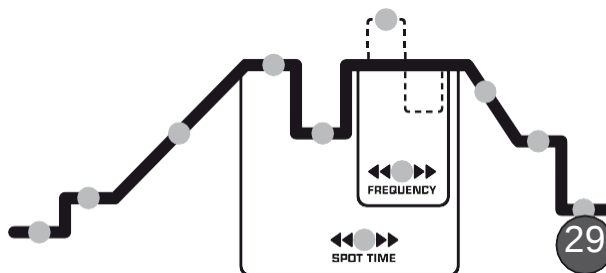
Végső áram

A 31. és 32. funkciógombok megnyomásával a jelzőfény a 28. pozícióba kerül - 1. kép; majd a 30. gombot megnyomva Az AWI négyszeres módban beállítható a végső áram értéke. Az értéktartomány az I Min és a névleges áram között van.



Utógáz

A 31. és 32. funkciógombok megnyomásával a jelzőfény a 29. pozícióba kerül - 1. ábra, majd a 30. gomb megnyomásával beállítható a végső gázáram időhossza másodpercben. Az értéktartomány 0,2 és 20 másodperc között van.



AWI hegesztés négyszeres üzem mód

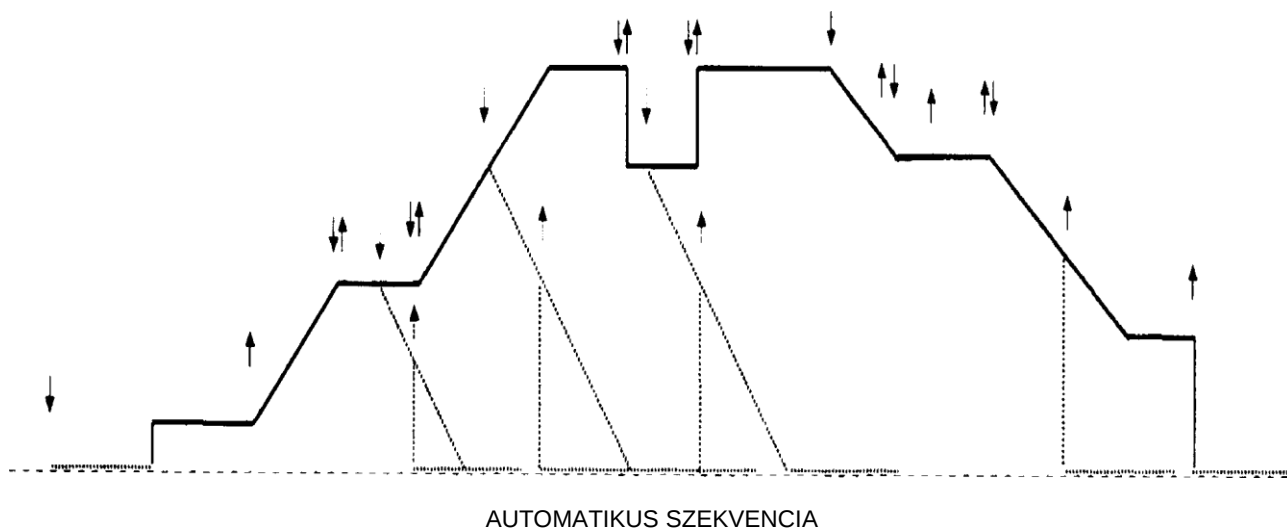
A generátor lehetővé teszi a négyszeres intelligens üzemmód kezelését. Valójában lehetséges az automatikus szekvencia módosítása a hegesztőpisztoly gomb használatától függően (lásd a képet). Az áramcsökkenés görbéje beállítható a csökkentett áramból.

Megnyomás a hegesztőpisztoly gomb felengedése nélkül.

Hegesztőpisztoly gomb felengedése.

Nyomja meg és azonnal engedje fel a hegesztőpisztoly gombot.

A hegesztőpisztoly gomb felengedése és azonnali lenyomása.



Program tárolása és előhívása

A generátor lehetővé teszi 30 hegesztési program tárolását és későbbi előhívását.

Program tárolása

1. Állítsa be a folyamatot és a kívánt hegesztési profilt (a 4.0 és 5.0 pontok szerint);
2. Nyomja meg több mint három másodpercig a 32. gombot (a tárolási módba való belépést hosszú hangjelzés jelzi, és megjelenik az első P01 memóriahely a kijelzőn);
3. Ha a programot egy másik tárhelyre szeretné tárolni, forgassa jobbra az enkódert (a tárhelyszám növelése), amíg megjelenik a kívánt tárhely száma;
4. Nyomja meg több mint három másodpercig a 32. gombot. Ezen a ponton a program a kívánt tárhelyen tárolódik (a tárolást hosszú hangjelzés jelzi, és a kijelzőn megjelenik a „MEM” felirat).

Az állapotból való kilépés háromféleképpen lehetséges:

1. A program tárolása;
2. A 32. gomb és az enkóder (10 másodperc) inaktivitása;
3. A 32. gomb rövid megnyomása.

MEGJEGYZÉS

A tárhelyek felülírhatók. A tárolási állapotban egy gomb se használható (kivéve a 32. gombot és az enkódert), ezért a paraméterek nem módosíthatók.

Tárolt program előhívása

1. Nyomja le több, mint három másodpercre a 31. gombot (a tárolási módba való belépést hosszú hangjelzés jelzi, és megjelenik az első P01 memóriahely a kijelzőn);
2. Fordítsa el az enkódert jobbra (növelve a tárhelyszámot), amíg megjelenik a kívánt tárhely száma;
3. Nyomja le több mint három másodpercre a 31. gombot. Ezen a ponton a kívánt program betöltődik (a visszahívást hosszú hangjelzés kíséri).

Az állapotból való kilépés háromféleképpen lehetséges:

1. egy program előhívása;
2. A 31. gomb és az enkóder inaktivitása (10 másodperc);
3. A 31. gomb rövid megnyomása.

MEGJEGYZÉS

A visszahívási állapotban egy gomb se használható (kivéve a 31. gombot és az enkódert), ezért a paraméterek nem módosíthatók.

Hegesztési programok kezelése

A hegesztési és a relatív paraméterek beállítása manuálisan végezhető különféle parancsokkal.

Az első bekapcsoláskor a generátor egy előre meghatározott állapotba kerül, és a hegesztési paraméterek azonnal munkát tesznek lehetővé.

Ezenkívül, a generátor egy memóriával rendelkezik, amelybe elmenthető az egyes hegesztési módok konfigurációja (MMA, TIG HF, TIG Lift) a kikapcsolás előtt.

Ezért a dolgozó használhatja a kikapcsolás előtti utolsó beállítást.

A távvezérlő használata



A tápegység lehetővé teszi a távvezérlők használatát. Miután csatlakoztatta a távvezérlőt a gép elején lévő csatlakozóhoz, a függőleges görgetőgombbal választhatja ki a helyi vagy a távoli üzemmódot (14. hiv. - 1. kép).

MEGJEGYZÉS

A függőleges görgetőgomb (14. hiv. - 1. ábra) megnyomásának nincs hatása, ha a távvezérlő nincs csatlakoztatva.

Elektródás hegesztés üzemmódban a távvezérlő aktiválása után a hegesztési áram folyamatosan állítható a minimálisról a maximálisra a távvezérlő segítségével. A kijelzőn a távvezérlővel beállított áram látható.

MEGJEGYZÉS



Elektróda módban csak a kézi távvezérlő választható ki.

Az AWI hegesztési módban két különböző távvezérlő közül választhat:

Kézi távvezérlő:



Ez a mód különösen hasznos távvezérlők vagy RC típusú hegesztőpisztolyokkal kombinálva, azaz ahol egy gombbal vagy csúszkával szabályozható az áramerősség. A hegesztési áram folyamatosan állítható minimumról a maximálisra. A perifériás eszköz megfelelő és kényelmes használatához ajánlott a „négyütemű” üzemmód kiválasztása.

Pedál működtetésű távvezérlő:



Ez a mód különösen hasznos a mikrokapcsolóval vagy ravasszal rendelkező pedálokkal kombinálva. Ez a kiválasztás a felfelé és lefelé rámpák tiltását kapcsolja be. A hegesztőáram a pedál segítségével állítható be a minimális érték és az előlap beállítás között.

A vezérlőpedálon található mikrokapcsolónak köszönhetően a pedált egyszerűen nyomva tarthatja a hegesztés elkezdéséhez, azaz nem szükséges az AWI hegesztőpisztoly gombját használni. Ahhoz, hogy ezt a perifériás eszközt megfelelően és kényelmesen használhassa, ajánlott a „négyütemű” üzemmód kiválasztása.

MEGJEGYZÉS

Ebben a módban, ha a hegesztési folyamat nem aktív, a távvezérlő (pedál) használata nem okoz változást az áramerősségben a kijelzőn.

Hibaelhárítás

Hata tipleri / kaynak hataları - olası nedenler - kontroller
ve çözümler

A HEGESZTŐGÉP HIBATÍPUSAI	LEHETSÉGES OKOK	ELLENŐRZÉSEK ÉS MEGOLDÁSOK
A generátor nem hegeszt: a digitális kapcsoló nem világít.	A főkapcsoló ki van kapcsolva. A tápvezeték megszakadt (egy vagy két fázis hiánya). Egyéb.	Kapcsolja be a tápellátást. Ellenőrizze és javítsa meg. Kérje a szervizközpont segítségét.
A hegesztés során hirtelen a kimenő áram megszakad, a narancssárga LED világítani kezd.	Túlmelegedés történt, és az automatikus védelem aktiválódott. (Lásd a munkaciklusokat).	Tartsa a generátort bekapcsolva, és várja meg, amíg a hőmérséklet ismét le nem hűlt (10-15 perc) a narancssárga LED kialvásáig.
A hegesztési teljesítmény csökken.	A kimenő vezetékek nincsenek megfelelően csatlakoztatva. Egy fokozat hiányzik.	Ellenőrizze, hogy a vezetékek sértetlenek-e, hogy a fogók elegendőek-e, és hogy a hegesztési felületek tiszták-e a rozsdától, festéktől vagy olajtól.
Túl nagy fröccsenések.	A hegesztőív túl hosszú. A hegesztési áram túl nagy.	Helytelen hegesztőpisztoly-polaritás, csökkentse az áramértékeket.
Kráterek.	Az elektródák gyors eltávolítása.	
Zárványok.	Nem megfelelő tisztítás és a bevonat rossz eloszlása. Az elektródák hibás mozgása.	
Nem megfelelő penetráció.	Az előremenő sebesség túl nagy. A hegesztési áram túl alacsony.	
Odaragadás.	A hegesztőív túl rövid. Az áram túl kicsi.	Növelje az áramértékeket.
Kifújás és porozítás.	Nedves elektródák. Az ív túl hosszú. Helytelen hegesztőpisztoly-polaritás.	
Jack-ek.	Az áram túl nagy. Szennyezett anyagok.	
Az elektróda biztosítékai az AWI-ban.	Helytelen hegesztőpisztoly-polaritás. A gáz típusa nem megfelelő.	

Karbantartás



MEGJEGYZÉS

Húzza ki a tápkábelt, és várjon legalább 5 percet, mielőtt bármilyen karbantartást végezne. A karbantartást gyakrabban kell elvégezni a nehéz üzemi körülmények között.

Végezze el a következő műveleteket három (3) havonta:

- Cserélje ki az olvashatatlan címkéket.
- Tisztítsa meg és húzza meg a hegesztőcsatlakozókat.
- Cserélje ki a sérült gázcsöveket.
- Javítsa vagy cserélje ki a sérült hegesztőkábeleket.
- Szakemberrel cseréltesse ki a tápkábelt, ha megsérült.

Végezze el a következő műveleteket hat (6) havonta:

- Távolítsa el minden port a generátor belsejéből száraz levegősugárral.
- Ezt a műveletet gyakrabban végezze, ha nagyon poros helyeken dolgozik.

Tápegység kezelése és szállítása

GÉPKEZELŐ BIZTONSÁGA: HEGESZTŐ SISAKJA – KESZTYŰJE – MAGAS SZÁRÚ LÁBBELIJE.

A HEGESZTÉSI TÁPEGYSÉG NEM LEHET TÖBB 25 KG-NÁL, ÉS CSAK A GÉPKEZELŐ KEZELHETI. OLVASSA EL ALAPOSAN A KÖVETKEZŐ ÓVINTÉZKEDÉSEKET.

A gép emelése, szállítása és kezelése könnyű, ennek ellenére a következő eljárásokat mindig be kell tartani:

- A fent említett műveletek elvégzése a tápegység fogantyújával lehetséges.
- Mindig húzza ki a tápegységet és a tartozékokat a hálózathoz az emelő vagy kezelő műveletek előtt.
- Ne vonszolja, húzza vagy emelje meg a berendezést a kábeleknél fogva.

Ügyfélszolgálati irányelvek

A Lincoln Electric Company kiváló minőségű hegesztőberendezések, kellékanyagok és vágóeszközök gyártásával és értékesítésével foglalkozik. Törekszünk arra, hogy megfeleljünk az ügyfeleink igényeinek, és hogy túlszárnyaljuk az elvárásaikat. A vásárlók alkalmanként tanácsot kérhetnek a Lincoln Electric vállalattól, vagy tájékoztatást a termékeink használatával kapcsolatban. Ügyfeleinknek az adott pillanatban a rendelkezésünkre álló legjobb információk alapján válaszolunk. A Lincoln Electric nem tud ilyen tanácsot garantálni, és nem vállal felelősséget ilyen információkért vagy tanácsokért. Mi kifejezetten kizárunk mindenféle garanciát, beleértve bármely, az ügyfél bármely felhasználásra vonatkozó alkalmasságot az ilyen információk vagy tanácsok tekintetében. Gyakorlati szempontból nem vállalunk semmilyen felelősséget az ilyen információk vagy tanácsok naprakésszé tételéért vagy kijavításáért a kiadásukat követően, továbbá az információ vagy tanácsadás nem hoz létre, nem bővíti vagy módosít semmilyen garanciát termékeink értékesítésére vonatkozóan.

A Lincoln Electric egy felelős gyártó, de a Lincoln Electric által forgalmazott termékek kiválasztása és használata kizárólag az ügyfél hatás- és felelősségi körébe tartozik. A Lincoln Electric irányításán kívül álló számos változó befolyásolja az ilyen típusú gyártási módszerek és szervizkövetelmények alkalmazásának eredményeit.

A változtatás jogát fenntartjuk – Ez az információ a nyomtatás pillanatában a legjobb tudásunk szerint megfelelő. Kérjük, tájékozódjon a www.lincolnelectric.com webhelyen a frissített információkkal kapcsolatban.

WEEE

07/06



Ne dobja az elektromos berendezést a háztartási szemétkébe!

A hulladék elektromos és elektronikai berendezésekkel (WEEE) kapcsolatos 2012/19/EK Európai Irányelvnek a figyelembevételével, valamint a nemzeti törvények alapján való alkalmazásának megfelelően az élettartamuk végét elérő elektromos berendezéseket külön be kell gyűjteni, és környezetvédelmi szempontból megfelelő újrahasznosítási telepre kell szállítani. A berendezés tulajdonosaként Önnek a helyi képviselőtől kell megkapnia a jóváhagyott gyűjtőrendszerekkel kapcsolatos információkat.

Ezen Európai Irányelv alkalmazásával Ön segít megvédeni a környezetet és az emberi egészséget!

Cserealkatrészek

12/05

Az alkatrészlista értelmezésével kapcsolatos utasítások

- Ne használja ezt az alkatrészlistát a géphez, ha a gép kódszáma nincs felsorolva. A fel nem sorolt kódszámokkal kapcsolatosan forduljon a Lincoln Electric szervizrészlegéhez.
- Használja az összeszerelési oldalon lévő ábrát és az alábbi táblázatot annak a meghatározásához, hogy az adott kódú gépen hol található meg az alkatrész.
- Csak az összeszerelési oldalon hivatkozott fejlécszám alatti oszlopban látható „X” jelöléssel rendelkező részeket használja (a # ezen nyomtatvány módosítását jelöli).

Először olvassa el az alkatrészlista értelmezésével kapcsolatos fenti utasításokat, majd tekintse meg a géphez mellékelt „Cserealkatrészek” kézikönyvet, amelyben megtalálhatja a képekkel bemutatott alkatrészszám kereszthivatkozását.

Jóváhagyott szervizek helye

09/16

- A garancia időtartama alatt fellépő bármilyen meghibásodás esetén a vásárlónak a Lincoln jóváhagyott szervizhez (LASF) kell fordulnia.
- A LASF megtalálásához nyújtott segítségért begye fel a kapcsolatot a helyi Lincoln értékesítővel, vagy keresse fel a következő webhelyet: www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Elektromos kapcsolási rajz

Tekintse meg a géphez mellékelt „Cserealkatrészek” kézikönyvet.

Tartozékok

Forduljon a területi képviselőhöz vagy kereskedőhöz.