

CITIG 1700 DC

OERLIKON



EN Safety instruction for use and maintenance - Do not destroy this manual
FR Instruction de securite d'emploi et d'entretien - Conserver ce livret d'instructions
ES Instrucciones de seguridad, empleo y mantenimiento - Conservar el presente manual
DE Betriebs-Wartungs und Sicherheitsanleitung - Das vorliegende Handbuch gut aufbewahren
PT Instruções de segurança de utilização e de manutenção - Conserve este manual
SV Instruktioner för säkerhet, användning och underåll - Spar denna handledning
NL Veiligheidsinstructies voor gebruik en onderhoud - Bewaar deze handleiding
RO Instrucțiuni privind siguranța în exploatare și întreținerea - Pastrati acest manual
PL Instrukcje bezpieczeństwa podczas obsługi i konserwacji - Zachować niniejszą instrukcję na przyszłość
EL Οδηγιοσ ασφαλειασ κατα τη χρηση και τη συντηρηση - φυλαζτε το παρον εγχειριδιο
RU Руководство по безопасной эксплуатации и техническому обслуживанию

Cat. Nr.: 800035137
Rev.: 02
Date: 14. 01. 2010

CE

www.airliquidewelding.com
Air Liquide Welding - 13, rue d'Épluches - BP 70024 Saint-Ouen L'Aumône

 **AIR LIQUIDE**
WELDING™

8.0 ZARZĄDZANIE PROGRAMAMI SPAWANIA

Ustawienie trybu spawania i odpowiednich parametrów może być przeprowadzane przez ręcznie za pomocą przycisków sterujących.

Przy pierwszym uruchomieniu generator jest od razu wstępnie ustawiony a wartości parametrów spawania umożliwiając operatorowi natychmiastowe rozpoczęcie pracy.

Generator posiada ponadto pamięć, w której zapisywana jest aktualna konfiguracja, przed wyłączeniem, dla każdego trybu spawania (MMA, TIG HF, TIG Lift).

Dlatego, przy następnym uruchomieniu, operator może skorzystać z ostatnich ustawień.

9.0 UŻYCIĘ STEROWANIA ZDALNEGO.



Generator umożliwia użycie zdalnego sterowania.

Po podłączeniu sterowania zdalnego do łącznika żeńskiego znajdującego się z przodu maszyny można wybrać pracę w trybie lokalnym lub zdalnym za pomocą klawisza przesuwu pionowego key (Rys. 14 - Rys 1 str. 3) .

UWAGA: WCINIĘCIE KLAWISZA PRZESUWU PIONOWEGO (Rys. 14 - Rys 1 str. 3) , GDY STEROWANIE ZDALNE NIE ZOSTAŁO PODŁĄCZONE, NIE MA ŻADNEGO SKUTKU.

W trybie spawania elektrodą, po załączeniu funkcji remote, za pomocą sterowania na odległość można nastawiać płynnie wartość prądu spawania od minimum do maksimum. Na wyświetlaczu pokazywany jest prąd ustawiony za pomocą zdalnego sterowania.

Uwaga: w trybie spawania elektrodą dopuszczalny jest wybór tylko Sterowania Zdalnego Ręcznego



W trybie spawania metodą TIG można wybrać jedno spośród dwóch różnych urządzeń sterowania na odległość:



1. Sterowanie Zdalne Ręczne: () ten tryb jest szczególnie przydatny w połączeniu z zastosowaniem przycisków zdalnych lub palników typu RC, czyli wyposażonych w pokrętko lub suwak do nastawiania prądu na odległość. Prąd spawania można nastawiać

płynnie od minimum do maksimum. Dla prawidłowego i wygodnego użycia tego oprzyrządowania zaleca się wybór trybu "czterotaktowe".



2. Sterowanie Zdalne Pedalem: ten tryb jest szczególnie przydatny w połączeniu z zastosowaniem pedałów posiadających microswitch z funkcją trigger. Ten wybór powoduje wyłączenie narastania i opadania prądu. Prąd można nastawiać za pomocą pedału od wartości minimalnej do wartości ustawionej na panelu. Microswitch znajdujący się w pedale sterującym umożliwia rozpoczęcie spawania poprzez zwykłe wciśnięcie pedału i bez użycia przycisku palnika TIG. Dla prawidłowego i wygodnego użycia tego oprzyrządowania zaleca się wybór trybu "dwutaktowe".

Uwaga: w tym trybie, przy nieaktywnym procesie spawania, ewentualne wciśnięcie sterowania zdalnego (pedału) nie powoduje żadnych zmian prądu pokazywanego na wyświetlaczu.

10.0 KONSERWACJA



UWAGA: Odłączyć wtyczkę zasilania i odczekać przynajmniej 5 minut przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności konserwacyjnych. Częstotliwość konserwacji należy zwiększyć w warunkach dużych obciążeń eksploatacyjnych.

Co trzy (3) miesiące przeprowadzić następujące czynności:

- a. Wymiana nieczytelnych nalepek.
- b. Czyszczenie i dokręcenie końcówek spawalniczych.
- c. Wymiana uszkodzonych przewodów gazu.
- d. Naprawa lub wymiana uszkodzonych kabli spawalniczych.
- e. Zlecenie wymiany przez wyspecjalizowany personel kabla zasilającego, jeśli okaże się uszkodzony.

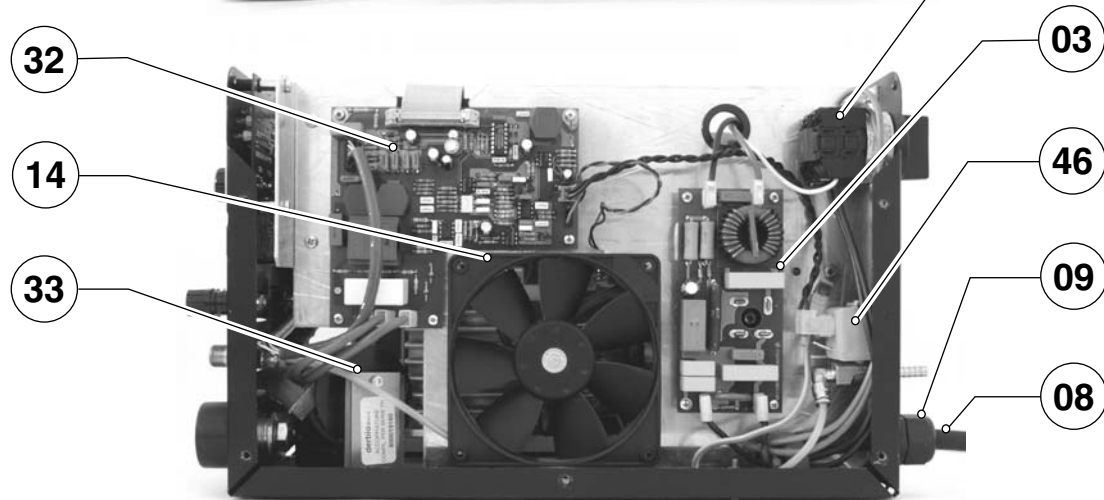
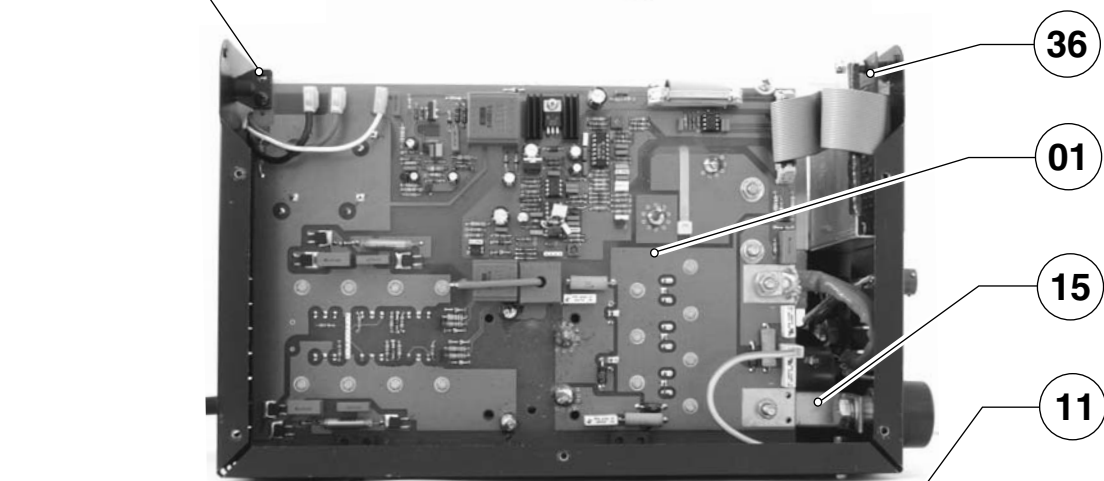
Co sześć (6) miesięcy przeprowadzić następujące czynności:

Oczyszczenie z pyłu wnętrza generatora za pomocą strumienia suchego powietrza. Zwiększyć częstotliwość tej interwencji w przypadku pracy w mocno zapyłonym otoczeniu.

11.0 RODZAJE USTEREK / DEFEKTY SPAWANIA - MOŻLIWE PRZYCZYNY - KONTROLE I ŚRODKI ZARADCZE

RODZAJ USTERKI DEFEKTY SPAWANIA	MOŻLIWE PRZYCZYNY	KONTROLE I ŚRODKI ZARADCZE
Generator nie spawa:	A) Włłącznik główny jest wyłączony. B) Kabel zasilający przerwany (brak jednej lub więcej faz). C) Inne D) Problem z obwodem generatora.	A) Włączyć wyłącznik główny. B) Sprawdzić i usunąć problem. C) Zgłosić do kontroli w Centrum Serwisowym. D) Zgłosić do kontroli w Centrum Serwisowym.
Podczas spawania nagle następuje wyłączenie prądu na wyjściu, gaśnie zielona dioda led i zapala się dioda led żółta.	Nastąpiło przegrzanie i zadziałało zabezpieczenie termiczne (Patrz cykle robocze).	Zostawić włączony generator i poczekać, aż ostygnie (10-15 minut) i wyłączy się zabezpieczenie, co będzie sygnalizowane zgaśnięciem żółtej diody led.
Moc spawania ograniczona.	Kable łączące na wyjściu nie są podłączone prawidłowo.	Skontrolować stan kabli oraz czy zacisk masy jest wystarczający i czy jest założony na spawanym przedmiocie w miejscu oczyszczonym z rdzy, lakieru i smaru.
Nadmierne rozpryski.	Długi łuk spawalniczy. Wysoki prąd spawania.	Polaryzacja palnika nieprawidłowa. Obniżyć wartość ustawionego prądu.
Kratery.	Zbyt szybkie odrywanie elektrody.	
Wtrącenia.	Złe czyszczenie lub rozkład ściągów. Nieprawidłowy ruch elektrody.	
Niedostateczna penetracja.	Wysoka prędkość posuwu. Prąd spawania zbyt niski.	
Sklejania.	Łuk spawalniczy za krótki. Prąd zbyt niski.	Zwiększyć wartość ustawionego prądu.
Pęcherze i porowatość.	Elektrody wilgotne. Łuk długi. Polaryzacja palnika nieprawidłowa.	
Pęknięcia.	Prądy za wysokie. Brudne materiały.	
Przy spawaniu TIG elektroda się topi.	Polaryzacja palnika nieprawidłowa. Nie nadający się typ gazu.	

SPARE PARTS LIST - PIÈCES DÉTACHÉES - LISTA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO - ERSATZTEILLISTE
 PEÇAS SOBRESSELENTES - RESERVELAR - WISSELSTUKKEN - LISTA PIESE COMPONENTE
 LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH - ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ - ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ



**SPARE PARTS LIST - PIÈCES DÉTACHÉES - LISTA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO - ERSATZTEILLISTE
 PEÇAS SOBRESSELENTES - RESERVDLAR - WISSELSTUKKEN - LISTA PIESE COMPONENTE
 LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH - ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ - ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ**

R.	CODE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	DESCRIPCIÓN	BESCHREIBUNG
01	W000260925	CIRCUIT BOARD C.E.-22674	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE C.E.-22674	CIRCUITO ELECTRÓNICO C.E.-22674	ELEKTRONISCHE SCHALTUNG C.E.-22674
03	W000232541	CIRCUIT BOARD HF 343C	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE HF 343C	CIRCUITO ELECTRÓNICO HF 343C	ELEKTRONISCHE SCHALTUNG HF 343C
08	W000236149	POWER CABLE	CÂBLE ALIMENTATION	CABLE DE ALIMENTACIÓN	SPEISEKABEL
09	W000227612	CABLE CLAMP	SERRE-FIL	PRENSACABLE	KABLEKLEMMME
09.1	W000227620	NUT NYLON	ECRU SERRE-CÂBLE	TUERCA NYLON	MUTTER NYLON
10	W000233525	SECURING BLOCK	BLOC DE FIXATION	BLOQUEO DE FIJACIÓN	BEFESTIGUNGSBLOCK
11	W000070009	SWITCH	INTERRUPTEUR	INTERRUPTOR	SCHALTER
12	W000231163	OUTLET CONNECTOR	RACCORD SORTIE	RACOR DE SALIDA	AUSGANGANSCHLUSS
13	W000227980	KNOB	BOUTON	PERILLA	DREHKNOFF
13.1	W000236191	HOOD	CAPUCHON	CAPUCHÓN	KAPPE
14	W000227820	FAN UNIT	MOTOVENTILATEUR	MOTOR DEL VENTILADOR	MOTORVENTILATOR
15	W000070014	BRACKET FOR DINSE	ÉQUERRE	ESCUADRA	WINKEL
32	W000070015	CIRCUIT BOARD C.E.-22645	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE C.E.-22645	CIRCUITO ELECTRÓNICO C.E.-22645	ELEKTRONISCHE SCHALTUNG C.E. 22645
33	W000070016	COUPLER	COUPLEUR	ACOPLADOR	KUPPLUNGSSCHLAUCH
36	W000260921	CIRCUIT BOARD C.E.-22691	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE C.E.-22691	CIRCUITO ELECTRÓNICO C.E.-22691	ELEKTRONISCHE SCHALTUNG C.E. 22691
38	W000262754	PLASTIC TRIM	PROFIL ARÊTE	PROFIL ARÊTE	RAHMENPROFIL
46	W000227800	SOLENOID VALVE	ÉLECTROVANNE	ELECTROVALVULA	MAGNETVENTIL
51	W000070019	CONNECTOR	RACCORD	RACOR	ANSCHLUSS
51.1	W000231572	REMOTE CONNECTOR	RACCORD REMOTE	RACOR REMOTE	REMOTE ANSCHLUSS
51.2	W000227589	CONNECTOR	RACCORD	RACOR	ANSCHLUSS
52	W000070047	GAS CONNECTION	RACCORD GAZ	RACOR GAS	GASANSCHLUSS

R.	CODE	DESCRIÇÃO	BESKRIVNING	BESCHRIJVING	DESCRIBE
01	W000260925	CIRCUITO ELECTRÓNICO CE 22674	ELEKTRONISK KRETS C.E.-22642	ELEKTRONISCH CIRCUIT C.E.-22674	CIRCUIT ELECTRONIC C.E. 22674
03	W000232541	CIRCUITO ELECTRÓNICO HF 343C	ELEKTRONISK KRETS HF 343C	ELEKTRONISCH CIRCUIT HF 343C	CIRCUIT ELECTRONIC HF 343C
08	W000236149	CABO DE ALIMENTAÇÃO	NÄTKABEL	VOEDINGSKABEL	CABLU DE ALIMENTARE
09	W000227612	GRAMPO DO CABO	KABELKLÄMMA	KABELKLEM	MANŞON CABLURI
09.1	W000227620	PORCA NYLON	TÄRNING NYLON	KNOP NYLON	PIULIŢĂ NYLON
10	W000233525	BLOCO DE FIXAÇÃO	FÄSTBLOCK	BEVESTIGINGSBLOKJE	BLOC DE FIXARE
11	W000070009	INTERRUPTOR	STRÖMBRYTARE	SCHAKELAAR	ÎNTRERUPĂTOR
12	W000231163	UNIÃO DE SAÍDA	KOPPLING	AANSLUITSTUK	RACORD IEŞIRE
13	W000227980	BOTÃO	RATT	KNOP	BUTON
13.1	W000236191	TAMPA	NIPPEL	DOPJE	CAPAC
14	W000227820	MOTOR DO VENTILADOR	FLÄKT	MOTORVENTILATOR	VENTILATOR
15	W000070014	ESQUADRO	VINKELHÅKE	HOEK	CADRU CUPRU
32	W000070015	CIRCUITO ELECTRÓNICO CE 22645	ELEKTRONISK KRETS C.E.-22645	ELEKTRONISCH CIRCUIT C.E.-22645	CIRCUIT ELECTRONIC C.E. 22645
33	W000070016	BOBINA ACOPLADOR	KOPPLAR	KOPPELSTUK	CUPLAJ COMPLET
36	W000260921	CIRCUITO ELECTRÓNICO CE 22691	ELEKTRONISK KRETS C.E.-22691	ELEKTRONISCH CIRCUIT C.E.-22691	CIRCUIT ELECTRONIC C.E. 22691
38	W000262754	MOLDURA	RAMPROFIL	LIJSTPROFIEL	PROFIL CADRU
46	W000227800	SOLENÓIDE	ELEKTROVENTIL	ELEKTROMAGNETISCHE KLEP	ELECTROVALVĂ
51	W000070019	CONNECTOR	KONTAKTDON	CONNECTOR	CONECTOR
51.1	W000231572	UNIÃO REMOTE	KOPPLING REMOTE	AANSLUITSTUK REMOTE	CONECTOR COMANDA LA DISTANŢĂ.
51.2	W000227589	UNIÃO	KOPPLING	AANSLUITSTUK	CONECTOR
52	W000070047	UNIÃO DO GÁS	GASKOPPLING	BEDRADIN	RACORD GAZ

**SPARE PARTS LIST - PIÈCES DÉTACHÉES - LISTA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO - ERSATZTEILLISTE
 PEÇAS SOBRESSELENTES - RESERVDLAR - WISSELSTUKKEN - LISTA PIESE COMPONENTE
 LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH - ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ - ΠΕΡΕΧΕΝΉ ΖΑΠΑΧΝΉΧ ΚΑΣΤΕΉ**

R.	CODE	OPIS	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	ΒΑΤΒΕΒΓΒΑΒΉ
01	W000260925	OBWÓD ELEKTRONICZNY C.E 22674	ΗΛΕΚΤΡΟΝΙΚΟ ΚΥΚΛΩΜΑ C.E.-22674	φΉΕΑκκΓΒΒΑЖ имЕБА C.E.-22674
03	W000232541	OBWÓD ELEKTRONICZNY HF 343C	ΗΛΕΚΤΡΟΝΙΚΟ ΚΥΚΛΩΜΑ HF 343C	φΉΕΑκκΓΒΒΑЖ имЕБА HF 343C
08	W000236149	KABEL ZASILAJĄCY	ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΚΑΛΩΔΙΟ	ААБЕћт йҢкАВҢЖ
09	W000227612	OPASKA KABLOWA	ΣΤΥΠΕΙΟΘΛΙΠΤΗΣ ΚΑΛΩΔΙΟΥ	ААБЕћтВКе иАћтВҢА
09.1	W000227620	NAKRĘTKA Z NYLONU	ΠΑΞΙΜΑΔΙ ΝΑΪΛΟΝ	ΓΑеАА Ѓз ВЕећГВА
10	W000233525	PŁYTKA MOCUJĄCA	ΣΤΟΙΧΕΙΟ ΣΤΕΡΕΩΣΗΣ	БћГА АжЕйЕЖВКе
11	W000070009	WYŁĄCZNIK	ΔΙΑΚΟΠΤΗΣ	ВКАћyoАкЕћт
12	W000231163	ZŁĄCZKA WYJŚCIOWA	ΡΑΚΟΡ ΕΞΟΔΟΥ	иГЕДҢВҢкЕћт ВКмГ ДВҢе
13	W000227980	POKRĘTŁO	ΔΙΑΚΟΠΤΗΣ	жчоАА
13.1	W000236191	NASADKA	ΚΑΛΥΜΜΑ	АГћйАА
14	W000227820	WIRNIK	ΜΟΤΕΡ ΑΝΕΜΙΣΤΗΡΑ	φΉΕΑκκΓΒЕВкҢћЖкГж
15	W000070014	JARZMO MIEDZIANE	ΠΛΑΚΑ DINSE	иАГБА DINSE
32	W000070015	OBWÓD ELEKTRONICZNY CE 22645	ΗΛΕΚΤΡΟΝΙΚΟ ΚΥΚΛΩΜΑ C.E.-22645	φΉΕΑκκΓΒΒΑЖ имЕБА C.E.-22645
33	W000070016	OBWÓD ELEKTRONICZNY	ΖΕΥΚΤΗΣ	БнлкА
36	W000260921	OBWÓD ELEKTRONICZNY CE 22691	ΗΛΕΚΤΡΟΝΙΚΟ ΚΥΚΛΩΜΑ C.E.-22691	φΉΕΑκκΓΒΒΑЖ имЕБА C.E.-22691
38	W000262754	PROFIL RAMKI	ΠΡΟΦΙΛ ΚΟΡΝΙΖΑΣ	йжГлҢћт ДћЖ жАБАҢ
46	W000227800	ELEKTROZAWÓR	ΗΛΕΚΤΡΟΒΑΛΒΙΔΑ	φΉΕΑκкГАћАйАВ
51	W000070019	ŁĄCZNIK	ΑΚΡΟΔΕΚΤΗΣ ΜΠΑΝΑΝΑ	зАЖҢБ ГДВҢйГћиВКе
51.1	W000231572	ŁŃCZNIK STEROWANIE ZDALNE	REMOTE	REMOTE
51.2	W000227589	ZŁĄCZE	ΚΑΛΩΔΙΩΣΗ ΣΥΝΔΕΤΗΡΑ	КАБЕЛИ К СОЕДИНИТЕЛЮ
52	W000070047	ZŁĄCZE GAZOWE	ΡΑΚΟΡ ΑΕΡΙΟΥ	иГЕДҢВҢкЕћт ГзГВКе