

Globális felhasználói felület

Bevezetés.....	1
Felhasználói kezelőfelület.....	1
Kezelőfelület leírása.....	1
Főmenü.....	1
Kezdőlap menü leírása.....	1
GTAW.....	2
SMAW.....	5
Faragás.....	6
Memóriák.....	6
Határértékek és kizárások.....	8
Vezetett beállítás.....	10
Rendszerbeállítások.....	12
Hibakódok és hibaelhárítás.....	17
TIG indítási szekvenciák.....	19

Bevezetés

A globális felhasználói felület a készülék és a felhasználó közötti kommunikációra szolgál. Tartalmaz egy 5"-os TFT-kijelzőt, két aktív gombbal és középső ellenőrző gombbal ellátott vezérlőt, amelyek lehetővé teszik a felhasználó számára az összes funkció és paraméter hatékony és gyors vezérlését.



FIGYELEM

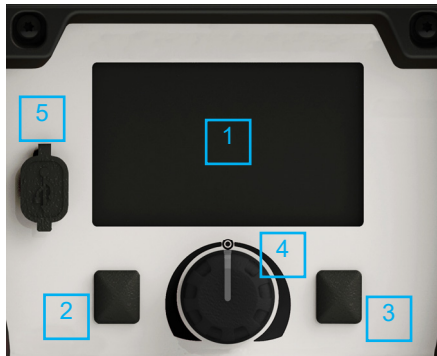
A referenciák szerint bizonyos opciók vagy funkciók nem érhetők el.

Ezt a kezelőfelületet széles körben használják vagy használhatják korszerű berendezésekben, mint:

- **INVERTEC TP sorozat**
- **INVERTEC S sorozat**
- **PRESTO sorozat**
- **CITOARC sorozat**
- **PRESTOTIG sorozat**
- **CITOTIG sorozat**

Felhasználói kezelőfelület

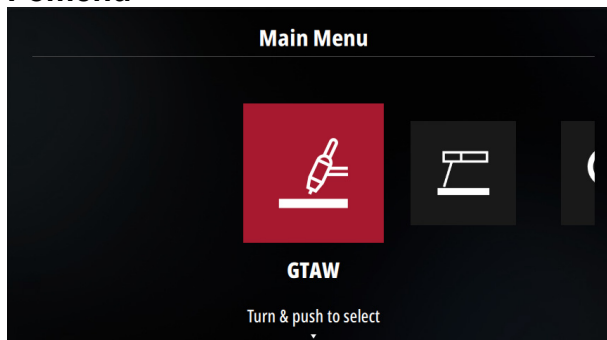
Kezelőfelület leírása



1. ábra

1. 5"-os kijelző: Az 5"-os TFT-kijelző a hegesztési eljárás paramétereit jelzi ki.
2. Bal oldali gomb: Kiválasztás törlése. Visszatérés az előző menübe.
3. Jobb oldali gomb: Hozzáférés a különböző funkciókhoz.
4. Központi gomb: Navigálás és a kiválasztás megerősítése/érvényesítése.
5. USB-kulcs: Hegesztési adatok exportálása és szoftverfrissítés.

Főmenü



2. ábra

Az áramforrás indítása után a felhasználó hozzáférhet a folyamat-és áramforrás konfigurációjához:

- GTAW
- SMAW

- Faragás
- Rendszerbeállítás

Kezdőlap menü leírása

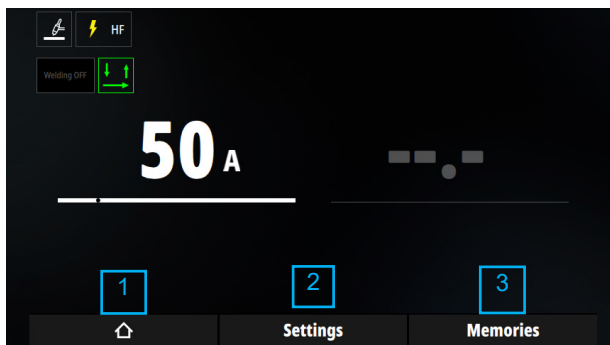


3. ábra

1. Az „Elsődleges beállítások” területen az eljárás típusa és a megfelelő információk kerülnek feltüntetésre, mint a TIG ívgyújtás típusa és az MMA mód típusa (lágy íves mód, kemény íves mód stb.)

Ha a „Vezetett beállítás üzemmód” van kiválasztva, az összes bemenet megjelenik a részben.

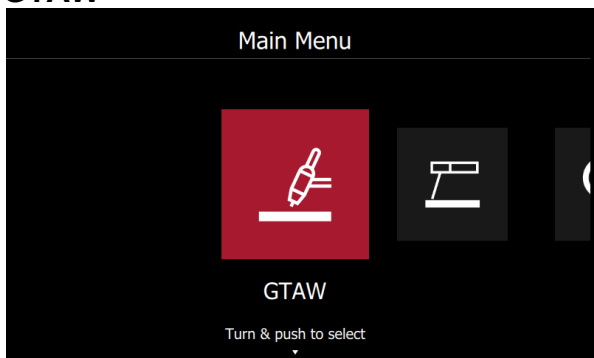
2. Az „Állapotsor” további információkkal szolgál, például a indító reteszeléséről és a távvezérlés állapotáról.
3. Az „Előre beállított áram” a hegesztő által konfigurált áramértéket, továbbá hegesztés közben az aktuális hegesztőáram értéket jelzi.
4. „Feszültség”: Hegesztőfeszültség jelzése.
5. A „Másodlagos beállítások” segítségével a hegesztési szekvencia paramétereinek aktuális értékei jelezhetőek ki.
6. „Kontextuális gombok/kódolók címkéi” tájékoztatják a felhasználót a központi gombhoz és gombokhoz kapcsolódó funkciókról.



4. ábra

1. „Főmenü” hozzáférés, a folyamat módosításához ezt a gombot nyomja meg, vagy nyissa meg a Rendszerbeállítások menüt.
2. Nyomja meg a gombot az aktuális eljárás összes paraméterének konfigurálásához. A hegesztési áram értékének beállításához forgassa el a központi gombot.
3. „Memóriák” hozzáférés. Lásd: Memóriák alfejezet.

GTAW

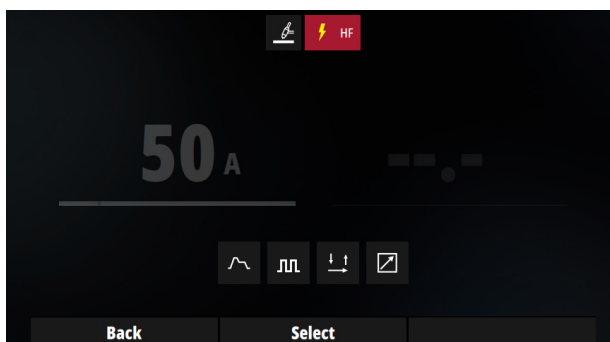


5. ábra

A TIG üzemmód kiválasztásához válassza ki a GTAW ikont, majd nyomja meg a központi gombot.

Beállítások oldalak

A Kezdőlap menüben nyomja meg a központi gombot a „Beállítások” menüpont kiválasztásához.



6. ábra

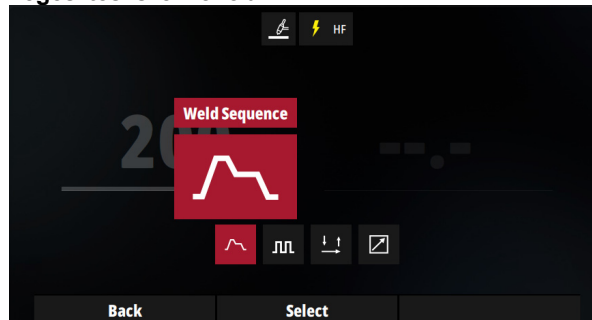
Indítási mód kiválasztása:

Ikon	Leírás
	Nagyfrekvenciás ívgyújtás
	Érintse meg az Ívgyújtás indítása gombot

Nagyfrekvenciás módban a nagy feszültség teszi lehetővé az ívgyújtást.

Érintéses indítás esetén a felhasználónak meg kell érintenie a hegesztendő munkadarabot az elektródával, majd fel kell emelnie a pisztolyt az ív létrehozásához.

Hegesztési szekvencia:



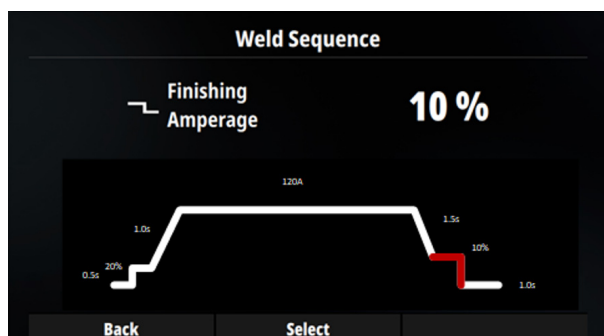
7. ábra

Ebben a részben a felhasználó konfigurálja az összes TIG ciklus paramétert:

- Előáramlási idő
- Indítási áram
- Felfutási rámpaidő
- Jelenlegi érték
- Lefutási idő
- Befejezési áram
- Utóáramlási idő

Ha az Impulzus mód be van kapcsolva, további paraméterek érhetők el:

- Frekvencia
- Működési ciklus
- Háttér áram



8. ábra

Impulzus üzemmód aktiválása:



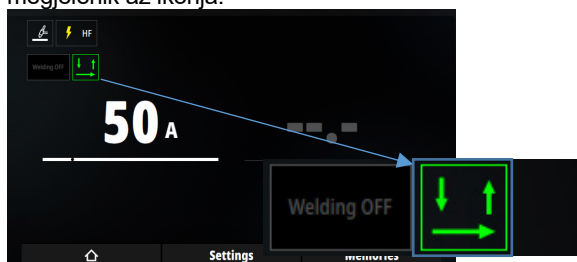
9. ábra

Az impulzusos TIG funkció aktiválásakor három új ikon jelenik meg a frekvencia, a működési ciklus és a háttéráram konfigurálásához.

Fő ikon	Másodlagos ikon	Leírás
		Impulzus üzemmód aktiválása vagy inaktiválása.
		Impulzus frekvencia .
		Állítsa be a Háttér áramot , amely a hegesztési áram százaléka.
		Impulzusos működési ciklus

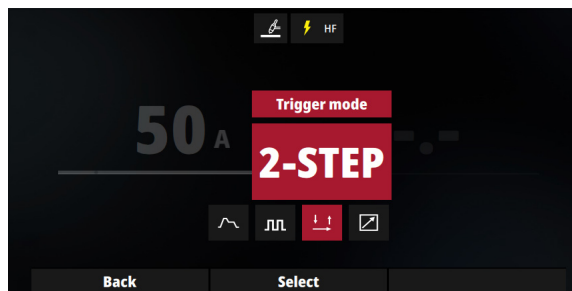
Indítójel üzemmód:

Az Indítójel üzemmód kiválasztásakor az „Állapotsorban” megjelenik az ikonja.



10. ábra

A központi gomb segítségével lépjen az „Indítójel üzemmód” ikonra, majd nyomja meg a központi gombot, az „Indítójel üzemmód” menübe való belépéshez.



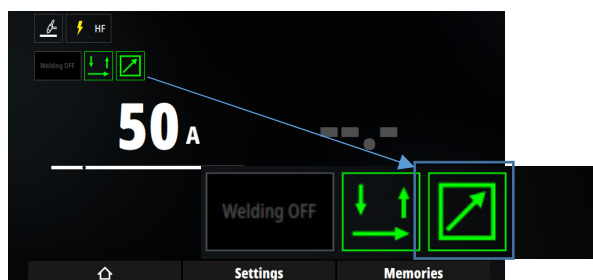
11. ábra

Fő ikon	Másodlagos ikon	Leírás
		Hegesztőpisztoly kapcsolójának 2 lépéses szekvencia esetén. működtető üzemmódja indítási
		Hegesztőpisztoly kapcsolójának 4 lépéses szekvencia esetén. működtető üzemmódja indítási
		Hegesztőpisztoly kapcsolójának 2 lépéses újraindításos szekvencia esetén. működtető üzemmódja indítási
		Hegesztőpisztoly kapcsolójának 4 lépéses újraindításos szekvencia esetén. működtető üzemmódja indítási
		Hegesztőpisztoly kapcsolójának 4 lépéses, kétszintű szekvencia esetén. működtető üzemmódja indítási . A Másodlagos ikon segítségével végezhető a Háttér áram értékének a beállítása.
		Hegesztőpisztoly kapcsolójának Pontszekvencia esetén. működtető üzemmódja indítási . A Másodlagos ikonnal végezhető a Ponthegesztési idő beállítása.
		Hegesztőpisztoly kapcsolójának Vékony fűzővarrat szekvencia esetén. működtető üzemmódja indítási . A Másodlagos ikon segítségével beállítható a Fűzővarrat készítési idő .

Az indítási szekvenciával kapcsolatos további részletekért lásd a TIG indítási szekvenciák című részének vonatkozó része.

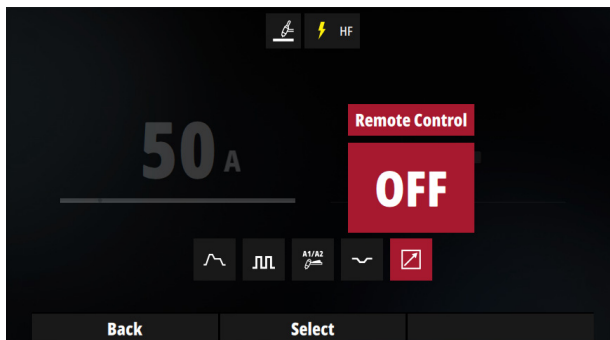
Távvezérlő:

A távvezérlő aktiválásakor az „Állapotsorban” megjelenik az ikonja.



12. ábra

A központi gomb segítségével lépjen a „Távvezérlés” ikonra, majd nyomja meg a központi gombot a Távvezérlő menübe való belépéshez.



13. ábra

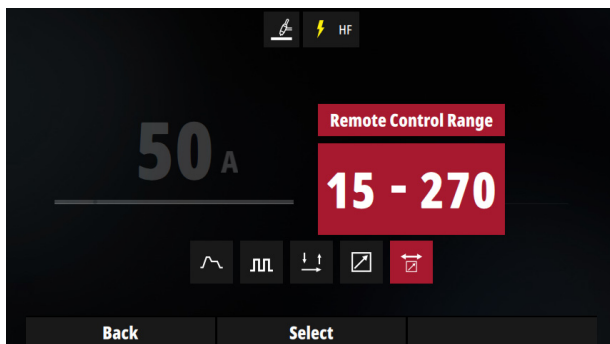
Fő Ikon	Másodlagos Ikon	Leírás
		Távvezérlő kiválasztása esetén (kivéve Fel és Le). A másodlagos ikon lehetővé teszi az aktuális áramtartomány konfigurálását.

Kézi távvezérlő

- Csak kézi távvezérlővel és potenciométerrel ellátott pisztolyok esetén áll rendelkezésre.

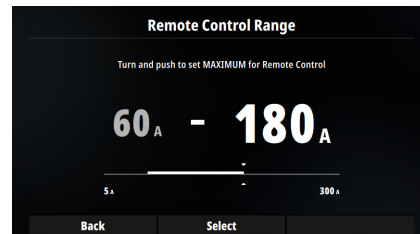
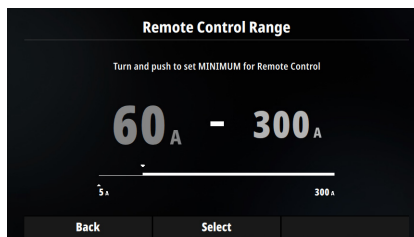
A felhasználó csak a potenciométerrel állítja be az aktuális értéket. A kezelőfelület gombja nincs hatással a hegesztőáram beállítására.

Az aktuális tartományértéket a másodlagos ikon határozza meg. Az alábbi példában az aktuális tartomány 15 A és 270 A között lesz.

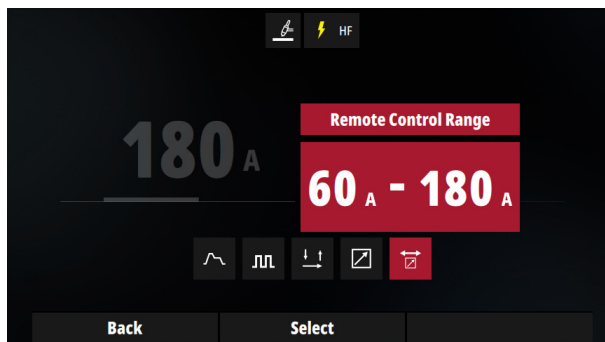


14. ábra

A tartomány értékének módosításához nyomja meg a központi gombot, majd állítsa be az áramtartomány alsó és felső határát.



15. ábra



16. ábra

Lábpedal

- Csak lábpedal esetén használható.

A felhasználó beállíthatja a minimális áramot, ha a pedál alig van benyomva, és a maximális áramot, ha a pedált teljesen lenyomta.

A Kezdőlap menüben az aktuális érték a pedál helyzetének megfelelő áramnak felel meg.

Pisztoly potenciométer:

- Csak pisztoly potenciométerrel érhető el.

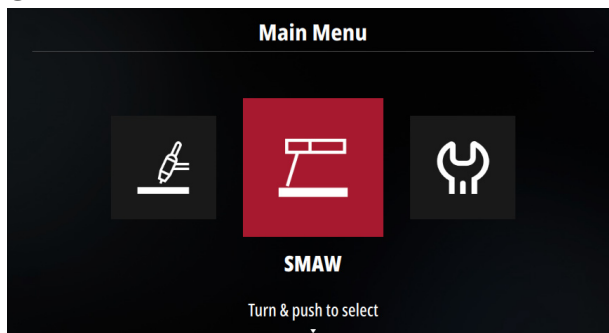
Lábpedalként működik, de pisztoly potenciométerrel váltja ki a láb hatását.

FEL-LE pisztoly:

- Csak FEL-LE pisztoly esetén használható.

Hegesztés közben a FEL gomb simán növeli az aktuális értéket, és a LE gomb simán csökkenti az aktuális értéket.

SMAW



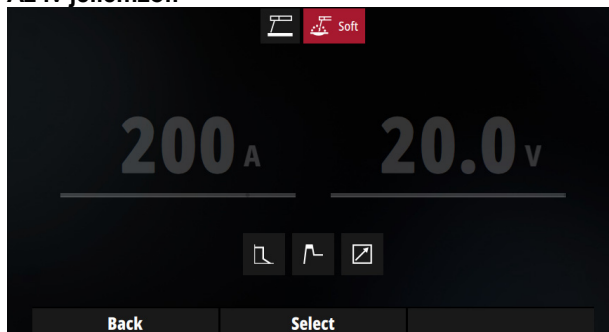
17. ábra

A MMA üzemmód kiválasztásához válassza ki a SMAW ikont, és nyomja meg a központi gombot.

Beállítások oldalak

A Kezdőlap menüben nyomja meg a központi gombot a „Beállítások” menüpont kiválasztásához.

Az ív jellemzői:



18. ábra

Ikon	Leírás
	Lágy íves viselkedések. A Melegindítás és az Ív erőssége nem konfigurálható.
	Kemény íves ívviselkedések. A Melegindítás és az Ív erőssége nem konfigurálható.
	Kézi üzemmódban a felhasználó teljes hozzáféréssel rendelkezik a Melegindítás és az Ív erősségének értékeihez.
	Az ív impulzusát frekvencia, üzemi és háttéráram adja.

A gép lehetővé teszi a felhasználó számára a 4 kézi ívhegesztési mód használatát:

- Lágy ív Kis fröcskölés melletti hegesztéshez.
- Kemény ív Megnövelt ívstabilitású agresszív hegesztéshez. Ez a beállítás elsősorban a cellulóz elektródákra vonatkozik.
- Kézi: a felhasználó teljes mértékben szabályozza az ív erősségének és a Melegindítás paramétereit.
- Impulzus: a felhasználó megadhatja a frekvenciát, a szolgálatot és a hegesztési áramot.

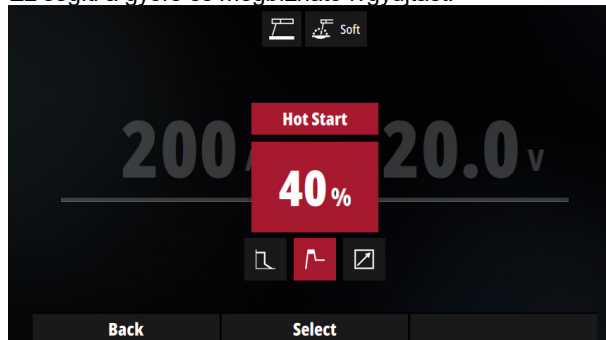


FIGYELEM

Lágy és kemény ív esetén nem módosítható a Melegindítás és az Ív erőssége.

Melegindítás:

Ez a kezdeti hegesztőáram átmeneti növekedését jelenti. Ez segíti a gyors és megbízható ívgyújtást.



19. ábra

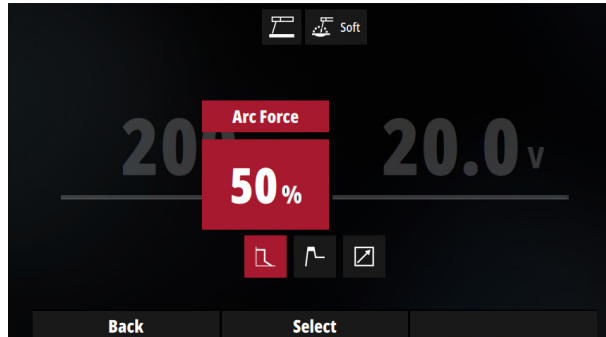
Válassza ki a „Melegindítás” menüpontot, nyomja meg a központi gombot, módosítsa az értéket, ezután nyomja meg ismét az érvényesítéshez.

Az egység százalékban van megadva. Ebben a példában a kezdeti áram egyenlő lesz a hegesztési árammal és a hozzáadott hegesztési áram 40% -ával.

Példa: ha a hegesztési áram 100 A, a melegindítási áram 140% lesz

Ív erőssége:

Ideiglenesen megnöveli a kimeneti áramerősséget a kézi ívhegesztés mód során. A kimeneti áram ezen ideiglenes növelése az elektróda és a hegfürdő közötti átmeneti kapcsolatok megszüntetésére szolgál, amelyek a normál kézi ívhegesztés során fordulnak elő.



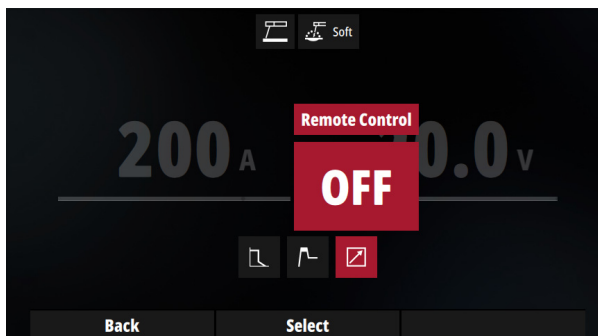
20. ábra

Letapadásgátlás:

Ezt a funkciót a felhasználó nem módosíthatja.

Ez a funkció egy alacsony szintre csökkenti a gép kimeneti áramerősségét, amikor a kezelő hibát vét, és a munkadarabhoz tapad az elektróda. Ezen áramerősség csökkentés lehetővé teszi a kezelő számára, hogy az elektródafogót károsító nagy szikrák keletkezése nélkül vegye ki az elektródát az elektródafogóból.

Távvezérlő



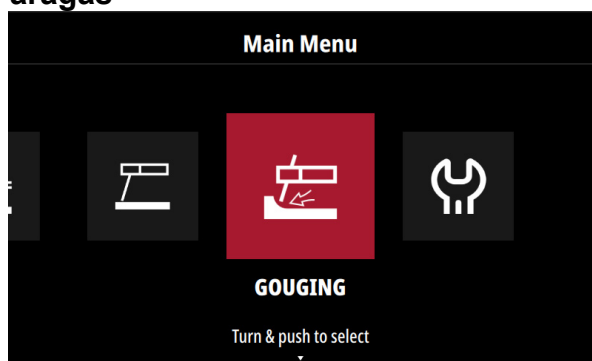
21. ábra

SMAW módban két távvezérlőtípus választható:

- Kézi távvezérlő
- Lábpedál

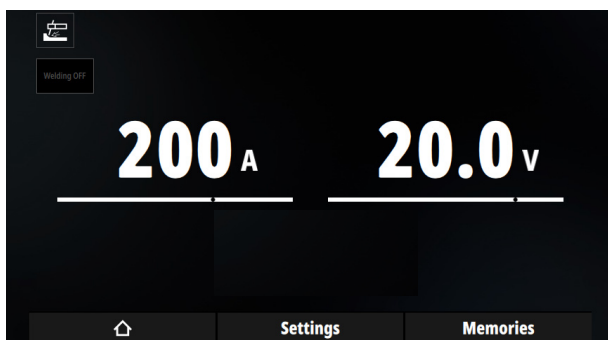
Mindkettőnél a viselkedés megegyezik a GTAW-éval. Lásd a GTAW fejezet erre vonatkozó részét.

Faragás



22. ábra

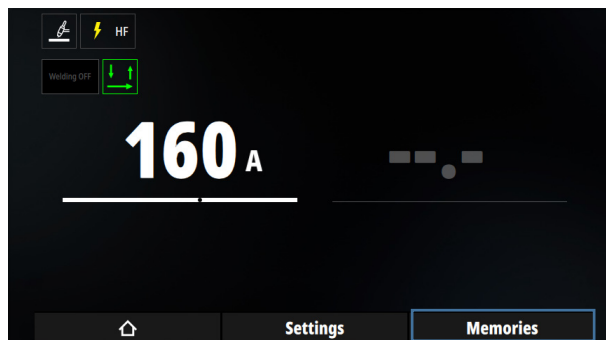
A Faragás üzemmód kiválasztáshoz válassza ki a Faragás ikont, majd nyomja meg a központi gombot.



23. ábra

Memóriák

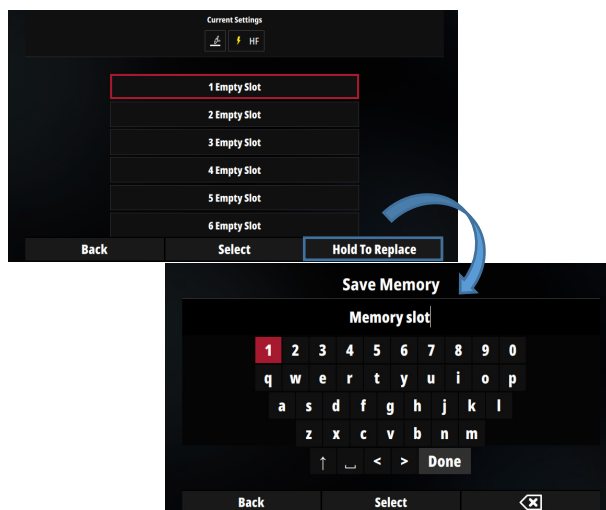
A Kezdőlap menüben a felhasználó a „Memóriák” gomb megnyomásával mentheti az aktuális hegesztési beállítást a kijelölt tárolóhelyre. A hegesztési folyamat és az összes ciklusparaméter mentésre kerül, és visszaállítható.



24. ábra

Memóriába mentés:

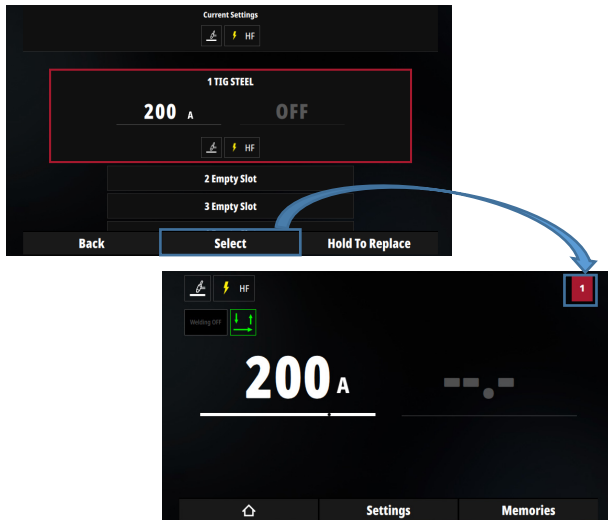
Válasszon ki egy tárolóhelyet, és tartsa lenyomva a „Tartás csere céljából” gombot az aktuális hegesztés mentéséhez. Megjelenik egy billentyűzet, amely lehetővé teszi a felhasználó számára, hogy elnevezze a memóriát.



25. ábra

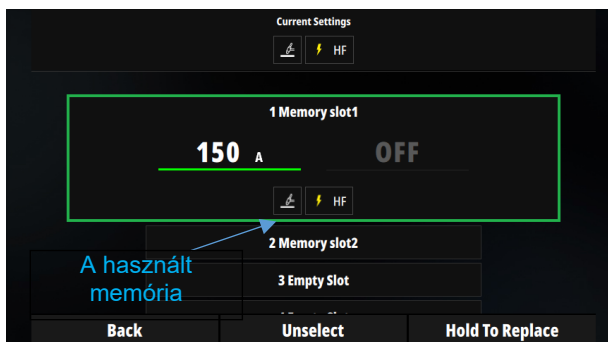
Memória visszaállítása

A Kezdőlap menüben nyomja meg a Memóriák gombot. Keresse meg a kívánt memóriát a központi gombbal, majd nyomja meg a központi gombot. A jobb felső sarokban egy tárolóhely számmal ellátott ikon jelenik meg.



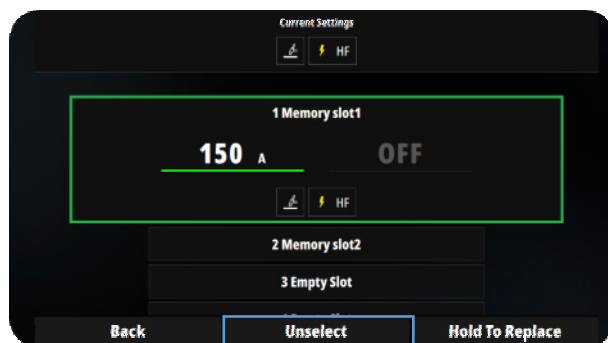
26. ábra

A memóriák közötti görgetéskor az aktuális tárolóhely szegélye zöld színnel jelenik meg. Ellenkező esetben a szegély piros lesz.



27. ábra

Memória használatakor a felhasználó meg is szüntetheti a memória kijelölését. Erre akkor van szükség, ha a Korlátok és kizárások be vannak állítva a tárolóhelyen, és a felhasználónak teljes hozzáférésre van szüksége. Lásd a Korlátok és kizárások című részt.

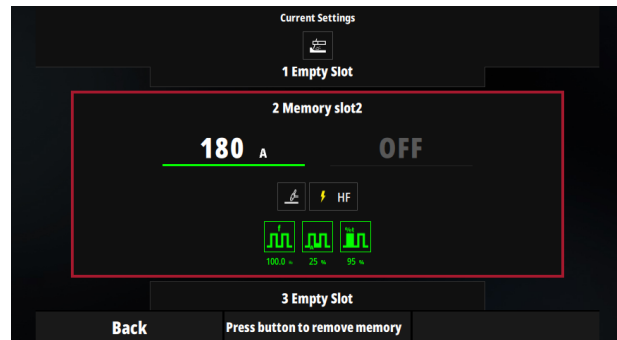


28. ábra

Memóriák törlése

Törölhetők a memóriák. Válassza a „Rendszerbeállítások”, „Memóriakezelés” és végül a „Memóriák szerkesztése” menüpontot.

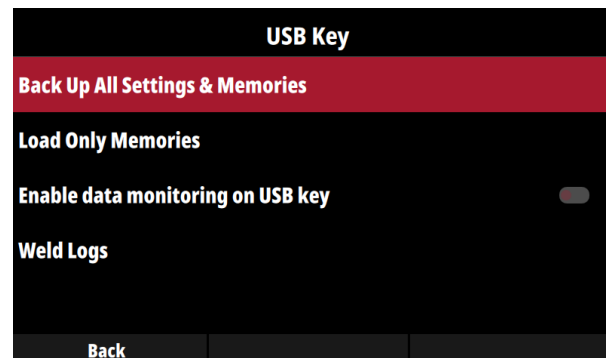
Válassza ki a törölni kívánt memóriákat, majd nyomja meg a központi gombot.



29. ábra

Memóriák exportálása/importálása

Ha USB-kulcsmemóriába szeretne exportálni, csatlakoztassa az USB-kulcsot, majd válassza a Rendszerbeállítások menü USB-kulcs menüpontját. Végül válassza a „Biztonsági mentés minden beállításról és memóriáról” menüpontot.



30. ábra

Ha a korábban mentett USB-kulcsmemóriákból szeretnének betölteni, akkor a Csak memóriák betöltése menüpontot válassza ki.

Memória és PIN-kód beállítások

Felügyelői kód létrehozásakor zárolhatók a memóriák. Lásd a Határértékek és kizárások című részt.

Határértékek és kizárások

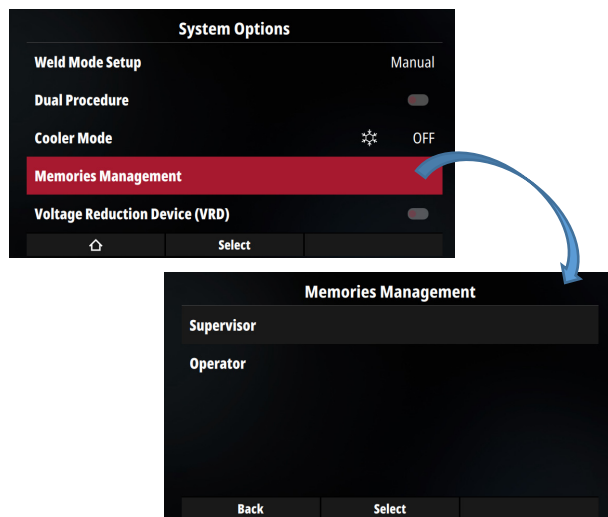
A Határértékek és kizárások funkció lehetővé teszi a felhasználó számára, hogy korlátozzon vagy zároljon bizonyos hegesztési paramétereket, mint például az előremenő idő, emelkedés stb. ...

Ez a funkció szorosan kapcsolódik a Memóriák és a PIN-kód beállításokhoz. Határértékek és kizárások csak egy tárolóhelyen adhatók meg. A Határértékek funkciók használatához a felhasználónak határérték paramétereket tartalmazó memóriát kell betennie.

A Határértékek és kizárások funkció kiválasztásához és beállításához a Rendszerbeállítások menü Memória-kezelés menüpontját válassza ki.

Ha a gépen nincsenek PIN-kód beállítások, akkor nem érhető el a Felügyelői PIN-kód sor.

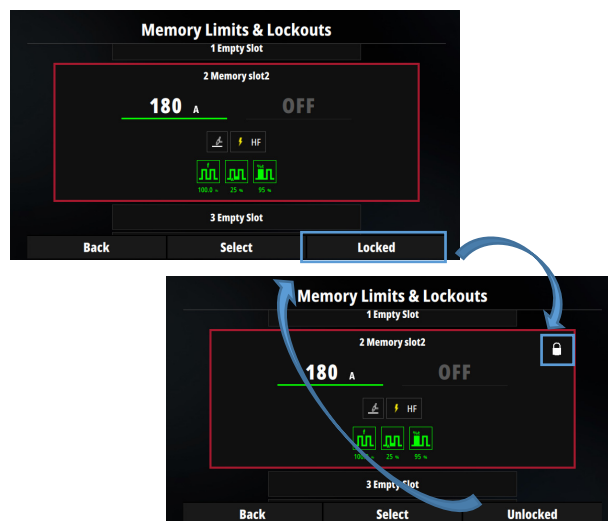
A felügyelő (a PIN-kód létrehozásakor) hozzáférhet az összes zárolt vagy nem zárolt memóriához. A kezelő csak a zárolt memóriákhoz férhet hozzá.



31. ábra

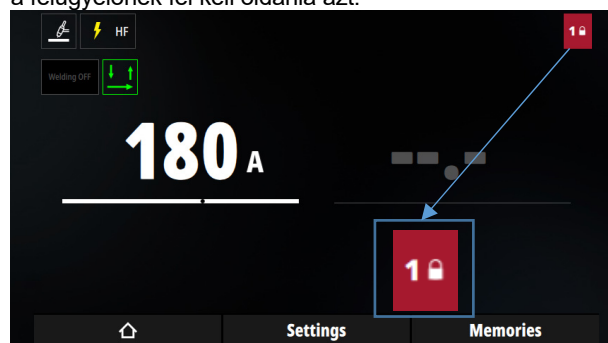
Memórizár

Felügyelői PIN-kód létrehozásával a memórizárolás megtiltja azok módosítását. Ha a memória zárolva van, a jobb felső sarokban egy zár ikon jelenik meg. A feloldáshoz nyomja meg a Felold gombot.



32. ábra

A Kezdőlapon zár ikonnak együtt szerepel a tárolóhely száma. Amíg a memória zárolva van, a memória törléssel történő módosítása nem lehetséges. Memória cseréjéhez a felügyelőnek fel kell oldania azt.



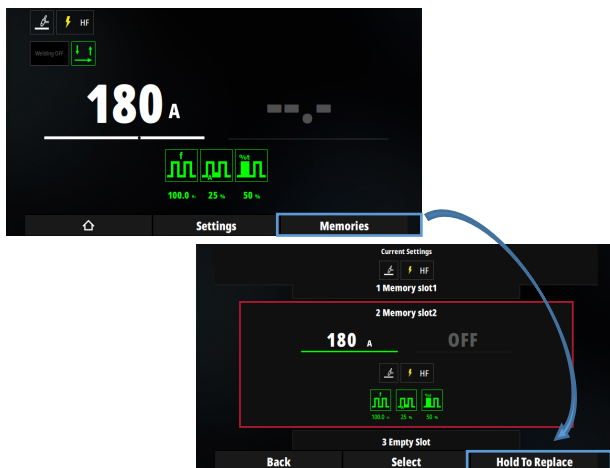
33. ábra

Memória határértékek és kizárások.

Határértékek

Ebben a részben egy példa szolgál annak megértésére, hogyan lehet korlátozni az működési ciklust az impulzusos TIG 40-60%-a között. Ezt az eljárást minden olyan paraméter esetében végre kell hajtani, ahol korlátozás várható.

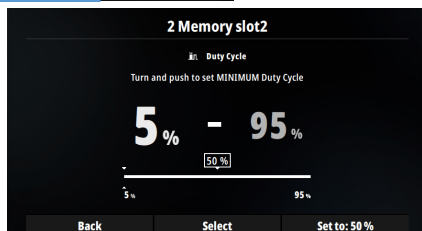
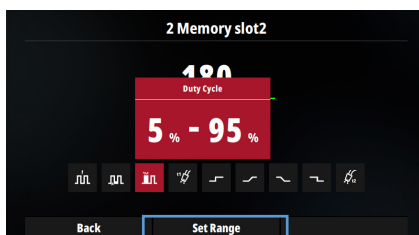
A Kezdőlapon a TIG paramétereinek a mentési a 2. tárolóhelyre történik 50%-os működési ciklus beállítással (40% és 60% között).



34. ábra

A korlát meghatározásához a felhasználónak a „Rendszerbeállítások” „Memóriakezelés” → „Felügyelő” vagy → „Kezelő” → „Korlátok és kizárások” menüpontot kell kiválasztania a 2-es számú memória bővítőhely esetén.

Mivel jelenleg nincs korlátozás, a tartomány 5% és 95% között van. A minimális és maximális érték beállításához nyomja meg a Kiválasztás gombot.



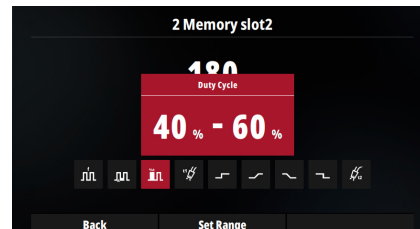
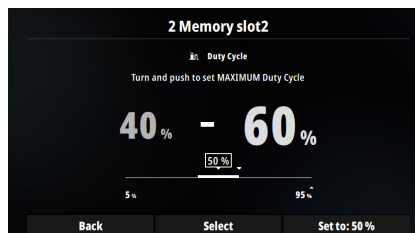
35. ábra

Állítsa az alsó határértéket 40%-ra, a felső határértéket pedig 60%-ra. Az 50%-os megjelenített érték az előzőleg a memóriában tárolt érték.



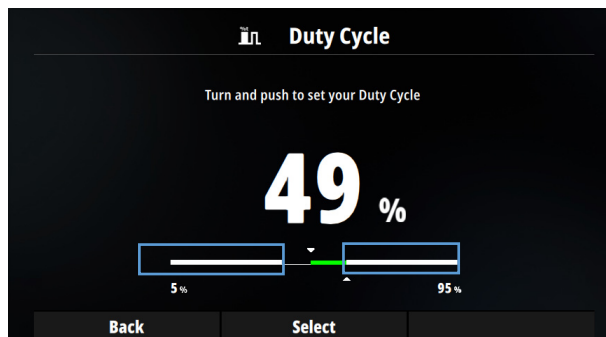
FIGYELEM

Az alsó határérték nem lehet magasabb, mint a memóriában tárolt érték, és a felső határérték nem lehet alacsonyabb, mint a memóriában tárolt érték. Ezen példa alapján, ha a felhasználó 60%-ról 70%-ra kívánja korlátozni a működési ciklust, a felhasználónak el kell mentenie a memóriába a 60% és 70% közötti működési értéket, például 65%-ot



36. ábra

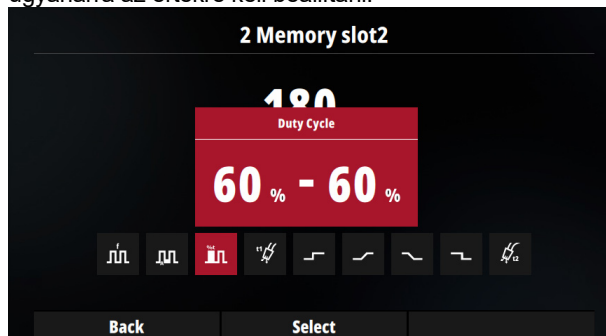
A Kezdőlap menüben, amikor a Működési ciklus van kiválasztva, a fehérben megadott területek elérhetetlen értékeket mutatnak.



37. ábra

Kizárások:

Annak érdekében, hogy a működési ciklust csak egy értékre rögzítse. Az alsó és felső határértékeket ugyanarra az értékre kell beállítani.



38. ábra

Vezetett beállítás

A Vezetett beállítás az SMAW olyan funkciója, amely a bemeneti adatoknak megfelelően automatikusan elvégzi az áramforrás konfigurálását:

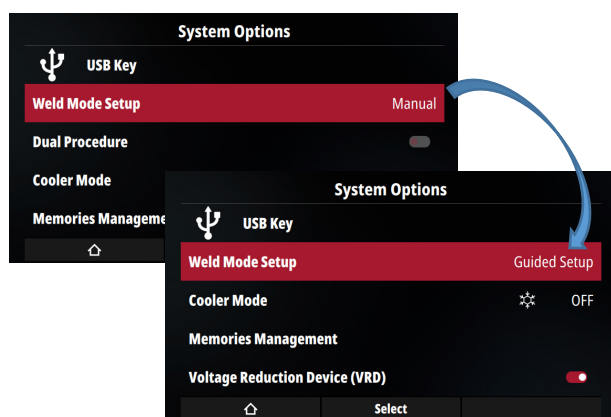
- Fémlemez típusa.
- Vastagság
- Csatlakozás típusa
- Wolframelektroda átmérője

Ezen adatok alapján úgy történik az áramforrás automatikus konfigurálása, hogy az optimális hegesztési minőség biztosítása érdekében a legmegfelelőbb paramétereket állítsa be.

Vezetőbeállítás aktiválása

A Vezetett beállítás a „Rendszerbeállítás”, „Hegesztési mód beállítása” menüpontban aktiválható.

„Kézi üzemmód” esetén inaktíválva van a segítség. A központi gomb megnyomásával aktiválható.

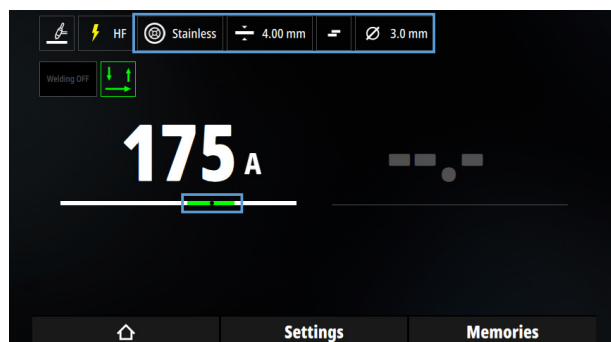


39. ábra

GTAW vezetett beállítása

Ha be van kapcsolva a Vezetett beállítás funkció, akkor a Kezdőlap a következők szerint módosul:

- Az összes bemeneti adat listájának hozzáadása az „Elsődleges beállítások” részben.
- A megadott aktuális érték megadása.
- Az áramtartomány vonal módosítása



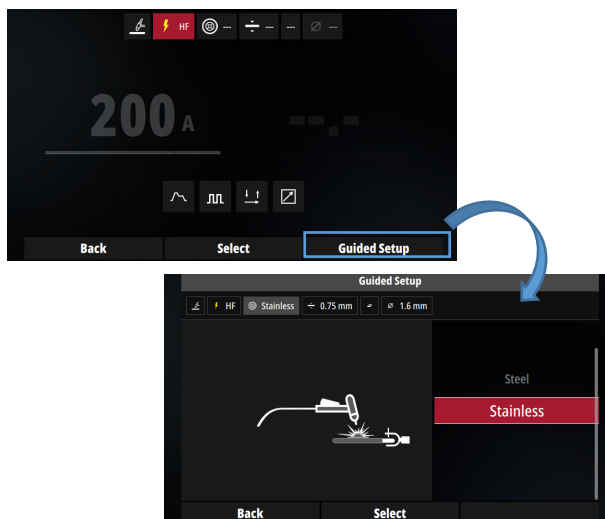
40. ábra

Grafikus vezetett beállítás

A grafikus menü megnyitásához nyomja meg a Vezetett beállítás gombot. Lépésről lépésre a felhasználó végzi a hegesztési paraméterek beállítását:

- Hegesztendő anyag típusa
- Vastagság

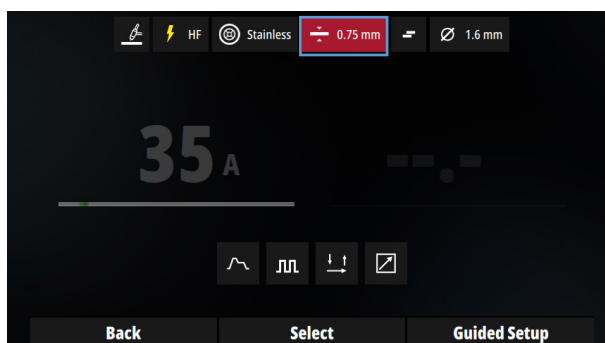
- Csatlakozás típusa
- Wolframelektroda átmérője.



41. ábra

Vezetett beállítással történő közvetlen hozzáférés

A globális felhasználói felület lehetőséget kínál a paraméterek közvetlen módosítására a grafikus menü előhívása nélkül. A Kezdőlap menüben nyomja meg a Beállítások gombot, és navigáljon közvetlenül a módosítani kívánt paraméterhez.



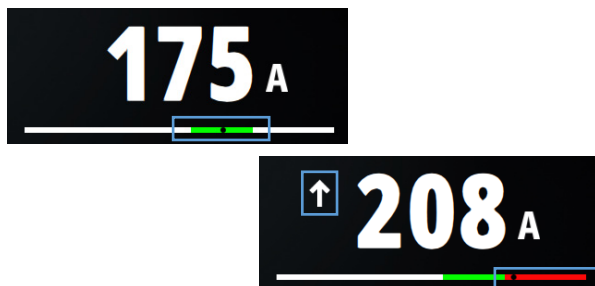
42. ábra

A paraméterek módosítása után a kimeneti hegesztőáram automatikusan az alkalmazáshoz igazodik.

Áramerősség tartomány

A Vezetett beállítás olyan aktuális értéket állít be, amely tökéletesen megfelel az alkalmazás paramétereinek. A felhasználó azonban teljes mértékben meghatározhatja az aktuális értéket, és módosíthatja azt.

Ha az aktuális érték nem a várt tartomány (zöld), további jelzések (piros vonal és nyíl) jelennek meg, jelezve, hogy az érték nem a megfelelő tartományban van.

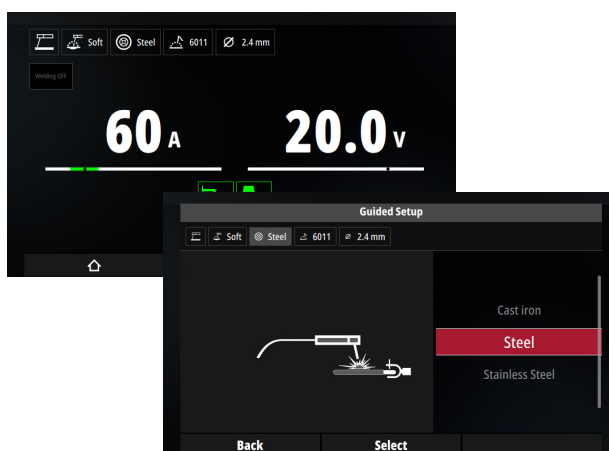


43. ábra

SMAW vezetett beállítása

A GTAW-hoz hasonlóan az SMAW folyamata is rendelkezik Vezetett beállítás funkcióval.

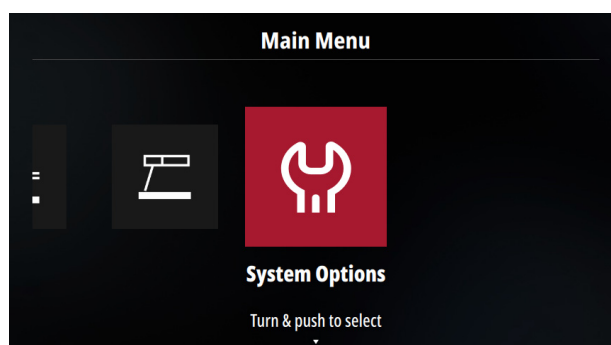
A paraméterek és a bemenetek adatai az SMAW folyamathoz vannak beállítva.



44. ábra

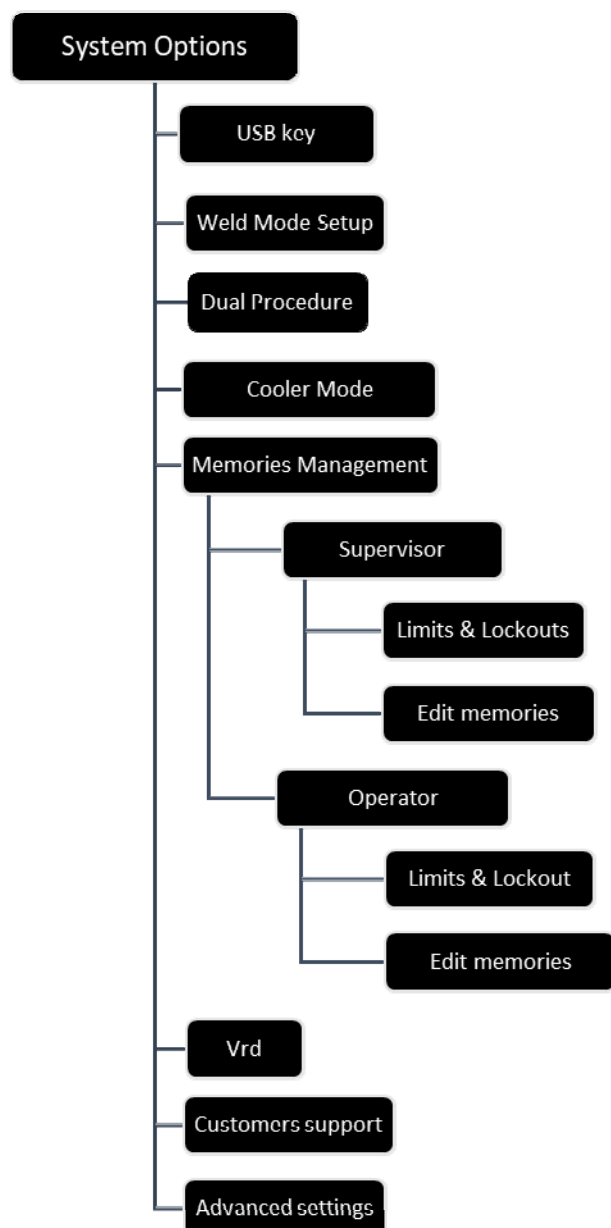
Rendszerbeállítások

A Rendszerbeállítások a Főmenüből érhetők el.



45. ábra

Itt van a fa menü az áramforrás konfigurálásához.



USB-kulcs

A menü csak akkor érhető el, ha az USB csatlakoztatva van, és lehetővé teszi a felhasználó számára, hogy:

1. Az adatok nyomon követése

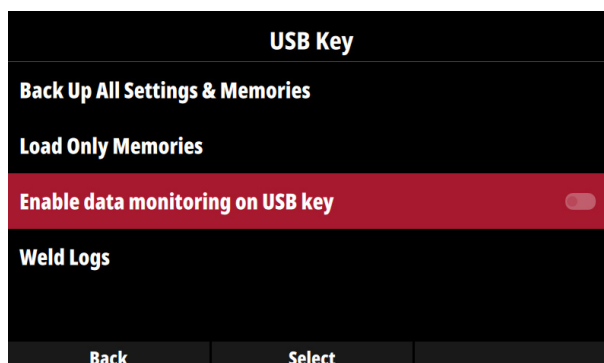
Az Adatfigyelés aktiválása esetén a hegesztőgyöngyök jellemzői az USB-kulcsra kerülnek. A következő adatok tárolása történik az USB-kulcsra:

- Átlagos feszültség [V]
- Átlagos áramerősség [A]
- Hegesztési gyöngy időtartama

FIGYELEM

Az adatok nincsenek elmentve az áramforrásba. Az adatok figyelése nem lehetséges az USB-kulcs csatlakoztatása nélkül.

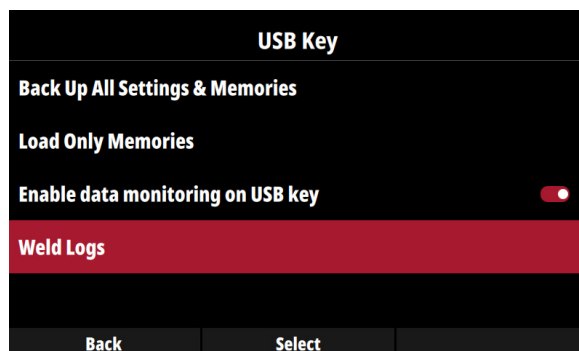
Az adatfigyelés aktiválásához csatlakoztassa az USB-kulcsot, és kapcsolja be az adatfigyelés engedélyezését az USB-kulcs kapcsolón.



46. ábra

A felhasználó az USB-kulcs trace.csv fájljában tárolt adatokat olvassa be.

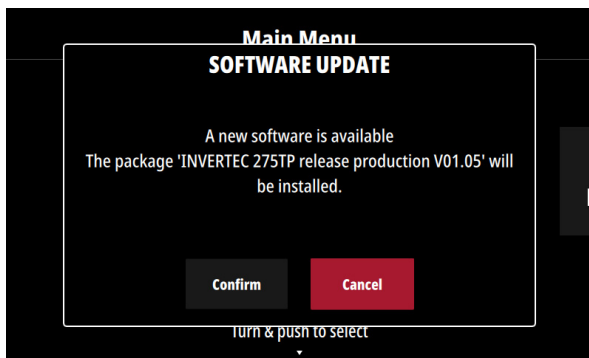
Az USB-kulcsra az áramforrás felhasználói felületén tárolt adatok is megtekinthetők a Hegesztési napló menüben.



47. ábra

1. Memóriák exportálása/importálása
Lásd a Memóriák című részt.
2. Új szoftver letöltése

Ha USB-kulcsot dug a csatlakozóaljzatba, a készülék automatikusan új szoftvert észlel. Egy előugró ablak fogja kérni a szoftver telepítésének megerősítését.



48. ábra



FIGYELEM

Szoftverfrissítés közben ne kapcsolja ki az áramforrást.

A szoftver telepítése és kérése után újra kell indítani az áramforrást.

Hegesztési mód beállítása

Lásd a „Vezetett beállítás” című részt.

Kettős eljárás



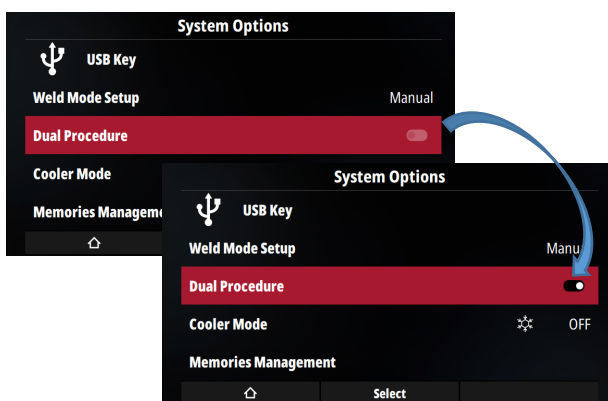
FIGYELEM

Ez az üzemmód csak akkor érhető el, ha a Hegesztési mód beállítása Kézi üzemmódban van

A kettős eljárás lehetővé teszi a felhasználó számára, hogy gyorsan váltson két energiaforrás folyamat konfiguráció között. A kettős eljárás nagyon hasonló a gyors memóriaeléréshez.

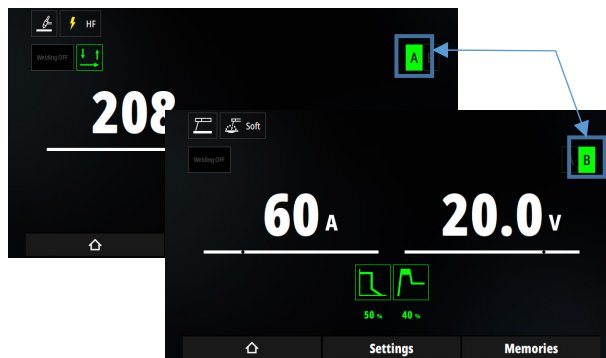
Az egyik konfiguráció az A gyorsárba, a másik a B gyorsárba kerül B gyorsárba.

A kettős eljárás aktiválása érdekében.



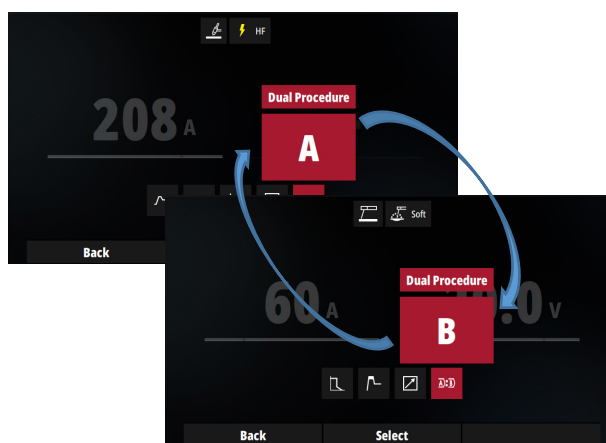
49. ábra

Ha be van kapcsolva, két új ikon jelenik meg a Kezdőlap menüben az A vagy B gyorsmemória kiválasztásának megfelelően.



50. ábra

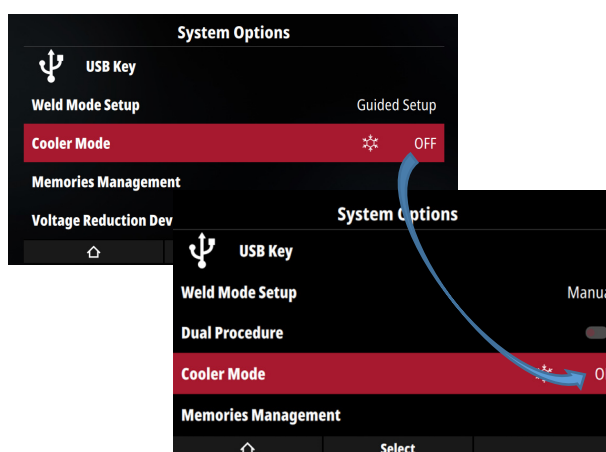
Az A és B közötti váltáshoz a felhasználónak hozzá kell fűnie az új ikonhoz a másodlagos beállításokban.



51. ábra

Fő Ikon	Leírás
	A központi gombot nyomja meg az A és B eljárások közötti váltáshoz.

Hűtő üzemmód

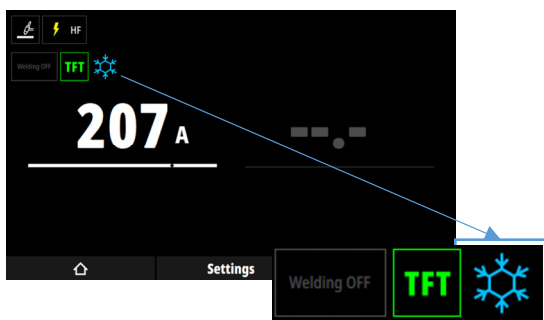


52. ábra

Ha a KI beállítást választja, a hűtő nem lesz használatban.

Ha a BE beállítást választja, a hűtő mindig aktiválódik. Automatikus üzemmódban az indítógomb megnyomásakor a hűtő aktiválódik, és az indítógomb felengedése után néhány perccel kikapcsol.

A BE és az Automatikus üzemmódban egy ikon jelenik meg a Kezdőlap menüben, amely jelzi, hogy a hűtő be van kapcsolva.



53. ábra

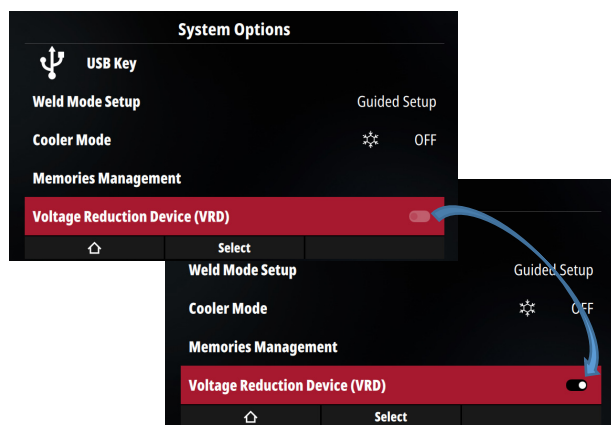
Memóriakezelés

Lásd a Memóriák című rész 6. oldala, valamint a Korlátok és kizárások című rész.

VRD

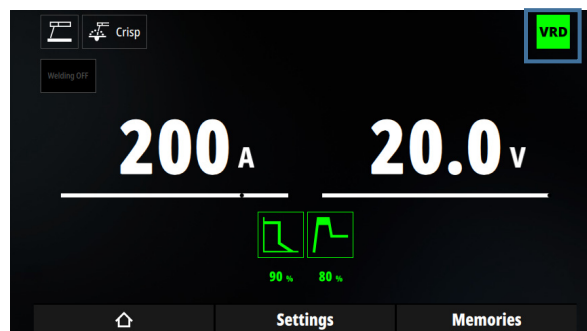
A VRD (Voltage Reduction Device - feszültségcsökkentő eszköz) funkció csak az SMAW folyamat kiválasztása esetén érhető el.

Amikor a VRD aktiválva van, egy kisfeszültségű kiegészítő áramforrást használnak az ívítésre.



54. ábra

Aktiváláskor a jobb felső sarokban egy új ikon jelzi a kimeneti feszültség csökkenését.



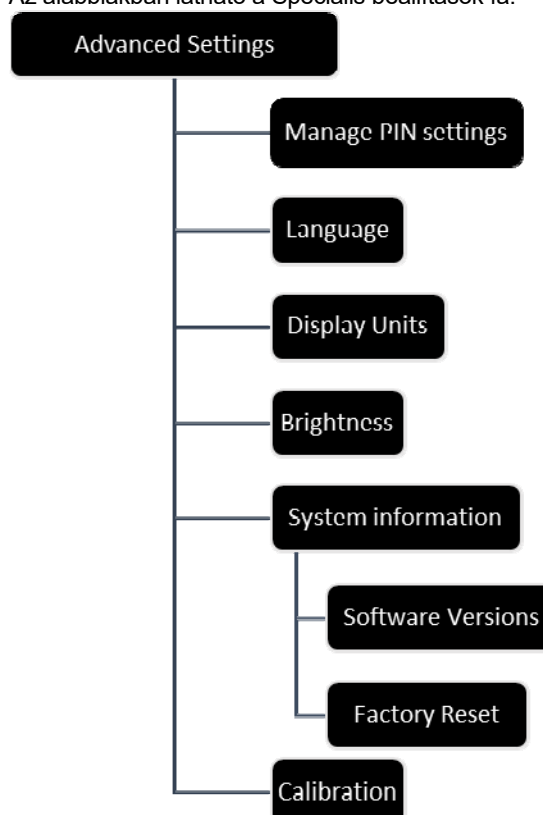
55. ábra

Ügyfélszolgálat

Ebben a részben a felhasználó megtalálja a tartozékok katalógusának minden információját.

Speciális beállítások

Az alábbiakban látható a Speciális beállítások fa.



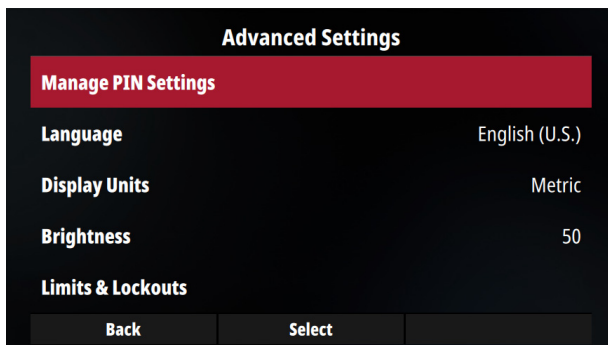
56. ábra

PIN-kód beállítások kezelése

A PIN-kód beállítások lehetővé teszik olyan felügyeleti PIN-kód létrehozását, amely lehetővé teszi a paraméterek módosításának korlátozását.

A felügyelőt egy egyedi PIN-kód határozza meg.

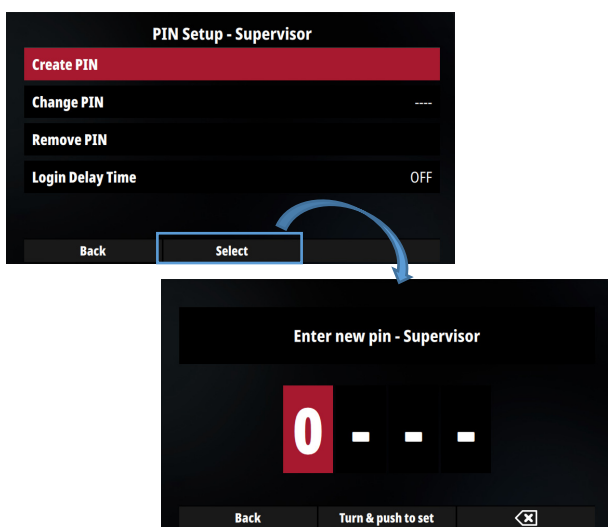
Ha létezik felügyelői PIN-kód, akkor a PIN-kódot a **PIN-beállítások kezelése** menüpontban kell megadni.



57. ábra

Felügyelői kód létrehozásához (ha még nem létezik) válassza a **PIN-kód létrehozása** menüpontot, és majd be a felügyelői PIN-kódot.

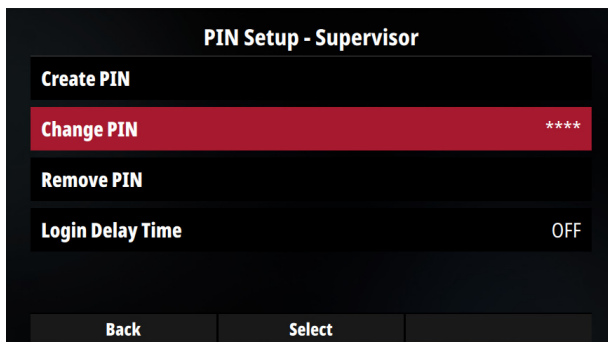
Ha a felügyelői PIN-kód létezik, a **PIN-kód létrehozása** menüpont nem választható ki.



58. ábra

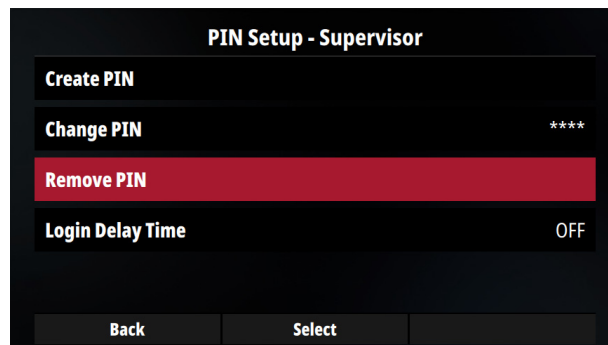
Lehetőség van a meglévő felügyelői PIN-kód módosítására a **PIN-kód módosítása** menüpont kiválasztásával. Új PIN-kód beírása előtt, a rendszer kéri az aktuális PIN-kód beírását.

Ha PIN-kód beírása nélkül nem használható ez e menüpont.



59. ábra

Felügyelői kód eltávolításához a **PIN-kód eltávolítása** menüpontot válassza ki. A felügyelői fiók eltávolításának érvényesítéséhez meg kell adni az aktuális PIN-kódot.



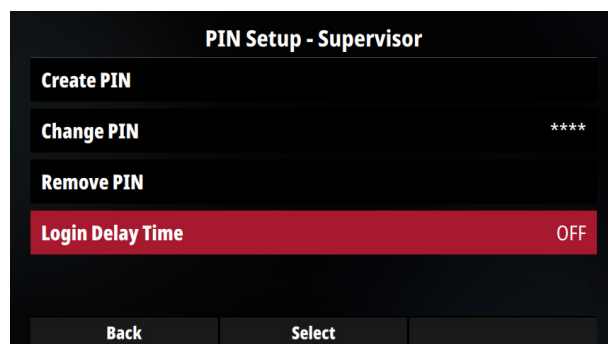
60. ábra

FIGYELEM

Felügyelői PIN-kód elvesztése esetén gyári visszaállítást kell végezni a géphez való minden hozzáférés helyreállításához.

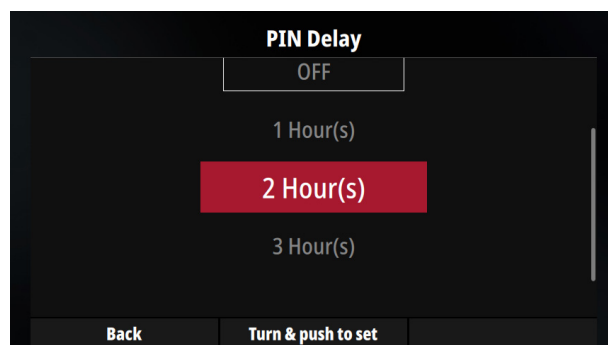
Bejelentkezési késleltetési idő

Ha a gépen be van állítva felügyelői PIN-kód, akkor elkerülhető a felügyelői PIN-kód megadása minden egyes alkalommal, amikor az adott időpontra kéri. KI az alapértelmezés szerinti beállítás; a felügyelői PIN-kód kérése minden esetben a PIN-kódot kérő előugró ablakkal történik.



61. ábra

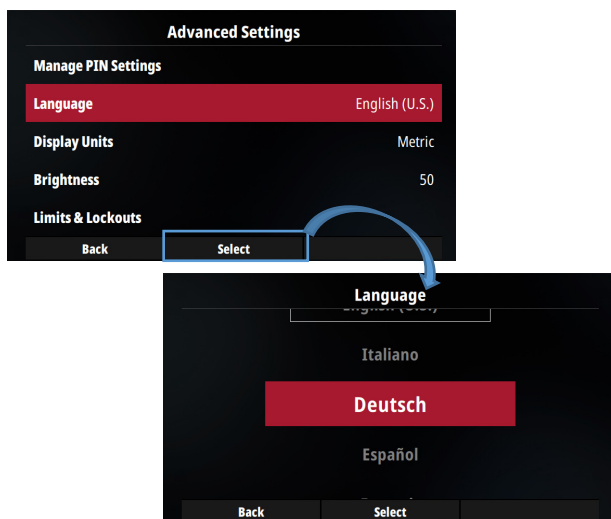
A Bejelentkezési késleltetési idő adott időtartamra való módosítása esetén a beállított idő alatt a rendszer nem kéri a felügyelői PIN-kódot.



62. ábra

Nyelv

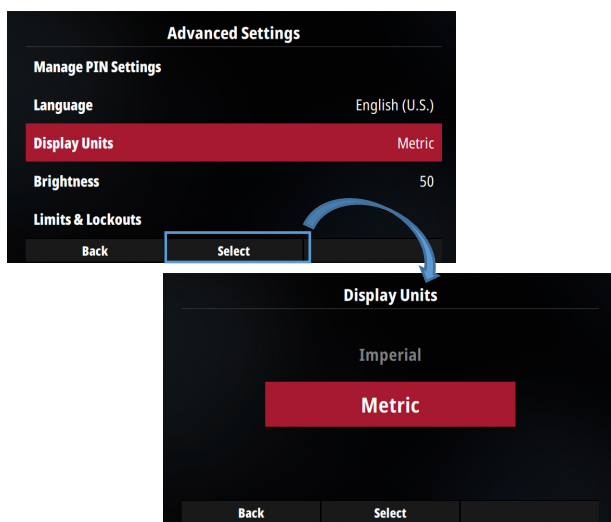
A felhasználó módosíthatja és konfigurálhatja a felhasználói kezelőfelület nyelvét ebben a részben.



63. ábra

Mértékegységek megjelenítése

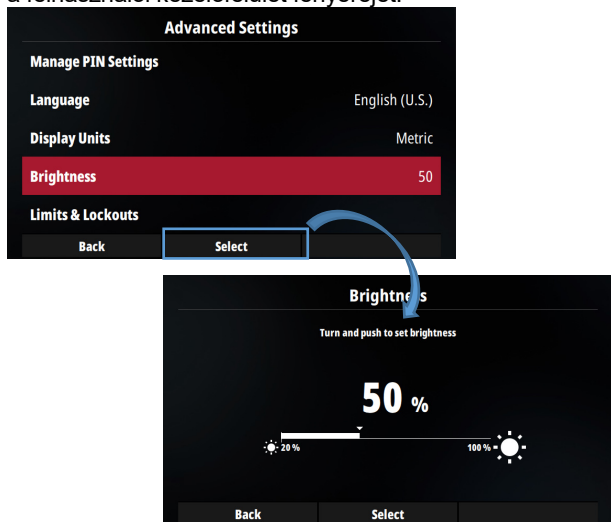
Ebben a részben metrikus vagy angolszász mértékegységek közül választhat a felhasználó.



64. ábra

Fényerő

A felhasználónak lehetősége van megváltoztatni a felhasználói kezelőfelület fényerejét.



65. ábra

Rendszerinformáció

A **szoftververziók** ebben a részben találhatók. Felül a v03.XX jelzi a gépbe telepített csomag számát.

System Information	
Invertec 300TP Release.Production v03.01	
UI Board	17232
Control Board	17212
Control Board Inverter	17248
Aux Power Board	17248
Back	

66. ábra

Ebben a részben a felhasználó visszaállíthatja az alapértelmezett **gyári** beállításokat.



FIGYELEM

Megtörténik az össze memória törlése. Mentse el azokat az USB-kulcsra, hogy visszaállítás utáni visszaállításhoz.

Kalibrálás

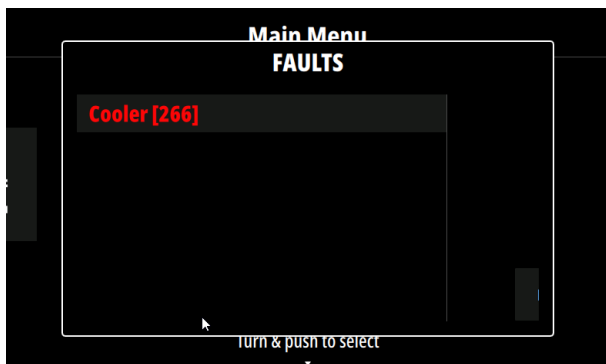


FIGYELEM

A **kalibrálást** megfelelő felszerelés használatával, egy szakképzett technikusnak kell elvégeznie.

Hibakódok és hibaelhárítás.

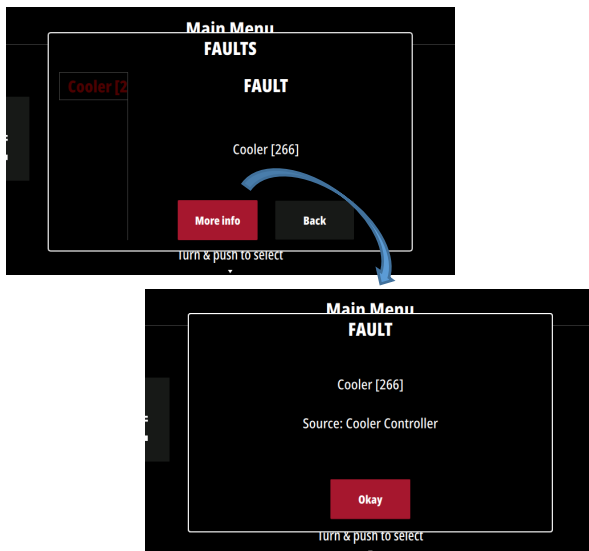
Amikor a hiba bekövetkezik és megmarad, a hibaüzenetek piros színnel jelennek meg.



67. ábra

A központi gomb megnyomásával jeleníthető meg a hibakód.

Hiba esetén az új hegesztési szekvencia blokkolódik, amíg a hiba oka fennáll.



68. ábra

A hiba megszűnése után a központi gomb megnyomásával nyugtázható a hiba. A háttérben lévő hibaüzenet fehérre válik.

Az 1. táblázat az esetlegesen előforduló alapvető hibákat mutatja. A hibakódok teljes listáját megtalálja a Lincoln Electric szervizében.

Táblázat 1 Hibakódok

Hibakód	Hibajelenségek	Ok	Javasolt intézkedés
36 37	A gép leállt, mert túlmelegedett.	A rendszer a normál üzemi határértéket meghaladó hőmérsékletet észlelt.	<ul style="list-style-type: none"> Győződjön meg arról, hogy az eljárás nem haladja meg a gép működési ciklusának határértékét. Ellenőrizze a beállítást, hogy megfelelő-e a levegő áramlása a rendszer körül és azon keresztül. Ellenőrizze, hogy a rendszer megfelelően karbantartott-e, beleértve a felgyülemlett por és szennyeződés eltávolítását a szívó- és kimeneti csatlakozásból. A felhasználói felület a gép lehűlésére vonatkozó információkat jeleníti meg. A hegesztési művelet folytatásához nyomja meg a bal gombot, vagy indítsa el a hegesztési műveletet a pisztoly kapcsolójával.
266	Nincs hűtőfolyadék áramlás.	3 másodperces hegesztés után nincs hűtőfolyadék áramlás a hűtőben.	<ul style="list-style-type: none"> Győződjön meg arról, hogy elegendő hűtőfolyadék van a tartályban, és hogy a kiegészítő áramellátás biztosított. Ellenőrizze, hogy működik-e a szivattyú. A működtető kapcsoló meghúzásakor a szivattyúnak működnie kell. Ellenőrizze a hűtőkör csatlakozásait.
	Lehetetlen, hogy a konfigurálható paraméterek teljes skálája rendelkezésre álljon	A Határértékek és kizárások funkciók valószínűleg aktiválva vannak a kiválasztott memóriában.	<ul style="list-style-type: none"> Memóriák kijelölésének törlése Határértékek módosítása






**FIGYELEM**

Ha bármilyen okból nem tudja végrehajtani az ajánlott műveleteket hiba esetén, forduljon a legközelebbi hivatalos Lincoln Electric szervizhez.

TIG indítási szekvenciák

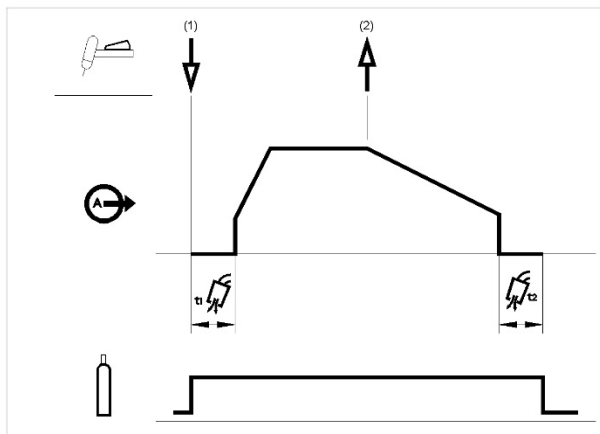
2 vagy 4 lépéses módban lehetséges TIG hegesztés végzése. Alább található az indítási módok szekvenciáinak a magyarázata.

A használt szimbólumok magyarázata

	Hegesztőpisztoly nyomógomb
	Kimeneti áramerősség
	Gáz előáramlás
	Gáz
	Gáz utóáramlás

2 lépéses indítási szekvencia

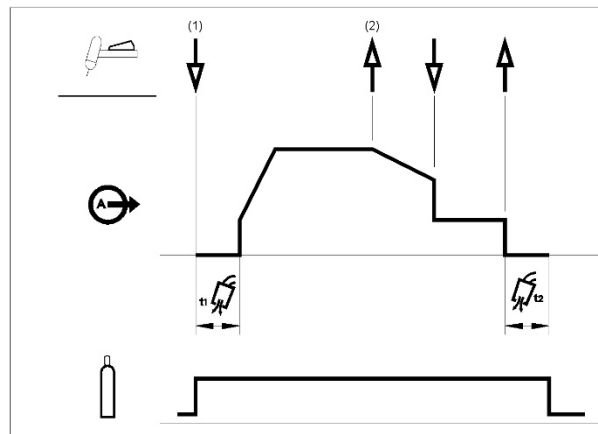
A következő hegesztési szekvencia kerül végrehajtásra a 2 lépéses indítási mód és egy TIG hegesztési mód kiválasztása esetén.



1. Nyomja meg és tartsa megnyomva a TIG hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját a szekvencia indítására. A gép kinyitja a gázszelepet a védőgáz beáramoltatásának a megkezdésére. Az előáramlás idejének leteltével, a hegesztőpisztoly tömlőjéből a levegő eltávolítására megtörténik a gép kimenetének a bekapcsolása. Ekkor a kiválasztott hegesztési módnak megfelelően megkezdődik az ívgyújtás. Az ívgyújtás megkezdése után a beállított ütemben vagy a felfutási ideig növekszik a kimeneti áram, amíg el nem éri a hegesztőáramot.

Ha a felfutási idő alatt engedi fel a hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját, akkor azonnal kialszik az ív, és megtörténik a gép kimenetének a kikapcsolása. Engedje fel TIG hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját a hegesztés leállítására. A gép most a megadott ütemben vagy a lefutási ideig csökkenti a kimeneti áramerősséget, amíg el nem éri a kráter áramerősséget, és megtörténik a gép kimenetének a kikapcsolása.

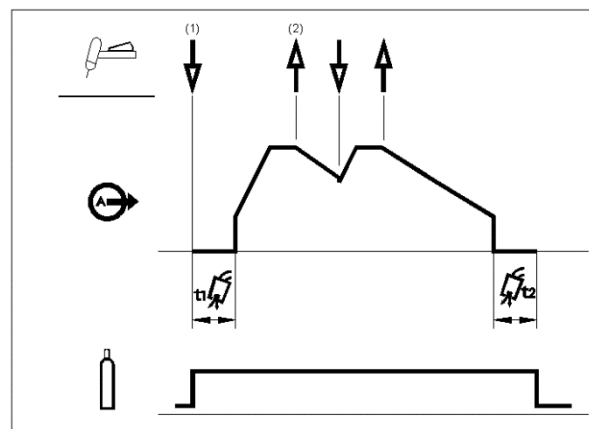
Az ív kioltása után nyitva marad a gázszelep a védőgáz áramoltatásának a folytatására, a forró elektróda és munkadarab hűtése céljából.



A fenti ábrának megfelelően meg lehet nyomni és nyomva lehet tartani a TIG hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját egy második időtartamig a lefutás idejéig a lefutási funkció leállítására és a kimeneti áram kráter áramerősség szintjének a tartására. Amikor felengedi a TIG hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját, akkor megtörténik a kimenet kikapcsolása, majd megkezdődik az utánáramlási időszak. Ez a műveleti szekvencia az alapértelmezett gyári beállítás, amely az újraindítás letiltása mellett 2 lépésből áll.

Újraindításos 2 lépéses indítási szekvencia

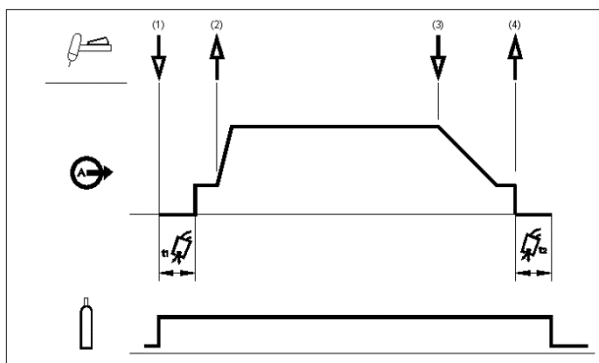
Ha a Beállítási menüben engedélyezve van a 2 lépéses újraindítási beállítás, akkor a következő szekvencia szerint történik a működés:



1. Nyomja meg és tartsa megnyomva a TIG hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját a fenti szekvencia indítására.
2. Engedje fel TIG hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját a lefutás elindítására. Ezen idő alatt nyomja meg és tartsa megnyomva a TIG hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját a hegesztés újraindítására. Ismét a megadott ütemben, a hegesztési áram eléréséig nő a kimeneti áram. Szükség szerint többször ismételhető e szekvencia. A hegesztés befejezésekor engedje fel TIG hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját. A kráter áram elérésekor megtörténik a gép kimenetének a kikapcsolása.

4 lépéses indítási szekvencia

A következő hegesztési szekvencia kerül végrehajtásra a 4 lépéses indítási mód és egy TIG hegesztési mód kiválasztása esetén.

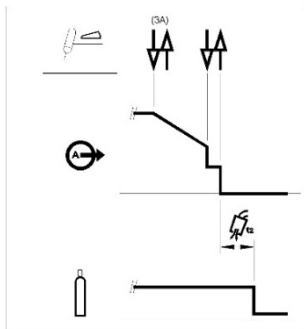


1. Nyomja meg és tartsa megnyomva a TIG hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját a szekvencia indítására. A gép kinyitja a gázszelepet a védőgáz beáramoltatásának megkezdésére. Az előáramlás idejének leteltével, a hegesztőpisztoly tömlőjéből a levegő eltávolítására megtörténik a gép kimenetének a bekapcsolása. Ekkor a kiválasztott hegesztési módnak megfelelően megkezdődik az ívgyújtás. Az ív begyulladás után az indítási árammal egyezik meg a kimeneti áram értéke. Addig lehet fenntartani ezt az állapotot, amíg szükséges.

Ha nincs szükség az indítási áramra, akkor ne tartsa megnyomva a TIG hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját, ahogyan ez ezen lépés elején le van írva. Ezen állapotban az ív begyulladásakor a gép áttér az 1. lépésről a 2. lépésre.

2. A TIG hegesztőpisztoly működtető kapcsolójának felengedésekor működésbe lép a lefutási funkció. Az ívgyújtás megkezdése után a beállított ütemben vagy a felfutási ideig növekszik a kimeneti áram, amíg el nem éri a hegesztőáramot. Ha a felfutási idő alatt engedi fel a hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját, akkor azonnal kialszik az ív, és megtörténik a gép kimenetének a kikapcsolása.
3. Nyomja meg a TIG hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját, amikor befejeződött a hegesztés fő részének az elkészítése. A gép most a megadott ütemben vagy a lefutási ideig csökkenti a kimeneti áramerősséget, amíg el nem éri a kráter áramerősséget.
4. Addig lehet fenntartani ezt a kráter áramerősséget, amíg szükséges. Amikor felengedi a TIG hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját, akkor megtörténik a kimenet kikapcsolása, majd megkezdődik az utánáramlási időszak.

Ahogy itt látható, a TIG hegesztőpisztoly működtető kapcsolójának gyors megnyomása, majd a 3A lépésből felengedése után, más időpontban is meg lehet nyomni és nyomva lehet tartani a TIG hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját a lefutási idő befejezésére,

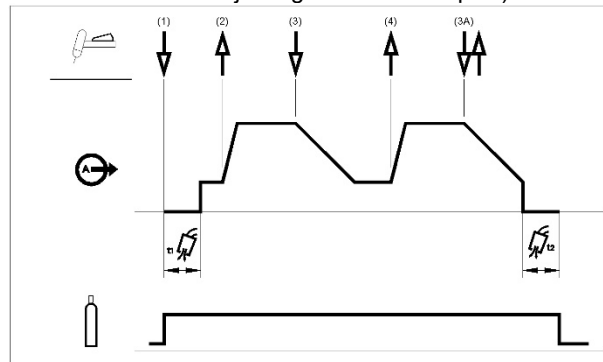


és a kimeneti áram kráter áramerősség szintjén tartására. Amikor felengedi a TIG hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját, akkor megtörténik a kimenet kikapcsolása.

Ez a műveleti szekvencia az alapértelmezett gyári beállítás, amely az újraindítás letiltása mellett 4 lépésből áll.

Újraindításos 4 lépéses indítási szekvencia

Ha a Beállítás menüben engedélyezve van a 4 lépéses újraindítási beállítás, akkor a következő szekvencia szerint történik a működés a 3. és 4. lépésben (az újraindítási beállítás nem változtatja meg az 1. és 2. lépést):

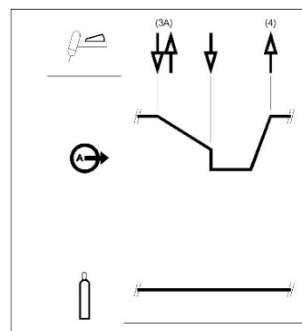


3. Nyomja meg a TIG hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját. A gép most a megadott ütemben vagy a lefutási ideig csökkenti a kimeneti áramerősséget, amíg el nem éri a kráter áramerősséget.
4. Engedje fel TIG hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját. A hegesztés folytatásához, mint a 2. lépésben, ismét a hegesztési áram eléréséig nő a kimeneti áram.

A hegesztés teljes befejezésekor a következő szekvenciát használja az előzőleg leírt 3. lépés helyett.

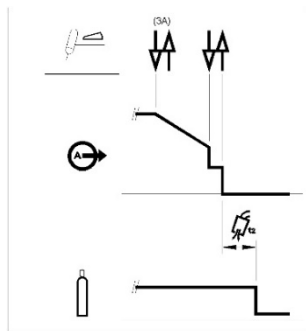
3A Gyorsan nyomja meg és engedje fel TIG hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját. A gép most a megadott ütemben vagy a lefutási ideig csökkenti a kimeneti áramerősséget, amíg el nem éri a kráter áramerősséget, és megtörténik a gép kimenetének a kikapcsolása. Az ív kioltása után nyitva marad a gázszelep és megkezdődik az utánáramoltatási időszak.

Ahogy itt látható, a TIG hegesztőpisztoly működtető kapcsolójának gyors megnyomása, majd a 3A lépésből felengedése után, más időpontban is meg lehet nyomni és nyomva lehet tartani a TIG hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját a lefutási idő befejezésére,

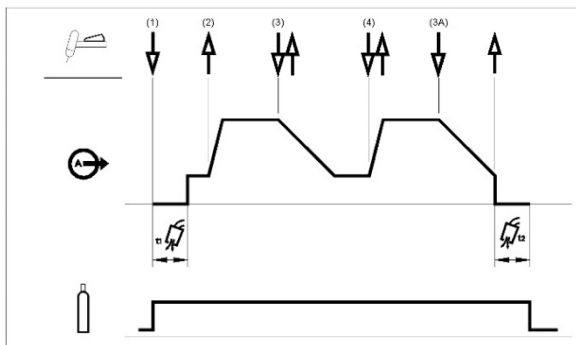


és a kimeneti áram kráter áramerősség szintjén tartására. Amikor felengedi a TIG hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját, akkor a hegesztés folytatásához, a 4. lépéshez hasonlóan ismét növeli a hegesztőáram erősségét. Amikor befejeződött a hegesztés fő részének az elkészítése, akkor ugorjon a 3. lépésre.

Ahogy itt látható, a TIG hegesztőpisztoly működtető kapcsolójának gyors megnyomása, majd a 3A lépésből való felengedése után, más időpontban is meg lehet nyomni és nyomva lehet tartani a TIG hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját a lefutási idő befejezésére.



4 lépéses kétszintű indítási szekvencia



Ha ezt a szekvenciát választja, a jobb oldalon egy új ikon jelenik meg, amely lehetővé teszi a második szintű aktuális érték konfigurálását. Ebben a példában a háttéráram szintje a hegesztési áram értékének 25%-a lesz.

E szekvenciával ugyanúgy történik az ívgyújtás, mint a 4S szekvencia esetén, ennek megfelelően azonos az 1. és 2. lépés.

3. Gyorsan nyomja meg és engedje fel TIG hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját. A A1-ről A2-re (háttér áram) váltja át a gép az áramot. A működtető kapcsoló minden megnyomásakor a két áramszint közötti váltás történik.

3A Nyomja meg a TIG hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját, amikor befejeződött a hegesztés fő részének az elkészítése. A gép most a megadott ütemben vagy a lefutási ideig csökkenti a kimeneti áramerősséget, amíg el nem éri a kráter áramerősséget. Addig lehet fenntartani ezt a kráter áramerősséget, amíg szükséges.

MEGJEGYZÉS: Az újraindítási beállítás és az Impulzus funkció nem áll rendelkezésre a Kétszintű indítási szekvencia esetén.