



CZ

řízení

LP-XQ (M3.7X-N)

LP-XQ (M3.7X-O)

099-5TLPXQ-EW512

Dbejte na dodatkové systémové dokumenty!

15.12.2022

**Register now
and benefit!
Jetzt Registrieren
und Profitieren!**

www.ewm-group.com



Všeobecné pokyny

VÝSTRAHA



Přečtěte si návod k obsluze!

Návod k obsluze vás seznámí s bezpečným zacházením s výrobky.

- Přečtěte si a dodržujte návod k obsluze všech systémových komponent, zejména bezpečnostní a výstražné pokyny!
- Dodržujte předpisy bezpečnosti práce a ustanovení specifická pro vaši zemi!
- Návod k obsluze uchovávejte na místě nasazení přístroje.
- Bezpečnostní a výstražné štítky na přístroji informují o možných nebezpečích. Musí být stále znatelné a čitelné.
- Přístroj je vyroben podle současného stavu techniky a pravidel, popř. norem a může být provozován, udržován a opravován jen kvalifikovanými osobami.
- Technické změny podmíněné dalším vývojem přístrojové techniky mohou vést k různému chování při svařování.

S otázkami k instalaci, uvedení do provozu, provozu a specifikům v místě a účelu použití se obraťte na vašeho prodejce nebo na náš zákaznický servis na čísle +49 2680 181-0.

Seznam autorizovaných prodejců najdete na stránkách

www.ewm-group.com/en/specialist-dealers.

Ručení v souvislosti s provozem tohoto zařízení je omezeno výhradně na jeho funkci. Jakékoliv další ručení jakéhokoliv druhu je výslovně vyloučeno. Toto vyloučení ručení je uživatelem uznáno při uvádění zařízení do provozu.

Dodržování tohoto návodu, ani podmínky a metody při instalaci, provozu, používání a údržbě přístroje nemohou být výrobcem kontrolovány.

Neodborné provedení instalace může vést k věcným škodám a následkem toho i k ohrožení osob. Proto nepřijímáme žádnou odpovědnost a ručení za ztráty, škody nebo náklady, které plynou z chybné instalace, nesprávného provozu a chybného používání a údržby, nebo s nimi jakýmkoli způsobem souvisejí.

© **EWM AG**

Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach, Německo
Tel.: +49 2680 181-0, Fax: -244
E-mail: info@ewm-group.com
www.ewm-group.com

Autorské právo k tomuto dokumentu zůstává výrobcí.

Rozmnožování, i částečné, pouze s písemným souhlasem.

Obsah tohoto dokumentu byl důkladně prozkoumán, zkontrolován a zpracován, přesto zůstávají vyhrazeny změny, chyby a omyly.

Bezpečnost dat

Uživatel je zodpovědný za zálohování všech změn továrního nastavení. Za smazaná osobní nastavení odpovídá uživatel. Výrobce za tyto úpravy neručí.

1 Obsah

1	Obsah	3
1	Obsah	3
2	Pro Vaši bezpečnost	6
2.1	Pokyny k používání této dokumentace	6
2.2	Vysvětlení symbolů	7
2.3	Bezpečnostní předpisy	8
2.4	Přeprava a instalace	11
3	Použití k určenému účelu	13
3.1	Použití a provoz výhradně s následujícími přístroji	13
3.2	Související platné podklady	13
3.3	Stav softwaru	13
3.4	Část souhrnné dokumentace	14
4	Řízení přístroje – Ovládací prvky	15
4.1	Přehled rozsahů řízení	15
4.1.1	Rozsah řízení A	16
4.1.2	Rozsah řízení B	18
4.2	Zobrazení dat svařování	20
4.3	Obsluha řídicí jednotky přístroje	21
4.3.1	Hlavní náhled	21
4.3.2	Nastavení svařovacího výkonu	21
4.3.3	Změna základního nastavení (nabídka konfigurace přístroje)	21
4.3.4	Funkce zablokování	21
4.3.5	Oblíbené úkoly JOB	22
4.3.5.1	Uložení aktuálních nastavení oblíbené položky	22
4.3.5.2	Načtení uložené oblíbené položky	22
4.3.5.3	Vymazání uložené oblíbené položky	23
5	Popis funkce	24
5.1	Zásobení ochranným plynem	24
5.1.1	Nastavení množství ochranného plynu	24
5.1.1.1	Zkouška plynu	24
5.1.1.2	Svazek hadic, propláchnutí	25
5.2	Svařování MIG/MAG	25
5.2.1	Zavádění drátu	25
5.2.2	Zpětný pohyb drátu	26
5.2.3	Volba svařovacího úkolu	27
5.2.3.1	Základní svařovací parametry	27
5.2.4	Metoda svařování	28
5.2.5	Druh provozu	28
5.2.6	Druh svařování	29
5.2.7	Svařovací výkon (stacionární pracovní bod)	30
5.2.7.1	Komponenty příslušenství pro nastavování pracovního bodu	30
5.2.7.2	Délka světelného oblouku	31
5.2.7.3	Dynamika svařovacího oblouku (účinek tlumivky)	31
5.2.7.4	Kopírování JOBu (svařovacího úkolu)	31
5.2.8	Programy (P _A 1-15)	32
5.2.8.1	Navolení a nastavení	32
5.2.8.2	Běh programu	34
5.2.9	Provozní režimy (sledy funkcí)	35
5.2.9.1	Vysvětlení značek a funkcí	35
5.2.9.2	Nucené vypínání	35
5.2.10	Nabídka Expert (MIG/MAG)	42
5.2.10.1	Vypalování drátu	43
5.2.11	forceArc XQ / forceArc puls XQ	43
5.2.12	rootArc XQ / rootArc puls XQ	44
5.2.13	wiredArc	44
5.2.14	coldArc XQ / coldArc puls XQ	45
5.2.15	Standardní hořák MIG/MAG	45
5.2.16	MIG/MAG Speciální hořáky	45
5.2.16.1	Programový a up/down provoz	45

	5.2.16.2 Přepínání mezi Push/Pull a vloženým pohonem.....	46
5.3	TIG svařování.....	46
5.3.1	Volba svařovacího úkolu.....	46
	5.3.1.1 Nastavení svařovacího proudu.....	46
5.3.2	Zapálení elektrického oblouku.....	47
	5.3.2.1 Liftarc.....	47
5.3.3	Provozní režimy (sledy funkcí).....	48
	5.3.3.1 Vysvětlení značek a funkcí.....	48
	5.3.3.2 Nucené vypínání.....	48
5.4	Ruční svařování elektrodou.....	52
5.4.1	Volba svařovacího úkolu.....	52
	5.4.1.1 Nastavení svařovacího proudu.....	52
	5.4.2 Arcforce.....	52
	5.4.3 Antistick.....	53
5.5	Volitelné vybavení (přídavné komponenty).....	53
5.5.1	Elektronická regulace množství plynu (OW DGC).....	53
5.5.2	Senzor rezervy drátu (OW WRS).....	53
5.5.3	Vyhřívání cívky drátů (OW WHS).....	53
5.6	Řízení přístupu.....	53
5.7	Zařízení na redukci napětí.....	53
5.8	Konfigurační menu přístroje.....	54
5.8.1	Výběr, změna a ukládání parametrů.....	54
	5.8.1.1 Nulování odporu vodiče.....	55
	5.8.1.2 Režim úspory energie (Standby).....	56
5.9	Zvláštní parametry (rozšířená nastavení).....	56
5.9.1	Výběr, změna a ukládání parametrů.....	57
5.9.2	Vrácení na výrobní nastavení.....	59
5.9.3	Detaily speciálních parametrů.....	59
	5.9.3.1 Doba rampy zavádění drátu (P1).....	59
	5.9.3.2 Program "0", uvolnění blokování programu (P2).....	59
	5.9.3.3 Zobrazovací režim - svařovací hořák Up/Down s jednomístným 7segmentním displejem (P3).....	60
	5.9.3.4 Omezení programu (P4).....	60
	5.9.3.5 Mimořádný běh při 2- a 4-taktním speciálním provozu (P5).....	60
	5.9.3.6 Opravný provoz, nastavení mezních hodnot (P7).....	60
	5.9.3.7 Přepínání programů tlačítkem standardního hořáku (P8).....	62
	5.9.3.8 4T/4Ts start tipováním na tlačítko (P9).....	63
	5.9.3.9 Nastavení "individuální nebo zdvojený provoz" (P10).....	63
	5.9.3.10 Nastavení 4Ts doby t'ukání na tlačítko (P11).....	63
	5.9.3.11 Přepínání seznamů úkolů (JOB) (P12).....	64
	5.9.3.12 Dolní a horní hranice dálkového přepínání úkolů (JOB)(P13, P14).....	64
	5.9.3.13 Funkce uchování hodnot (P15).....	64
	5.9.3.14 Blokový JOB-provoz (P16).....	65
	5.9.3.15 Volba programu standardním tlačítkem hořáku (P17).....	65
	5.9.3.16 Zobrazení průměrných hodnot pro superPuls (P19).....	66
	5.9.3.17 Zadání svařování impulsním obloukem v programu PA (P20).....	66
	5.9.3.18 Zadání absolutních hodnot pro relativní programy (P21).....	66
	5.9.3.19 Elektronická regulace množství plynu, typ (P22).....	66
	5.9.3.20 Nastavení programu pro relativní programy (P23).....	66
	5.9.3.21 Zobrazení korekce nebo žádaného napětí (P24).....	66
	5.9.3.22 Volba JOB při provozu Expert (P25).....	66
	5.9.3.23 Požadovaná hodnota vyhřívání drátu (P26).....	66
	5.9.3.24 Přepnutí provozního režimu při spuštění svařování (P27).....	66
	5.9.3.25 Práh chyby elektronické regulace množství plynu (P28).....	66
	5.9.3.26 Jednotková soustava (P29).....	67
	5.9.3.27 Možnost volby průběhu programu otočným knoflíkem Svařovací výkon (P30).....	67
6	Údržba, péče a likvidace.....	68
6.1	Všeobecně.....	68
6.2	Odborná likvidace přístroje.....	69

7	Odstraňování poruch.....	70
7.1	Verze softwaru řídicí jednotky přístroje	70
7.2	Hlášení chyb (proudový zdroj).....	70
7.3	Výstražná hlášení.....	76
7.4	Reset svařovacích úkolů (jobů) na výrobní nastavení.....	78
	7.4.1 Vynulování jednotlivého úkolu (jobu).....	78
	7.4.2 Vynulování všech úkolů (JOBů).....	79
8	Dodatek.....	80
8.1	JOB-List	80
8.2	Přehled parametrů – rozsahy nastavení.....	88
	8.2.1 Svařování MIG/MAG	88
	8.2.2 Ruční svařování elektrodou.....	88
8.3	Najít prodejce.....	89

2 Pro Vaši bezpečnost

2.1 Pokyny k používání této dokumentace

NEBEZPEČÍ

Pracovní a provozní postupy, které je nutno přesně dodržet k vyloučení bezprostředně hrozících těžkých úrazů nebo usmrcení osob.

- Bezpečnostní upozornění obsahuje ve svém nadpisu signálové slovo „NEBEZPEČÍ“ s obecným výstražným symbolem.
- Kromě toho je nebezpečí zvýrazněno symbolem na okraji stránky.

VÝSTRAHA

Pracovní nebo provozní postupy, které je nutno přesně dodržet k vyloučení bezprostředně hrozících těžkých úrazů nebo usmrcení osob.

- Bezpečnostní pokyn obsahuje ve svém nadpisu signální slovo „VÝSTRAHA“ s obecným výstražným symbolem.
- Kromě toho je nebezpečí zvýrazněno symbolem na okraji stránky.

POZOR

Pracovní a provozní postupy, které je nutno přesně dodržet k vyloučení možných lehkých úrazů osob.

- Bezpečnostní pokyn obsahuje ve svém nadpisu návěstí „POZOR“ s obecným výstražným symbolem.
- Nebezpečí je zvýrazněno piktogramem na okraji stránky.



Technické zvláštnosti, které musí mít uživatel na zřeteli, nemá-li dojít k poškození majetku nebo zařízení.

Pokyny pro jednání a výčty, které Vám krok za krokem určují, co je v dané situaci nutno učinit, poznáte dle odrážek např.:

- Zdíčku vedení svařovacího proudu zasuňte do příslušného protikusu a zajistěte.

2.2 Vysvětlení symbolů

Symbol	Popis	Symbol	Popis
	Věnujte pozornost technickým zvláštnostem		Stisknout a pustit (dotknout se)
	Vypnutí přístroje		Pustit
	Zapnutí přístroje		Stisknout a přidržet
	Chybně/neplatné		Zapnout
	Správně/platné		Otáčet
	Vstup		Nastavitelná číselná hodnota
	Navigace		Kontrolka svítí zeleně
	Výstup		Kontrolka bliká zeleně
	Znázornění času (příklad: 4 s čekat/tisknout)		Kontrolka svítí červeně
	Přerušení v zobrazení nabídky (možnost dalších nastavení)		Kontrolka bliká červeně
	Nástroj není nutný/nepoužívat		Kontrolka svítí modře
	Nástroj je nutný/použít		Kontrolka bliká modře

2.3 Bezpečnostní předpisy

VÝSTRAHA



Nebezpečí úrazu při nedodržení bezpečnostních pokynů!

Nerespektování bezpečnostních předpisů může být životu nebezpečné!

- Pečlivě si přečtěte bezpečnostní pokyny v tomto návodu!
- Dodržujte předpisy bezpečnosti práce a ustanovení specifická pro vaši zemi!
- Osoby v oblasti pracoviště upozorněte na dodržování předpisů!



Nebezpečí poranění elektrickým napětím!

Elektrická napětí mohou při dotyku způsobit životu nebezpečné úrazy elektrickým proudem a popáleniny. I v případě dotyku nízkého napětí hrozí nebezpečí úleku a následné nehody.

- Nedotýkejte se přímo součástí pod napětím, jako jsou zdířky svařovacího proudu, tyčové, wolframové nebo drátové elektrody!
- Vždy odkládejte svařovací hořáky anebo držáky elektrod na izolovanou podložku!
- Noste kompletní, osobní ochranné pomůcky (závisí na způsobu použití)!
- Příklad smí otvírat výhradně kvalifikovaný personál!
- Příklad nesmí být používán k rozmrazování potrubí!



Nebezpečí při společném zapojení několika proudových zdrojů!

Má-li být paralelně nebo sériově zapojeno několik proudových zdrojů, může toto zapojení provádět jen kvalifikovaná síla podle normy IEC 60974-9 ČSN EN 60974-9 „Instalace a používání“ a předpisů bezpečnosti práce BGV D1 (dříve VBG 15), popř. zemských ustanovení!

Zařízení smějí být schválena ke svařování svařovacími obloukem pouze po provedení kontroly, která zjistí, zda nemůže dojít k překročení dovoleného napětí naprázdno.

- Připojení přístroje smí provést výhradně odborník!
- Při odpojování jednotlivých proudových zdrojů musejí být spolehlivě odpojeny všechny síťové přívody a přívody svařovacího proudu od celkového svařovacího systému. (Nebezpečí zpětného napětí!)
- Nespojíte svařovací přístroje s přepínačem polarity (řada PWS) nebo přístroje ke svařování střídavým proudem (AC). Následkem prosté chybné obsluhy může dojít k nedovolenému sčítání svařovacích napětí.



Nebezpečí úrazu zářením nebo vysokou teplotou!

Záření svařovacího oblouku poškozuje pokožku a oči.

Kontakt s horkými obrobky a jiskrami má za následek popálení.

- Používejte svářečský štít nebo svářečskou přílbu s dostatečným ochranným stupněm (závisí na způsobu použití)!
- Noste suchý ochranný plášť (např. svářečský štít, rukavice, atd.) podle příslušných předpisů platných v dané zemi!
- Nezúčastněné osoby chraňte svařovací zástěnou nebo příslušnou ochrannou přepážkou proti záření a nebezpečí oslnění!

⚠ VÝSTRAHA**Nebezpečí úrazu použitím nevhodného oděvu!**

Záření, vysoká teplota a elektrické napětí představují nevyhnutelné zdroje nebezpečí během obloukového svařování. Uživatel musí být vybaven kompletními osobními ochrannými pomůckami (OOP). Ochranné pomůcky musí zabránit následujícím rizikům:

- Ochrana dýchacích cest, proti zdraví ohrožujícím látkám a směsím (kouřové plyny a páry) nebo učinit vhodná opatření (odsávání, atd.).
- Svářečská přilba s řádným ochranným zařízením proti ionizujícímu záření (záření IČ nebo UV) a nadměrné teplotě.
- Suchý svářečský oděv (obuv, rukavice a ochrana těla) proti teplému prostředí, s porovnatelnými účinky jako při teplotě vzduchu 100 °C nebo více, popř. proti úrazu elektrickým proudem a práci na součástech pod napětím.
- Ochrana sluchu proti škodlivému hluku.

**Nebezpečí výbuchu!**

Zdánlivě neškodné látky v uzavřených nádobách mohou v případě ohřátí vytvořit přetlak.

- Nádoby s hořlavými nebo výbušnými kapalinami odstranit z pracovního rozmezí!
- Nepřipustit ohřátí výbušných kapalin, prachů nebo plynů svařováním nebo řezáním!

**Nebezpečí požáru!**

V důsledku vysokých teplot, odletujících jisker, rozžhavených dílů či horké strusky vznikající při svařování může dojít k tvorbě plamenů.

- V okruhu působnosti dávejte pozor na ohniska požáru!
- Nenoste s sebou žádné snadno zápalné předměty, jako např. zápalky nebo zapalovače.
- V okruhu působnosti mějte připravené vhodné hasicí přístroje!
- Z obrobku před začátkem svařování důkladně odstraňte zbytky hořlavých látek.
- Svařené obrobky dále zpracovávejte teprve po vychladnutí. Nenechávejte je v kontaktu s hořlavým materiálem!

POZOR



Kouř a plyny!

Kouř a plyny mohou vést k dýchacím potížím a otravám! Kromě toho se mohou výpary rozpouštědel (chlorovaný uhlovodík) změnit v důsledku ultrafialového záření světelného oblouku v jedovatý fosgen!

- Zajistit dostatek čerstvého vzduchu!
- Zabránit vniku výparů rozpouštědel do oblasti záření světelného oblouku!
- V daném případě používat způsobilý dýchací přístroj!



Hluková zátěž!

Hluk, přesahující 70dBA, může způsobit trvalé poškození sluchu!

- Používejte vhodnou ochranu sluchu!
- Osoby na pracovišti musí nosit vhodnou ochranu sluchu!



Podle IEC 60974-10 jsou svařovací přístroje rozděleny do dvou tříd elektromagnetické kompatibility (třída elektromagnetické kompatibility je uvedena v části Technické údaje):



Třída A Přístroje nejsou určeny k použití v obytných oblastech, ve kterých je elektrická energie odebrána z veřejné sítě, dodávající nízké napětí. Při zajišťování elektromagnetické kompatibility u přístrojů třídy A může v těchto oblastech dojít k problémům, jak z důvodu spojených s vodiči, tak i k problémům z důvodu vzniku rušivých signálů.



Třída B Přístroje splňují požadavky elektromagnetické kompatibility v průmyslových a obytných oblastech, včetně obytných oblastí napojených na veřejnou síť dodávající nízké napětí.

Zřízení a provoz

Při provozu elektrické svářečky může v ojedinělých případech dojít k elektromagnetickému rušení, i když svařovací přístroj splňuje emisní limity v souladu s normou. Za rušení, které vzniká při svařování, nese odpovědnost uživatel.

Při **posuzování** možných elektromagnetických problémů v okolí musí uživatel vzít v úvahu následující body: (viz též ČSN EN 60974-10 příloha A)

- Síťové, řídicí, signální a telekomunikační vodiče
- Rádía a televizní přijímače
- Počítače a jiná řídicí zařízení
- Bezpečnostní zařízení
- Zdraví osob v okolí, především pak osob s kardiostimulátory nebo naslouchadly
- Kalibrační a měřicí zařízení
- Odolnost proti rušení jiných zařízení v okolí
- Denní doba, ve které musejí být prováděny svařečské práce

Doporučení ke snížení rušivých signálů

- Připojení na síť, např. další síťový filtr nebo stínění kovovou trubkou
- Údržba elektrické svářečky
- Použití co nejkratších svařovacích kabelů a vedení kabelů pohromadě u podlahy
- Vyrovnání potenciálů
- Uzemnění obrobku. V případech, které neumožňují použití přímého uzemnění obrobku, musí být spojení zajištěno pomocí vhodných kondenzátorů.
- Stínění jiných zařízení v okolí nebo kompletního svařečského zařízení



Elektromagnetická pole!

Proudový zdroj může být zdrojem elektrických nebo elektromagnetických polí, která mohou poškodit funkci elektronických zařízení jako přístrojů na elektronické zpracování dat, CNC přístrojů, telekomunikačních vedení, síťových nebo signálních vedení a kardiostimulátorů.



- Dodržovat předpisy pro údržbu > viz kapitola 6!
- Svařovací vedení úplně odvinout!
- Přístroje nebo zařízení citlivá na záření příslušně zastínit!
- Funkce kardiostimulátorů může být negativně ovlivněna (podle potřeby se obrátit na lékaře).

⚠ POZOR**Povinnosti provozovatele!****Při provozu zařízení je nutno dodržovat příslušné tuzemské vyhlášky a zákony!**

- Národní verze rámcové směrnice (89/391/EWG)89/391/EHS k realizaci opatření ke zlepšení bezpečnosti a ochrany zdraví zaměstnanců při práci i příslušné samostatné směrnice.
- Především směrnice (89/655/EWG) 89/655/EHS o minimálních předpisech pro bezpečnost a ochranu zdraví při práci a o používání ochranných pomůcek zaměstnanci při práci.
- Předpisy pro bezpečnost práce a prevenci nehod příslušné země.
- Instalace a používání přístroje dle IEC 60974 ČSN EN 60974-9.
- Uživatel musí být v pravidelných intervalech školen o bezpečnosti práce.
- Pravidelná kontrola přístroje dle IEC 60974 ČSN EN 60974-4.

**V případě škod způsobených cizími komponentami zaniká záruka výrobce!**

- **Používat výhradně systémové komponenty a doplňky (proudové zdroje, svařovací hořáky, držáky elektrod, dálkové ovladače, náhradní a opotřebitelné díly, atd.) z našeho dodávaného sortimentu!**
- **Komponentu příslušenství připojte k odpovídající přípojné zásuvce pouze při vypnutém svařecím přístroji a zajistěte ji.**

Požadavky pro připojení k veřejné napájecí síti

Přístroje s vysokým výkonem mohou množstvím proudu, který odebírají ze sítě, ovlivnit kvalitu sítě. U některých typů přístrojů proto mohou platit omezení v oblasti připojení nebo požadavky na maximální možnou impedanci nebo na minimální kapacitu napájení v rozhraní s veřejnou sítí (společný připojovací bod PCC). I zde upozorňujeme na technické údaje přístrojů. V tomto případě odpovídá provozovatel nebo uživatel přístroje za zjištění možnosti připojení a připojení přístroje po případné konzultaci s provozovatelem sítě.

2.4 Přeprava a instalace

⚠ VÝSTRAHA**Nebezpečí úrazu následkem chybné manipulace s lahvemi ochranného plynu!****Nesprávná manipulace a nedostatečné upevnění lahví ochranného plynu mohou mít za následek vážné úrazy!**

- Respektujte pokyny výrobce plynu a předpisy pro stlačený plyn!
- Lahve ochranného plynu se nesmějí upevňovat za ventily!
- Zabraňte zahřívání lahví ochranného plynu!

POZOR



Nebezpečí úrazu vyplývající z napájecích kabelů!

Při transportu mohou neoddělená napájecí vedení (síťová vedení, řídicí vedení, atd.) zapříčinit nebezpečí, jako např. převrácení připojených přístrojů a poranění osob!

- Před transportem odpojte napájecí kabely!



Nebezpečí převrácení!

Při přemísťování a instalaci přístroje se může přístroj převrátit a zranit osoby nebo se poškodit. Bezpečnost proti převrácení je zajištěna do úhlu naklonění 10° (odpovídá IEC 60974-1).

- Přístroj instalujte a transportujte pouze na rovném, pevném podkladu!
- Nástavné díly je nutno zajistit vhodnými prostředky!



Nebezpečí úrazu z důvodu nesprávně položeného vedení!

O nesprávně položená vedení (síťová, řídicí, svařovací vedení nebo svazek propojovacích hadic) můžete zakopnout.

- Napájecí vedení položte plošně na zem (zabraňte vytvoření smyček).
- Zabraňte pokládání na chodníky a komunikace.



Nebezpečí zranění ohřátou chladicí kapalinou a jejími přípojkami!

Použitá chladicí kapalina a místa jejího připojení, resp. spojení, se při provozu mohou silně zahřát (vodou chlazené provedení). Při otevření okruhu chladicího prostředku může unikající chladicí prostředek způsobit opaření.

- Okruh chladicího prostředku otvírejte pouze při vypnutém proudu, resp. chladicím zařízení!
- Používejte předepsané ochranné prostředky (rukavice)!
- Otevřené hadicové přípojky uzavřete vhodnými zátkami.



Přístroje jsou koncipovány k provozu ve svislé poloze!

Provoz v neschválených polohách může způsobit poškození přístroje.

- **Přeprava a provoz výhradně ve vzpřímené poloze!**



V důsledku neodborného připojení se mohou poškodit komponenty příslušenství a proudový zdroj!

- **Komponentu příslušenství připojit a zajistit pouze při vypnutém přístroji k odpovídající zásuvce.**
- **Podrobné popisy příslušné komponenty příslušenství najdete v návodu k použití!**
- **Komponenty příslušenství jsou automaticky rozlišeny po zapnutí proudového zdroje.**



Ochranné čepičky proti prachu chrání kabelové koncovky a tudíž přístroj před znečištěním a poškozením.

- **Není-li k přípoji připojena žádná komponenta příslušenství, musí být nasazena ochranná čepička proti prachu.**
- **V případě vady nebo její ztráty musí být ochranná čepička proti prachu nahrazena!**

3 Použití k určenému účelu

VÝSTRAHA



Nebezpečí v důsledku neúčelového použití!

Přístroj je vyroben podle současného stavu techniky a pravidel, popř. norem pro použití v průmyslu a řemesle. Je určen pouze pro metody svařování uvedené na typovém štítku. V případě neúčelového použití může od přístroje hrozit nebezpečí pro osoby, zvířata a věcné škody. Za všechny z toho vyplývající škody se nepřejímá žádné ručení!

- Přístroj používat výhradně účelově a poučeným, odborným personálem!
- Na přístroji neprovádět žádné neodborné změny nebo přestavby!

3.1 Použití a provoz výhradně s následujícími přístroji

Tento popis smí být aplikován výhradně na zařízení s řídicí jednotkou M3.7X-N nebo M3.7X-O.

3.2 Související platné podklady

- Návody k obsluze spojených svářeček
- Dokumenty volitelných rozšíření

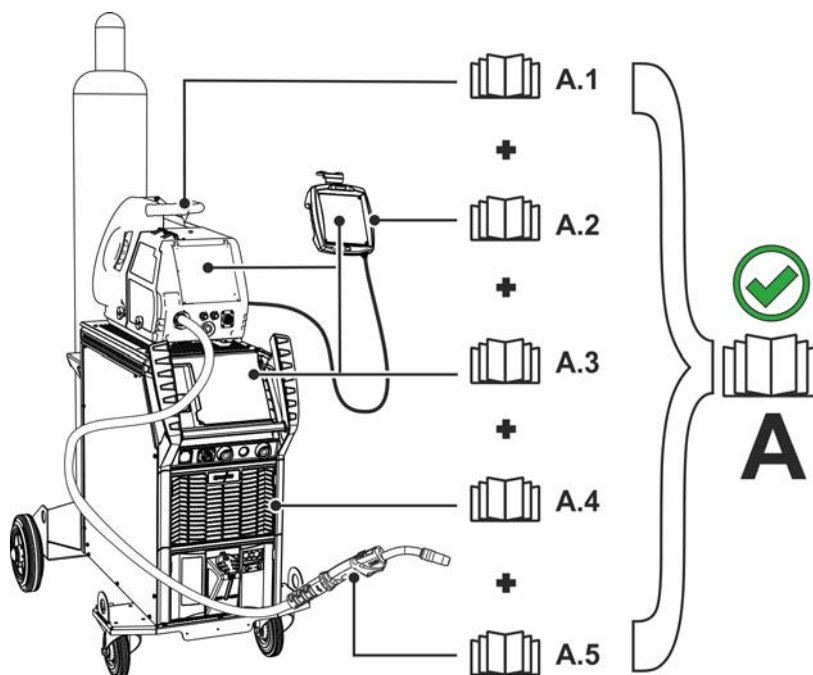
3.3 Stav softwaru

Verzi softwaru řídicí jednotky přístroje lze zobrazit v konfiguračním menu přístroje (menu Srv) > viz kapitola 5.8.

3.4 Část souhrnné dokumentace

Tento dokument je součástí souhrnné dokumentace a je platný pouze ve spojení se všemi dílčími dokumenty! Přečtěte si a dodržujte návod k obsluze všech systémových komponent, zejména bezpečnostní pokyny!

Obrázek zobrazuje obecný příklad svařovacího systému.



Obrázek 3-1

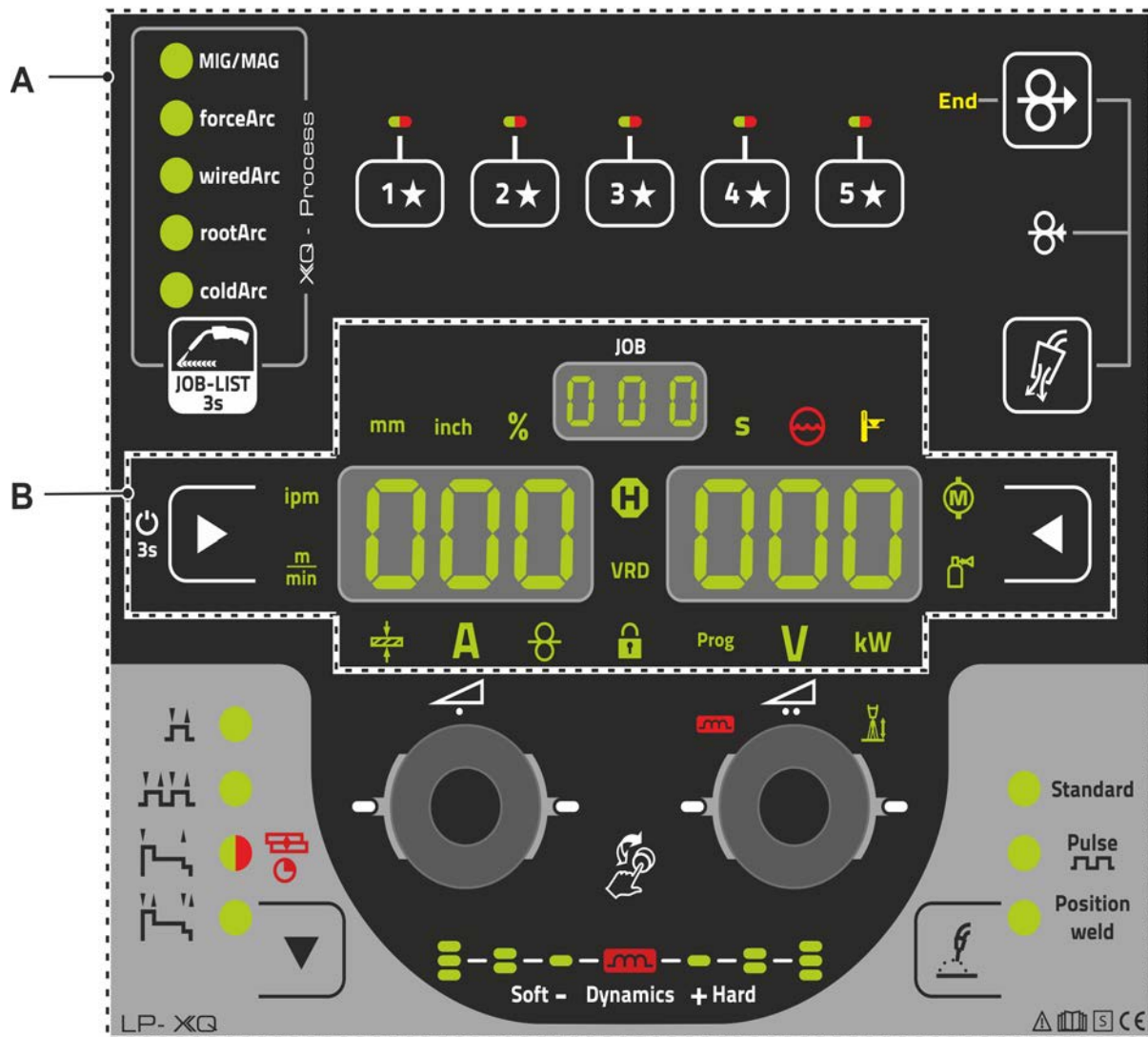
Obrázek zobrazuje obecný příklad svařovacího systému.

Poz.	Dokumentace
A.1	Posuv drátu
A.2	Dálkový ovladač
A.3	Řízení
A.4	Proudový zdroj
A.5	Svařovací hořák
A	Kompletní dokumentace

4 Řízení přístroje – Ovládací prvky

4.1 Přehled rozsahů řízení

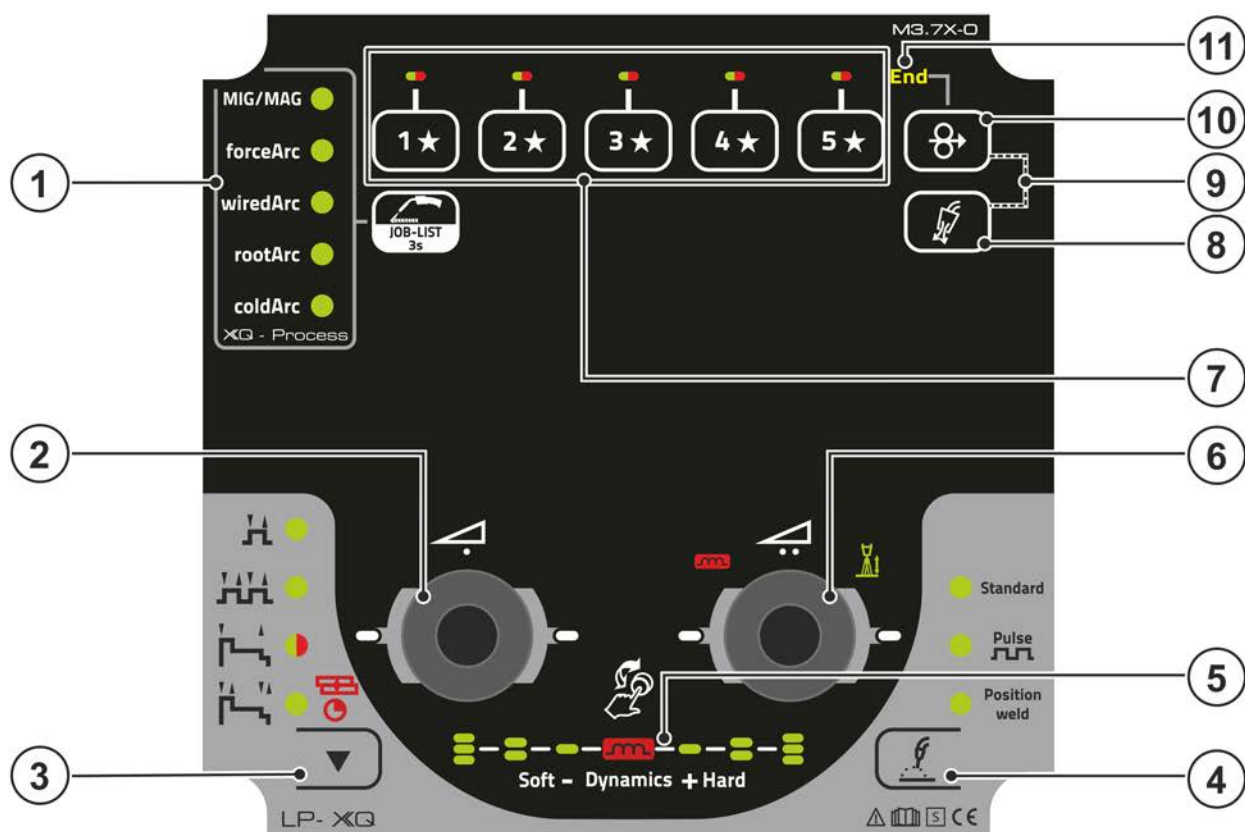
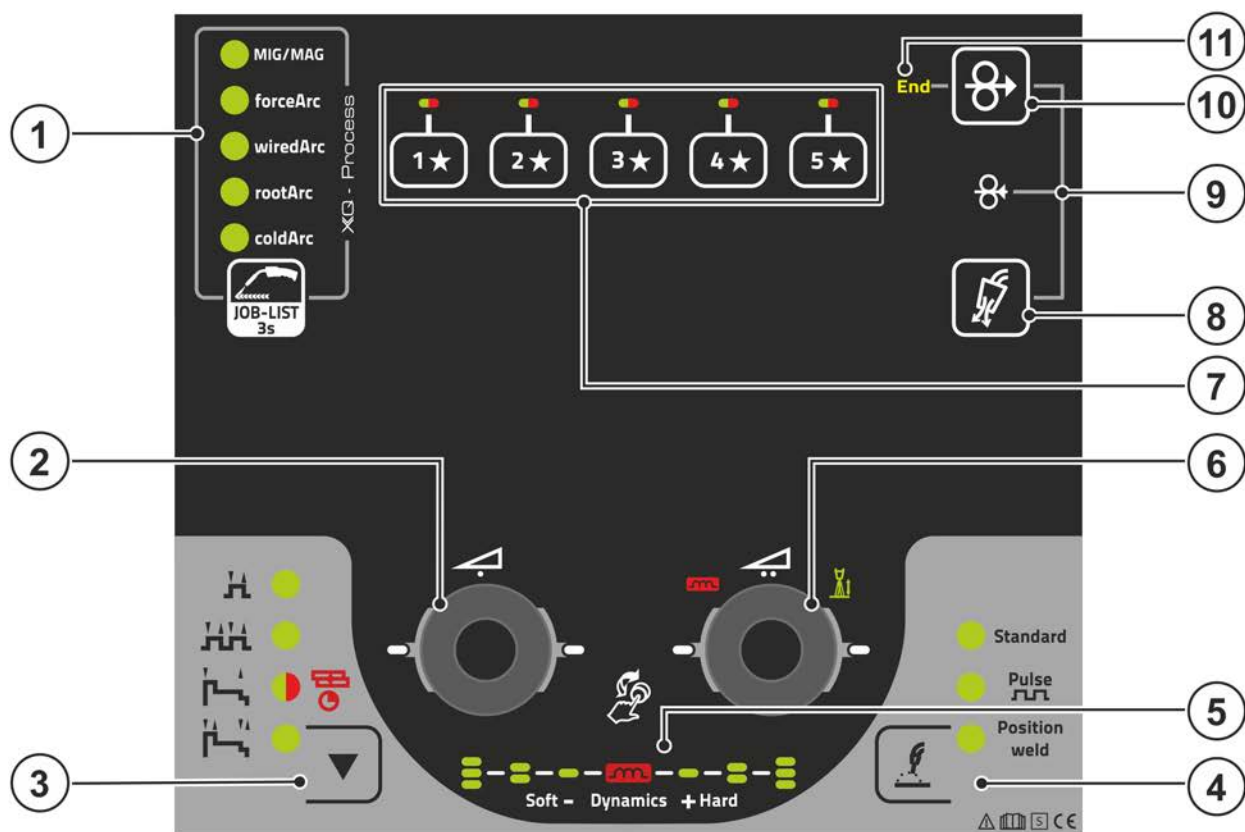
Řízení přístroje bylo rozděleno při popisu do dvou dílčích částí (A, B), aby byla zajištěna co největší přehlednost. Oblasti nastavení hodnot parametrů jsou shrnuty v kapitole Přehled parametrů > viz kapitola 8.2.













Obrázek 4-1

Pol.	Symbol	Popis
1		Rozsah řízení A > viz kapitola 4.1.1
2		Rozsah řízení B > viz kapitola 4.1.2

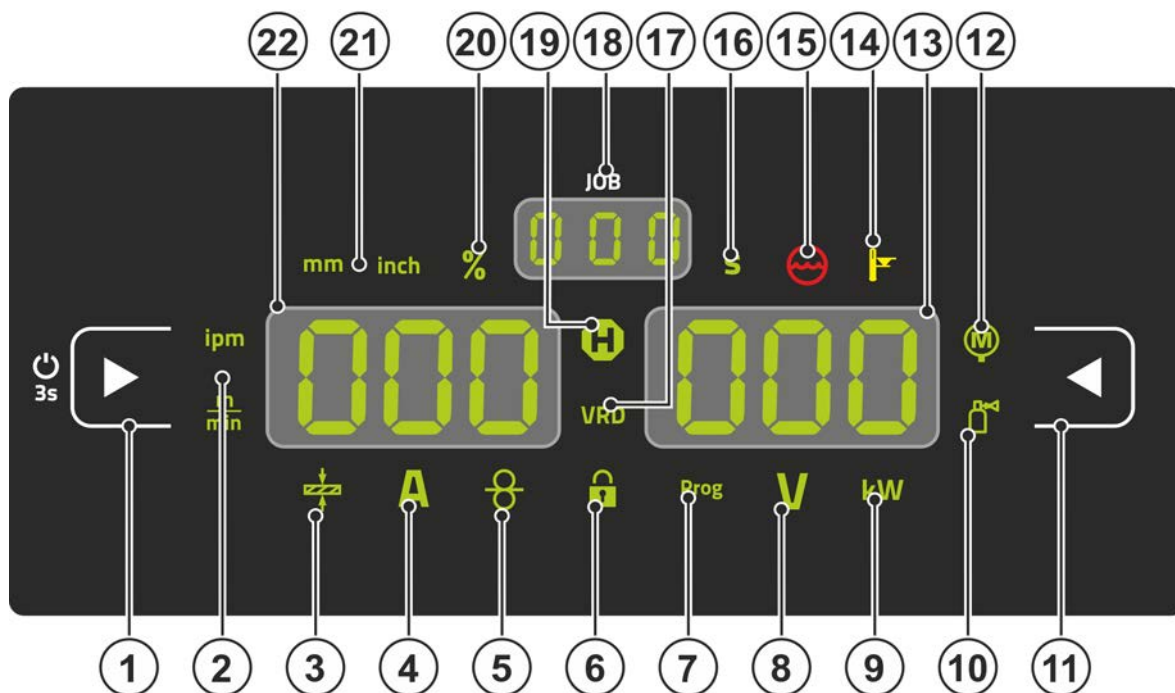
4.1.1 Rozsah řízení A



Obrázek 4-2










Pol.	Symbol	Popis
1		Tlačítko svařovacího úkolu (JOB) <ul style="list-style-type: none"> ----- Krátký stisk tlačítka: Rychlé přepínání dostupných svařovacích metod ve vybraných základních parametrech (materiál/drát/plyn). ----- Dlouhý stisk tlačítka: Vyberte svařovací úkol (JOB) podle seznamu svařovacích úkolů (JOB-LIST) > viz kapitola 5.2.3.
2		Otočný ovladač (Click-Wheel) svařovacího výkonu <ul style="list-style-type: none"> ----- Nastavení svařovacího výkonu > viz kapitola 5.2.7 ----- Nastavení různých hodnot parametrů v závislosti na předběžném výběru. (Při zapnutém podsvícení pozadí jsou nastavení možná.)
3		Tlačítka provozních režimů (sledy funkcí) > viz kapitola 5.2.9 <ul style="list-style-type: none"> HH----- 2taktní HH----- 4taktní ⚡----- Kontrolka svítí zeleně: 2taktní speciální ⚡Ⓞ----- Kontrolka svítí červeně: Bodování MIG ⚡----- 4taktní speciální
4		Tlačítko druhu svařování > viz kapitola 5.2.6
5		Zobrazení dynamiky svařovacího oblouku Zobrazuje se výška a orientace nastavené dynamiky svařovacího oblouku.
6		Korekce délky elektrického oblouku ovládacím knoflíkem Click-Wheel <ul style="list-style-type: none"> ----- Nastavení korekce délky elektrického oblouku > viz kapitola 5.2.7.2 ----- Nastavení dynamiky svařovacího oblouku > viz kapitola 5.2.7.3 ----- Nastavení různých hodnot parametrů v závislosti na předběžném výběru. Při zapnutém podsvícení pozadí jsou nastavení možná.
7		Tlačítko – Oblíbené položky JOB > viz kapitola 4.3.5 <ul style="list-style-type: none"> ----- Krátký stisk tlačítka: Načíst oblíbenou položku ----- Dlouhý stisk tlačítka (>2 s): Uložit oblíbenou položku ----- Dlouhý stisk tlačítka (>12 s): Vymazat oblíbenou položku
8		Tlačítko testování plynu / proplach svazku hadic > viz kapitola 5.1.1
9		Zpětný pohyb drátu > viz kapitola 5.2.2 Stažení drátové elektrody bez napětí a plynu.
10		Tlačítko zavedení drátu Zavedení drátové elektrody bez napětí a plynu > viz kapitola 5.2.1.
11	End	Kontrolka senzoru rezervy drátu (volitelné vybavení z výroby) > viz kapitola 5.5.2 Svítí, pokud svařovací zbytkové množství drátu klesne pod cca 10 %.

4.1.2 Rozsah řízení B



Obrázek 4-3

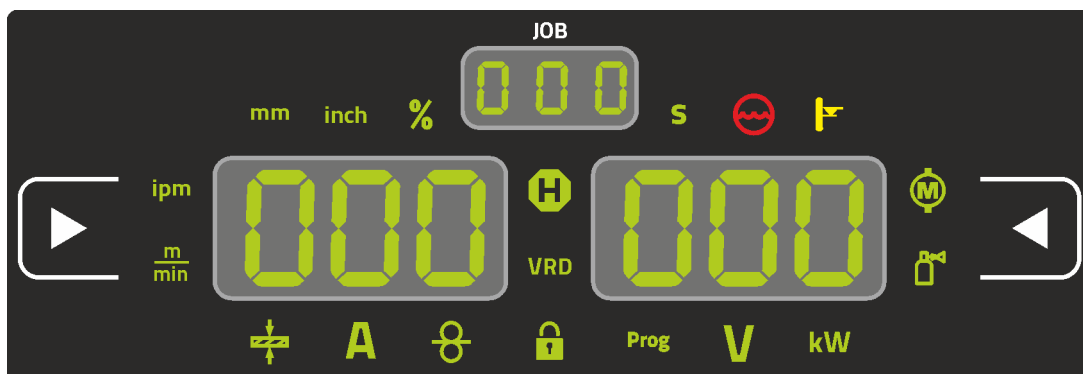
Pol.	Symbol	Popis
1		Tlačítko zobrazení vlevo / blokovácí funkce Přepínání zobrazení přístroje mezi různými parametry svařování. Kontrolky ukazují zvolený parametr. ----- Po stisknutí a podržení na 3 vteřiny přejde přístroj do blokovácí funkce > viz kapitola 4.3.4.
2	ipm $\frac{m}{min}$	Kontrolka jednotky rychlosti drátu m/min --- Hodnota parametru se zobrazuje v metrech za minutu. ipm----- Hodnota parametru se zobrazuje v palcích za minutu. Přepínání mezi metrickou nebo imperiální soustavou pomocí zvláštního parametru "P29" > viz kapitola 5.9.
3		Kontrolka tloušťky materiálu Zobrazení vybrané tloušťky materiálu.
4	A	Kontrolka svařovacího proudu Zobrazení svařovacího proudu v ampérech.
5		Kontrolka, Rychlost drátu Svíí, když je indikována rychlost drátu.
6		Kontrolka blokovácí funkce Zapnutí a vypnutí tlačítkem Zobrazení vlevo / blokovácí funkce.
7	Prog	Kontrolka svařovacího programu > viz kapitola 5.2.8 Zobrazení aktuálního čísla programu na displeji s daty svařování.
8	V	Kontrolka korekčního napětí délky svařovacího oblouku Zobrazení korekčního napětí délky svařovacího oblouku ve voltech.
9	kW	Kontrolka svařovacího výkonu Zobrazení svařovacího výkonu v kilowattech.
10		Kontrolka elektronické regulace množství plynu OW DGC > viz kapitola 5.5.1 Ukazuje množství průtoku plynu na displeji přístroje.
11		Tlačítko zobrazení vpravo Primární zobrazení změny délky elektrického oblouku a dalších parametrů a jejich hodnot.

Pol.	Symbol	Popis
12		Kontrolka proudu motoru Během zavádění drátu se zobrazuje aktuální proud motoru (pohon posuvu drátu) v ampérech.
13		Zobrazení vpravo – primární zobrazení svařovacího napětí V tomto zobrazení se zobrazují svařovací napětí, změna délky elektrického oblouku, programy nebo svařovací výkon (přepínání tlačítkem Zobrazení vpravo). Dále se zobrazují dynamika a v závislosti na předběžném výběru různé hodnoty parametrů svařování. Doby trvání parametrů nebo hodnoty Hold > viz kapitola 4.2.
14		Kontrolka přehřívání/chyba chlazení svařovacího hořáku Chybová hlášení > viz kapitola 7
15		Kontrolka chyby chladicího prostředku Signalizuje poruchu průtoku nebo nedostatek chladicího prostředku.
16		Kontrolka vteřin Zobrazovaná hodnota se zobrazuje ve vteřinách.
17	VRD	Kontrolka zařízení k snížení napětí (VRD) > viz kapitola 5.7
18		Zobrazení čísla JOB (svařovací úkol) > viz kapitola 5.2.3
19		Kontrolka stavové indikace (Hold) Zobrazení průměrných hodnot v celkovém svařování.
20		Kontrolka procent Zobrazovaná hodnota se zobrazuje v procentech.
21	mm inch	Kontrolka jednotky tloušťky materiálu mm ----- Hodnota parametru se zobrazuje v milimetrech. inch ----- Hodnota parametru se zobrazuje v palcích. Přepínání mezi metrickou nebo imperiální soustavou pomocí zvláštního parametru "P29" > viz kapitola 5.9.
22		Zobrazení vlevo – primární zobrazení svařovacího výkonu V tomto zobrazení se zobrazuje svařovací výkon jako rychlost drátu, svařovací proud nebo tloušťka materiálu (přepínání tlačítkem Zobrazení vlevo). Dále se v závislosti na předběžném výběru zobrazují různé hodnoty parametrů svařování. Doby trvání parametrů nebo hodnoty Hold > viz kapitola 4.2.

4.2 Zobrazení dat svařování

Vlevo a vpravo vedle zobrazení parametrů se nacházejí tlačítka pro volbu parametrů. Slouží k výběru indikovaných parametrů svařování a jejich hodnot.

Každé stisknutí tlačítka přepíná k dalšímu parametru (kontrolky udávají výběr). Po dosažení posledního parametru se zobrazí opět první parametr.



Obrázek 4-4

MIG/MAG

Parametr	Požadované hodnoty [1]	Skutečné hodnoty [2]	Hodnoty Hold [3]
Svařovací proud	✓	✓	✓
Tloušťka materiálu	✓	✗	✗
Rychlost drátu	✓	✓	✓
Svařovací napětí	✓	✓	✓
Svařovací výkon	✗	✓	✓
Proud motoru	✗	✓	✗
Ochranný plyn	✓	✓	✗

WIG

Parametr	Požadované hodnoty [1]	Skutečné hodnoty [2]	Hodnoty Hold [3]
Svařovací proud	✓	✓	✓
Svařovací napětí	✓	✓	✓
Svařovací výkon	✗	✓	✓
Ochranný plyn	✓	✓	✗

E-Hand

Parametr	Požadované hodnoty [1]	Skutečné hodnoty [2]	Hodnoty Hold [3]
Svařovací proud	✓	✓	✗
Svařovací napětí	✓	✓	✗
Svařovací výkon	✗	✓	✗

V případě změny nastavení (např. rychlosti drátu) se přepne zobrazení okamžitě na nastavenou hodnotu.

[1] Požadované hodnoty (před svařováním)

[2] Skutečné hodnoty (při svařování)

[3] Hodnoty Hold (po svařování, zobrazení průměrných hodnot v celkovém svařování)

4.3 Obsluha řídicí jednotky přístroje

4.3.1 Hlavní náhled

Po zapnutí přístroje nebo ukončení nastavování přejde řídicí jednotka přístroje na hlavní obrazovku. To znamená, že se převezmou dříve zvolená nastavení (případně se zobrazí kontrolkami) a požadovaná hodnota intenzity proudu (A) se zobrazí v levém zobrazení dat svařování. V pravém zobrazení se podle předvolby požadované hodnoty zobrazí svařovací napětí (V) nebo skutečná hodnota svařovacího výkonu (kW). Řízení přejde po 4 s nečinnosti vždy zpět na hlavní obrazovku.

4.3.2 Nastavení svařovacího výkonu

Nastavení svařovacího výkonu se provádí otočným knoflíkem (click wheel) pro svařovací výkon. Kromě toho lze upravovat parametry v průběhu funkce nebo měnit nastavení v různých nabídkách zařízení.

Nastavení MIG/MAG

Svařovací výkon (pronikání tepla do materiálu) lze měnit nastavením těchto tří parametrů:

- rychlost pohybu drátu ⌘
- tloušťka materiálu ⚡
- svařovací proud A

Tyto tři parametry jsou navzájem na sobě závislé a mění se vždy všechny najednou. Směrodatnou veličinou je rychlost pohybu drátu v m/min. Tuto rychlost lze měnit v krocích po 0,1 m/min. Příslušný svařovací proud a příslušná tloušťka materiálu se vypočítají z rychlosti pohybu drátu.

Zobrazený svařovací proud a tloušťku materiálu je zde třeba považovat za směrné hodnoty pro potřeby uživatele; ve skutečnosti jsou zaokrouhleny na celé ampéry (proud) a 0,1 mm (tloušťka).

Změna rychlosti drátu, například o 0,1 m/min, má – podle zvoleného průměru svařovacího drátu – za následek větší či menší změnu zobrazené hodnoty svařovacího proudu nebo tloušťky materiálu. Zobrazená hodnota svařovacího proudu a tloušťky materiálu jsou rovněž závislé na zvoleném průměru drátu.

Například při změně rychlosti pohybu drátu o 0,1 m/min a volbě drátu o průměru 0,8 mm je změna svařovacího proudu, resp. tloušťky materiálu menší, než při změně rychlosti drátu o 0,1 m/min a volbě průměru drátu 1,6 mm.

V závislosti na průměru svařovacího drátu je možné, že se vyskytnou menší nebo i větší skoky v zobrazení tloušťky materiálu, resp. svařovacího proudu, nebo že se změny v nich projeví až po několika „cvaknutích“ rotačního snímače. Jak již bylo řečeno, důvodem je změna rychlosti drátu vždy o 0,1 m/min na jedno cvaknutí snímače a z toho vyplývající změna proudu, resp. tloušťky materiálu, v závislosti na zvoleném průměru svařovacího drátu.

Dále je třeba mít na paměti, že směrná hodnota svařovacího proudu zobrazená před svařováním se během svařování může vlivem skutečného délka volného drátu (délky volného drátu, s nímž se svařuje) od této směrné hodnoty odchýlit.

Důvodem je přehřívání volného drátu svařovacím proudem. Například je přehřívání svařovacího drátu při delší délce volného drátu větší. Pokud se tedy stícknout (délka volného drátu) zvětší, bude v důsledku většího přehřívání drátu skutečný svařovací proud menší. Při menší volné délce drátu bude skutečný svařovací proud vyšší. Díky tomu má svářeč možnost změnou vzdálenosti svařovacího hořáku ovlivnit v omezené míře pronikání tepla do součásti.

Nastavení WIG/MMA:


Svařovací výkon se nastavuje parametrem „Svařovací proud“, a to v krocích po 1 ampéru.

4.3.3 Změna základního nastavení (nabídka konfigurace přístroje)

V nabídce konfigurace přístroje lze upravovat základní funkce svařovacího systému. Nastavení by měli zásadně měnit jen zkušení uživatelé > viz kapitola 5.8.

4.3.4 Funkce zablokování

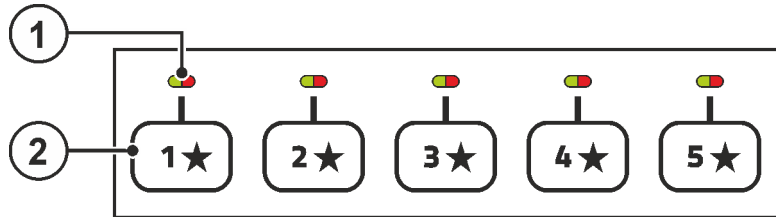
Funkce zablokování slouží k ochraně před nechtěnou změnou nastavení přístroje.

Aplikátor může dlouhým stisknutím tlačítka z každé řídicí jednotky přístroje resp. komponenty příslušenství se symbolem  zapnout nebo vypnout funkci zablokování.

4.3.5 Oblíbené úkoly JOB

„Oblíbené položky“ jsou další paměťová místa k ukládání a v případě potřeby načítání např. často používaných svařovacích úloh, programů a jejich nastavení. Stav oblíbených položek (načteno, změněno, nenačteno) je oznamován signálkami.

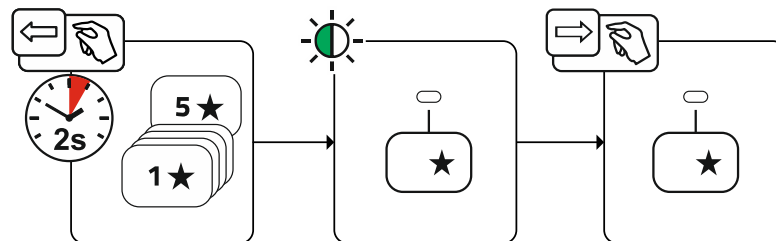
- K dispozici je pět oblíbených položek (paměťových míst) pro libovolná nastavení.
- Ovládání přístupu lze v případě potřeby editovat uzamykatelným spínačem nebo funkcí Xbutton.



Obrázek 4-5

Pol.	Symbol	Popis
1		Kontrolka stavu oblíbené položky <ul style="list-style-type: none"> • Kontrolka svítí zeleně: Oblíbená položka je načtená, její nastavení jsou stejná jako aktuální nastavení zařízení • Kontrolka svítí červeně: Oblíbená položka je načtená, ale její nastavení nejsou stejná jako aktuální nastavení zařízení (např. byl změněn pracovní bod) • Kontrolka nesvítí: Oblíbená položka není načtená (např. bylo změněno číslo JOB)
2		Tlačítko – Oblíbené položky JOB > viz kapitola 4.1.1 <ul style="list-style-type: none"> • Krátký stisk tlačítka: Načíst oblíbenou položku • Dlouhý stisk tlačítka (>2 s): Uložit oblíbenou položku • Dlouhý stisk tlačítka (>12 s): Vymazat oblíbenou položku

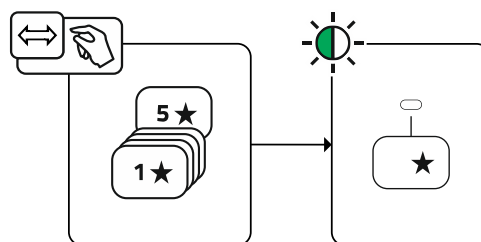
4.3.5.1 Uložení aktuálních nastavení oblíbené položky



Obrázek 4-6

- Stiskněte tlačítko paměťového místa oblíbené položky a podržte je na 2 s (kontrolka stavu oblíbené položky svítí zeleně).

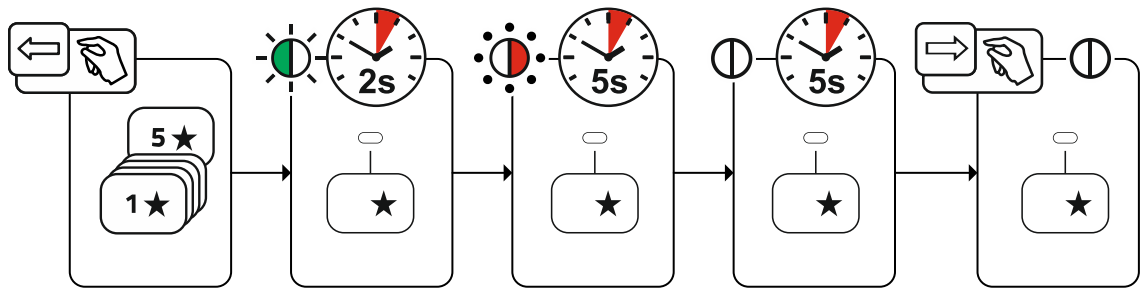
4.3.5.2 Načtení uložené oblíbené položky



Obrázek 4-7

- Stiskněte tlačítko paměťového místa oblíbené položky (kontrolka stavu oblíbené položky svítí zeleně).

4.3.5.3 Vymazání uložené oblíbené položky



Obrázek 4-8

- Stiskněte tlačítko paměťového místa oblíbené položky a podržte je.
Po 2 s se kontrolka stavu oblíbené položky rozsvítí zeleně.
Po dalších 5 s se kontrolka rozblíká červeně.
Po dalších 5 s kontrolka zhasne.
- Pusťte tlačítko paměťového místa oblíbené položky.

5 Popis funkce

5.1 Zásobení ochranným plynem

5.1.1 Nastavení množství ochranného plynu

Jak příliš nízké, tak i příliš vysoké nastavení ochranného plynu může mít za následek přístup vzduchu k tavné lázni, a tím může docházet ke vzniku pórů. Přizpůsobit množství ochranného plynu, aby odpovídalo svařovacímu úkolu!

- Otevřete pomalu ventil láhve na plyn.
- Otevřete redukční ventil.
- Hlavním vypínačem zapněte proudový zdroj.
- Funkce Inicializovat testování plynu > viz kapitola 5.1.1.1 (svařovací napětí a motor posuvu drátu zůstanou vypnuté – bez náhodného zapálení svařovacího oblouku).
- Podle aplikace nastavte na redukčním ventilu množství plynu.

Pokyny k nastavení

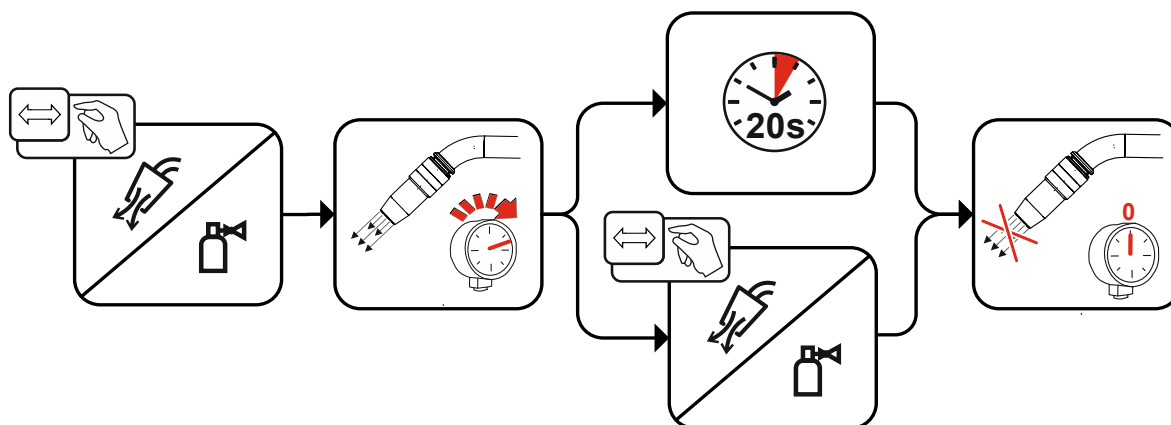
Metoda svařování	Doporučené množství ochranného plynu
Svařování MAG	Průměr drátu x 11,5 = l/min.
Pájení MIG	Průměr drátu x 11,5 = l/min.
Svařování MIG (hliník)	Průměr drátu x 13,5 = l/min. (100% argon)
WIG	Průměr plynové trysky v mm odpovídá l/min. průtoku plynu

Plynové směsi nasycené heliem vyžadují větší množství plynu!

Množství plynu se má v daném případě opravit podle následující tabulky:

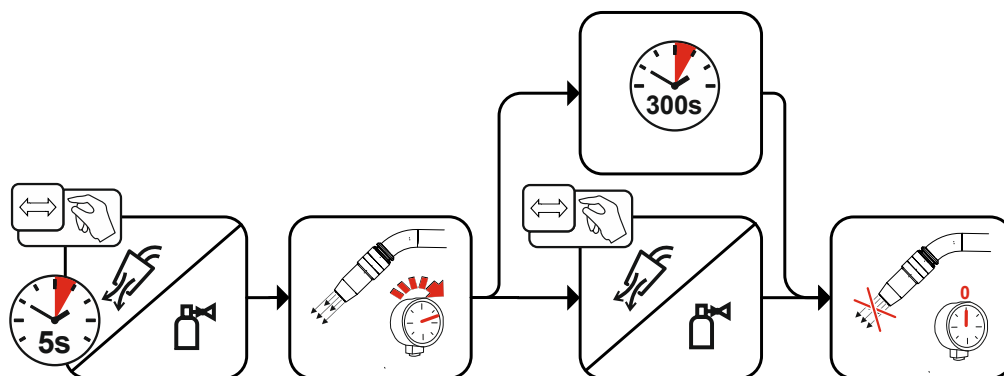
Ochranný plyn	Koeficient
75 % Ar / 25 % He	1,14
50 % Ar / 50 % He	1,35
25 % Ar / 75 % He	1,75
100 % He	3,16

5.1.1.1 Zkouška plynu



Obrázek 5-1

5.1.1.2 Svazek hadic, propláchnutí

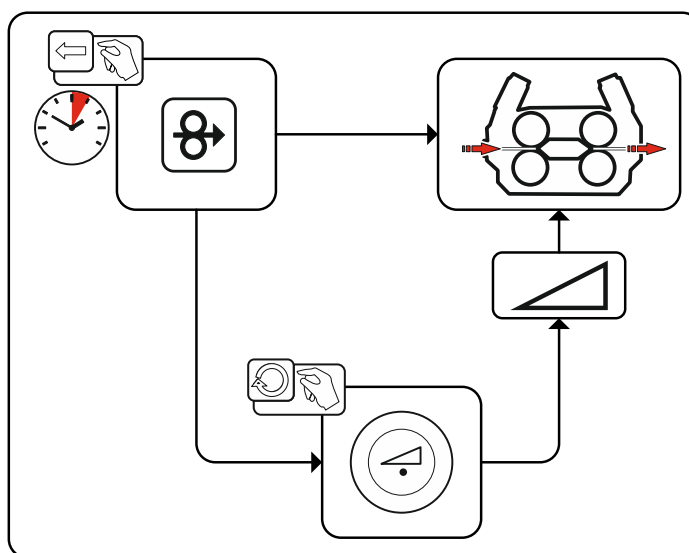


Obrázek 5-2

5.2 Svařování MIG/MAG

5.2.1 Zavádění drátu

Funkce zavedení drátu slouží k zavedení drátové elektrody bez napětí a bez ochranného plynu po výměně cívky drátu. Dlouhým stisknutím a podržením tlačítka zavedení drátu se zvýší rychlost zavedení drátu ve funkci rampy (zvláštní parametr P1 > viz kapitola 5.9.3. 1) z 1 m/min až do nastavené maximální hodnoty. Maximální hodnota se nastaví současným stisknutím tlačítka Zavedení drátu a otáčením levého otočného knoflíku Click-Wheel.



Obrázek 5-3

5.2.3 Volba svařovacího úkolu

K volbě svařovacího úkolu je nutné provést následující kroky:

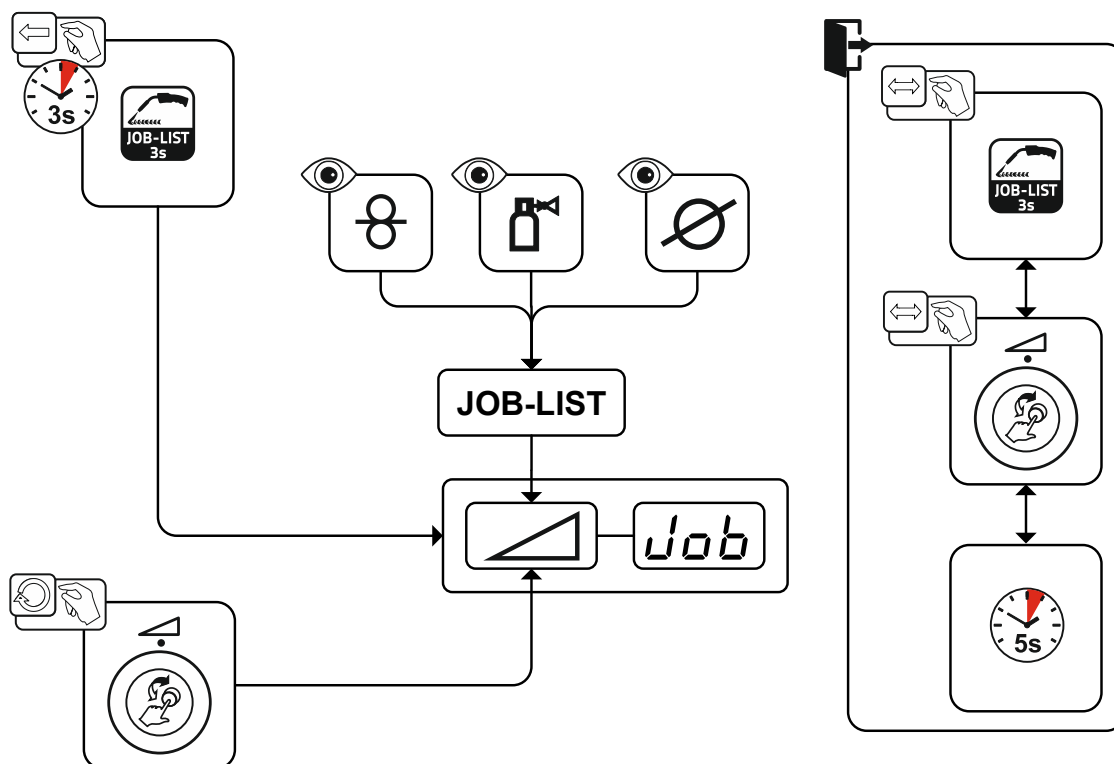
- Zvolit základní parametry (druh materiálu, průměr drátu a druh ochranného plynu) a metodu svařování (zvolit a zadat číslo JOBdle JOB-List > viz kapitola 8. 1).
- zvolit druh provozu a svařování
- nastavit svařovací výkon
- opravit délku svařovacího oblouku a dynamiku

5.2.3.1 Základní svařovací parametry

Na začátku musí uživatel zjistit základní parametry (druh materiálu, průměr drátu a druh ochranného plynu) svařovacího systému. Tyto základní parametry se následně porovnají se seznamem svařovacích úkolů (JOB-LIST). Z kombinace základních parametrů vyplývá číslo JOB, které se nyní musí zadat do řídicí jednotky přístroje. Toto základní nastavení se musí opětovně zkontrolovat nebo upravit výhradně při změně drátu nebo plynu.

Rozsah funkcí závisí na výrobní řadě přístroje:

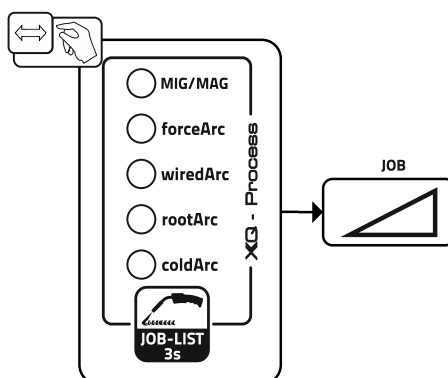
Přístrojová řada	MIG/MAG XQ	forceArc XQ	wiredArc XQ	rootArc XQ	coldArc XQ
Titan XQ	✓	✓	✓	✓	✓
Phoenix XQ	✓	✓	✗	✓	✗
Taurus XQ	✓	✓	✗	✓	✗



Obrázek 5-5

5.2.4 Metoda svařování

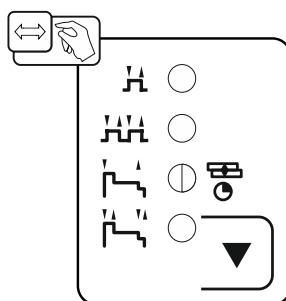
Po nastavení základních parametrů lze přepínat mezi metodami svařování MIG/MAG, forceArc, wiredArc, rootArc und coldArc (pokud k tomu existuje odpovídající kombinace základních parametrů). Při změně metody se změní také číslo JOB, základní parametry však zůstanou uložené beze změny.



Obrázek 5-6

5.2.5 Druh provozu

Provozní režim určuje průběh procesu řízený svařovacím hořákem. Podrobné popisy provozních režimů > viz kapitola 5.2.9.



Obrázek 5-7

5.2.6 Druh svařování

Spolu s typem svařování se souhrnně označí různé procesy MIG/MAG.

Standard (Svařování se standardním svařovacím obloukem)

Podle nastavené kombinace rychlosti drátu a napětí oblouku je zde ke svařování možné použít typy oblouku zkratový oblouk, přechodový oblouk nebo sprchový oblouk.

Pulse (Svařování s impulzním obloukem)

Cílenou změnou svařovacího proudu se ve svařovacím oblouku generují impulzy proudu, které vedou k přechodu materiálu 1 kapka na impuls. Výsledkem je proces téměř bez rozstříku, vhodný pro svařování všech materiálů, především vysocelegované CrNi oceli nebo hliník u.

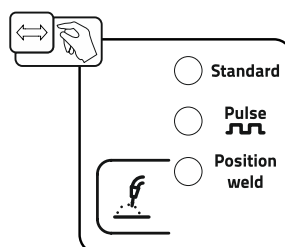
Positionweld (Svařování v nucených polohách)

Kombinace typů svařování impuls/standard nebo impuls/impuls, které je díky z výroby optimalizovaným parametrům vhodné obzvlášť pro svařování v nucených polohách.

Rozsah funkcí závisí na výrobní řadě přístroje:

Přístrojová řada	Standard	Pulse	Positionweld
Titan XQ	✔	✔	✔
Phoenix XQ	✔	✔	✔ [1]
Taurus XQ	✔	✘	✘

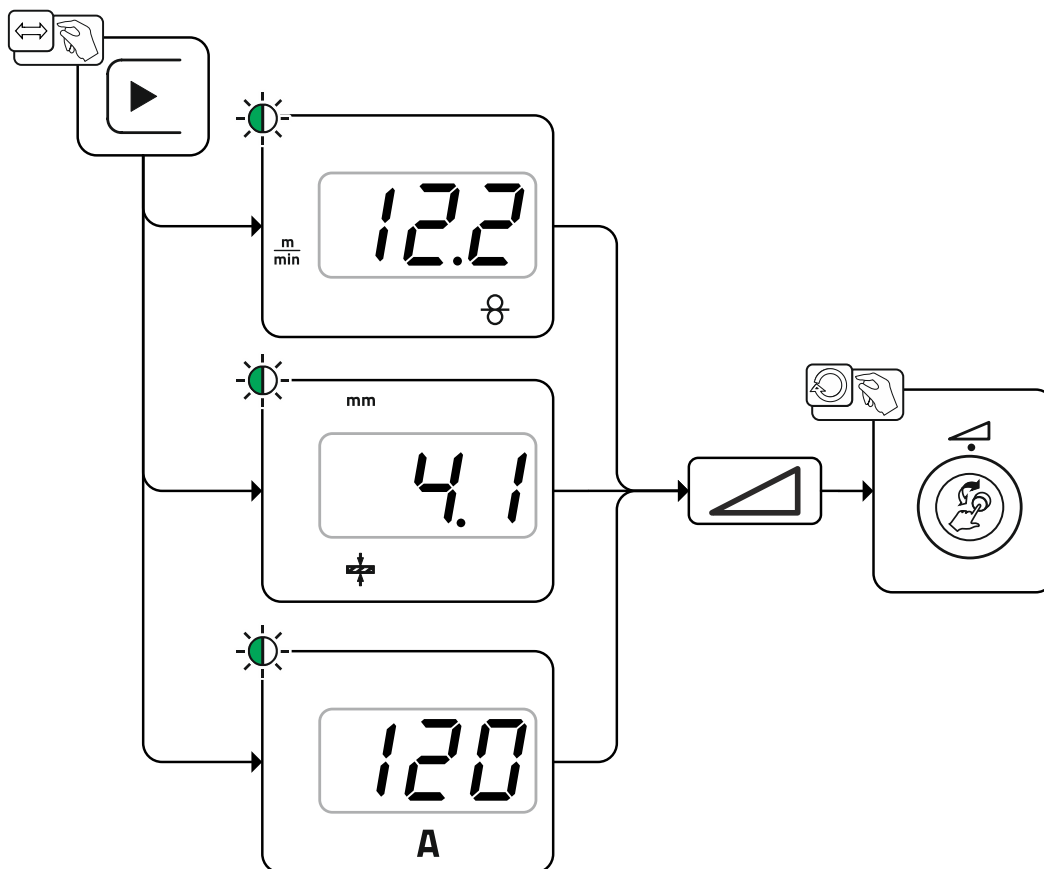
[1] Svařovací úkoly pro hliník



Obrázek 5-8

5.2.7 Svařovací výkon (stacionární pracovní bod)

Svařovací výkon se nastavuje podle principu jednoknořikového ovládání. Aplikátor může svůj stacionární pracovní bod nastavit volitelně jako rychlost drátu, svařovací proud nebo tloušťka materiálu. Svařovací napětí optimální pro stacionární pracovní bod počítá a nastavuje svařovací přístroj. Aplikátor může v případě potřeby toto svařovací napětí korigovat > viz kapitola 5.2.7.2.



Obrázek 5-9

Příklad použití (nastavení přes tloušťku materiálu)

Potřebná rychlost drátu není známá a má být zjištěna.

- Zvolte svařovací úkol JOB 76 (> viz kapitola 5.2.3): Materiál = AlMg, Plyn = Ar 100 %, Průměr drátu = 1,2 mm.
- Přepněte na indikaci tloušťky materiálu.
- Změřte tloušťku materiálu (obrobek).
- Změřenou hodnotu například 5 mm nastavte na řídicí jednotce přístroje. Tato nastavená hodnota odpovídá určité rychlosti drátu. Přepínáním indikace na tento parametr lze zobrazit příslušnou hodnotu.

Tloušťce materiálu 5 mm odpovídá v tomto příkladu rychlost drátu 8,4 m/min.

Uvedené tloušťky materiálu ve svařovacích programech se zpravidla týkají koutových svarů ve svařovací poloze PB, a je třeba je považovat za orientační hodnoty, které se mohou v jiných svařovacích polohách lišit.

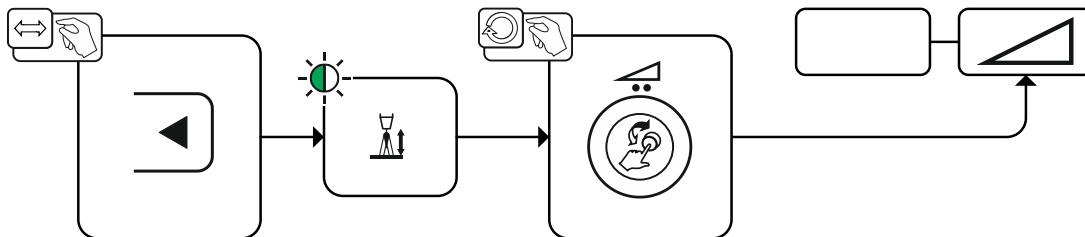
5.2.7.1 Komponenty příslušenství pro nastavování pracovního bodu

Nastavení pracovního bodu může být provedeno také z různých komponent příslušenství například pomocí dálkových ovladačů, speciálních svařovacích hořáků nebo robotických / průmyslových rozhraní (je nutné volitelné automatizační rozhraní, u některých přístrojů této řady to není možné!).

Bližší popis jednotlivých přístrojů a jejich funkcí viz návod k obsluze příslušného přístroje.

5.2.7.2 Délka světelného oblouku

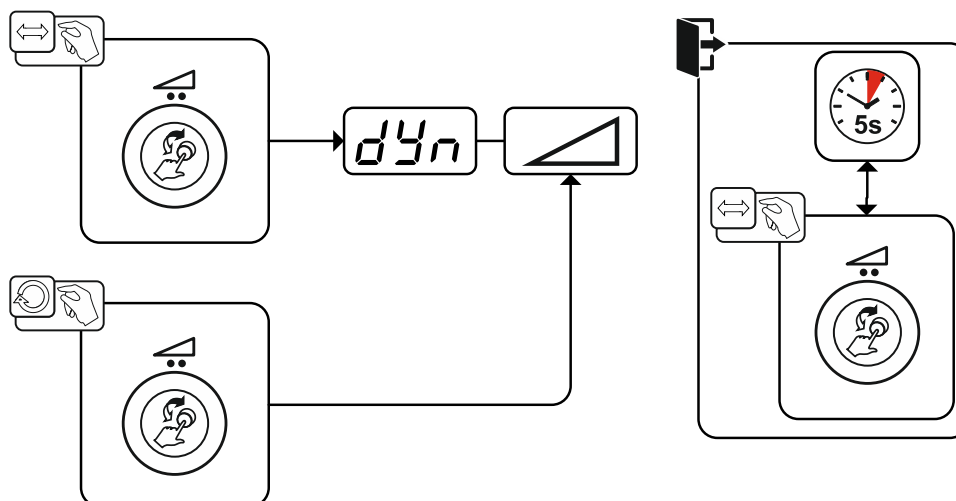
V případě potřeby lze délku svařovacího oblouku (svařovací napětí) korigovat pro individuální svařovací úkol o +/- 9,9 V.



Obrázek 5-10

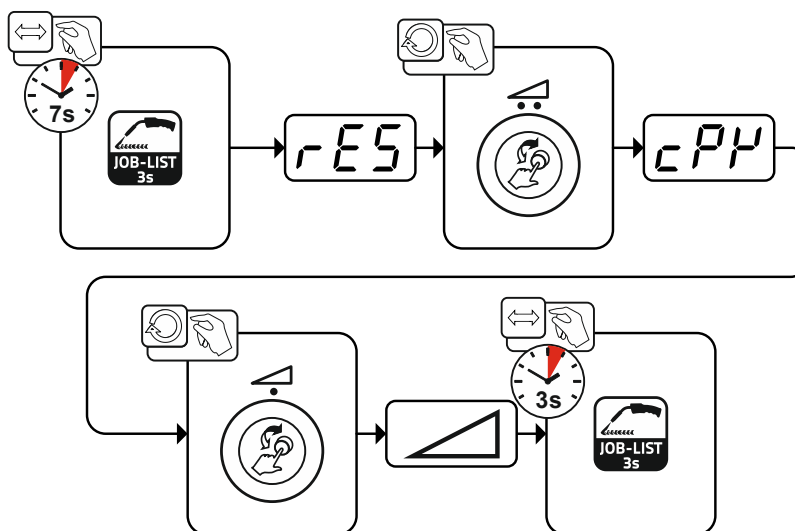
5.2.7.3 Dynamika svařovacího oblouku (účinek tlumivky)

Pomocí této funkce lze přizpůsobovat svařovací oblouk od úzkého, tvrdého svařovacího oblouku s hlubokým závarem (pozitivní hodnoty) až po široký a měkký svařovací oblouk (negativní hodnoty). Navíc se zvolené nastavení zobrazí kontrolkami pod otočnými knoflíky.



Obrázek 5-11

5.2.7.4 Kopírování JOBu (svařovacího úkolu)



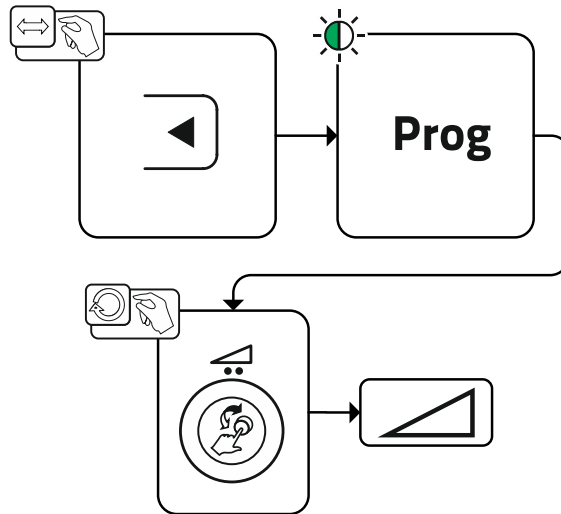
Obrázek 5-12

5.2.8 Programy (P_A 1-15)

Různé svařovací úkoly nebo pozice u obrobku vyžadují různé svařovací programy (pracovní body). V každém programu jsou uloženy následující parametry:

- rychlost posuvu drátu a korekce napětí (svařovací výkon)
- provozní režim, druh svařování a dynamika

5.2.8.1 Navolení a nastavení



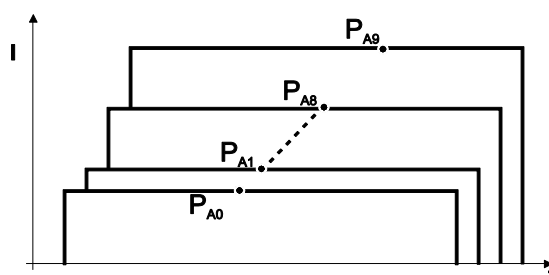
Obrázek 5-13

Pomocí následujících součástí může uživatel měnit parametry svařování hlavních programů.

	Přepínání programů	Přepínání úkolů	Přepínání metod	Druh svařování	Program	Provozní režim	Rychlost drátu	Korekce svařovacího napětí	Dynamika
M3.7 – I/J Řízení podavače drátu		✓			P0		✓		
					P1-15				
PC 300.NET Software	✗		✓		P0	✓		✗	
					P1-15		✓		
MT Up/Down Svařovací hořák	✓		✗		P0	✗	✓ [1]		✗
					P1-9		✗		
MT 2 Up/Down Svařovací hořák	✓		✗		P0	✗	✓ [1]		✗
					P1-15		✗		
MT PC 1 Svařovací hořák	✓		✗		P0	✗	✓ [1]		✗
					P1-15		✗		
MT PC 2 Svařovací hořák	✓		✗		P0	✗	✓ [1]		✗
					P1-15		✗		
PM 2 Up/Down Svařovací hořák	✓		✗		P0	✗	✓ [1]		✗
					P1-15		✗		
PM RD 2 Svařovací hořák	✓		✗		P0	✗	✓ [1]		✗
					P1-15		✗		
PM RD 3 Svařovací hořák	✓	✗	✓		P0		✓		
					P1-15				

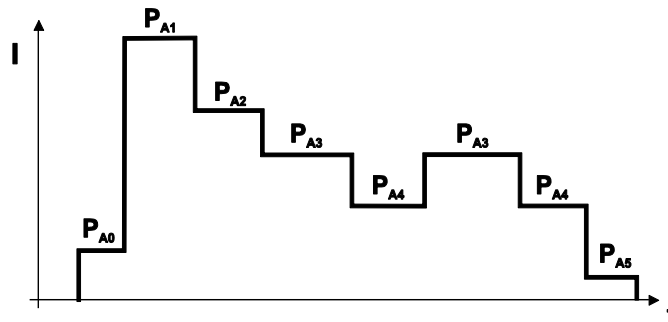
[1] Neplatí v kombinaci s podavači drátu série Drive XQ IC 200. Tyto přístroje mohou přepínat rychlost drátu a korekci svařovacího napětí pouze v uložených programech.

Příklad 1: Svařování obrobků s různou tloušťkou plechu (2 dobé)



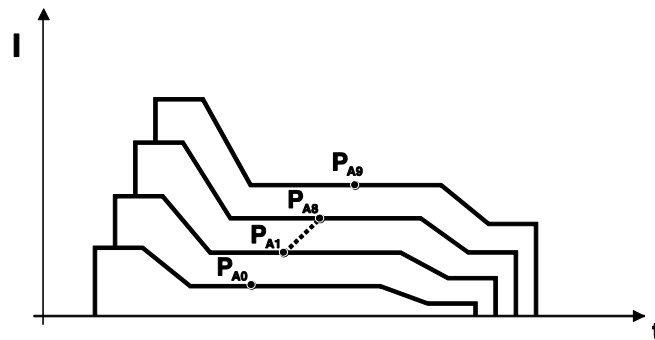
Obrázek 5-14

Příklad 2: Svařování na různých místech na jednom obrobku (4 době)



Obrázek 5-15

Příklad 3: Svařování různých tlouštěk hliníkových plechů (2 nebo 4 době speciální)



Obrázek 5-16

Lze definovat až 16 programů (P_{A0} až P_{A15}).

V každém programu lze napevno uložit pracovní bod (rychlost drátu, změnu délky elektrického oblouku, dynamiku / účinek tlumivky).

Výjimkou je program P_0 : Nastavení pracovního bodu se zde provádí manuálně.

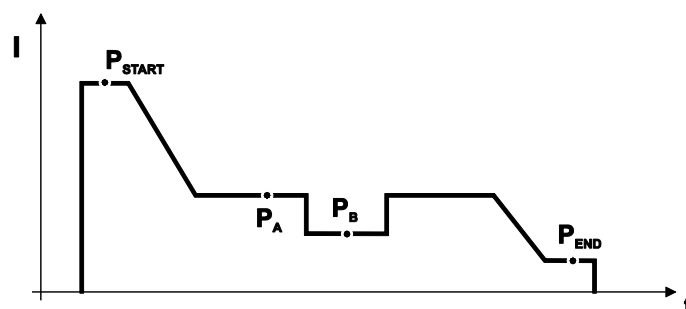
Změny parametrů svařování se ukládají okamžitě do paměti!

5.2.8.2 Běh programu

Určité materiály jako např. hliník vyžadují speciální funkce, aby mohly být bezpečně a vysoce kvalitně svařovány. K tomu se používá 4taktní speciální druh provozu s následujícími programy:

- Spouštěcí program P_{START} (eliminování studených spojů na začátku svaru)
- Hlavní program P_A (nepřetržité svařování)
- Redukovaný hlavní program P_B (cílené snížení teploty)
- Závěrný program P_{END} (minimalizace koncových kráterů cíleným snížením teploty)














Programy obsahují mj. parametry jako rychlost drátu (pracovní bod), korekci délky oblouku, doby náběhu, trvání programu atd.



Obrázek 5-17

5.2.9 Provozní režimy (sledy funkcí)

5.2.9.1 Vysvětlení značek a funkcí

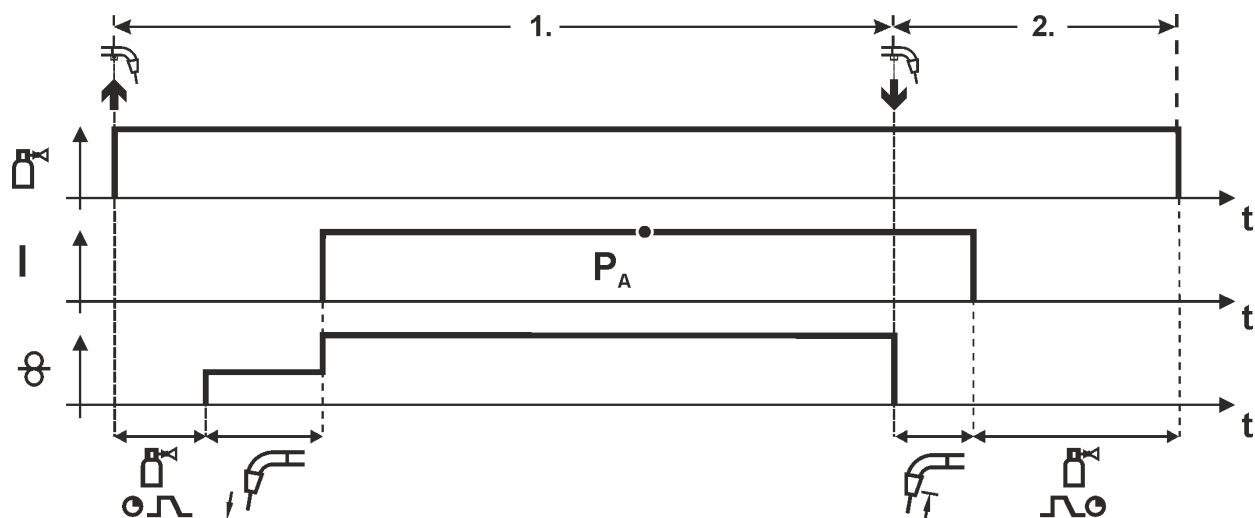
Symbol	Význam
	Stisknout tlačítko hořáku
	Tlačítko hořáku pustit
	Na tlačítko hořáku ťuknout (krátké stisknutí a uvolnění)
	Ochranný plyn proudí
-	Svařovací výkon
	Drátová elektroda se posunuje
	Zavedení drátu
	Vypalování drátu
	Předfuk plynu
	Zbytkové proudění plynu
	2 doby
	2 doby speciální provoz
	4 doby
	4 doby speciální provoz
t	Čas
P _{START}	Spouštěcí program
P _A	Hlavní program
P _B	Redukovaný hlavní program
P _{END}	Závěrný program
t ₂	Bodový čas

5.2.9.2 Nucené vypínání

Nucené vypnutí ukončí svařovací proces po uplynutí doby chyby a lze ho inicializovat dvěma stavy:

- Během fáze zážeh
5 s po spuštění svařování neprotéká žádný svařovací proud (chyba zážeh).
- Během fáze svařování
Svařovací oblouk je přerušen na déle než 5 s (chyba oblouku).

2-dobý provoz



Obrázek 5-18

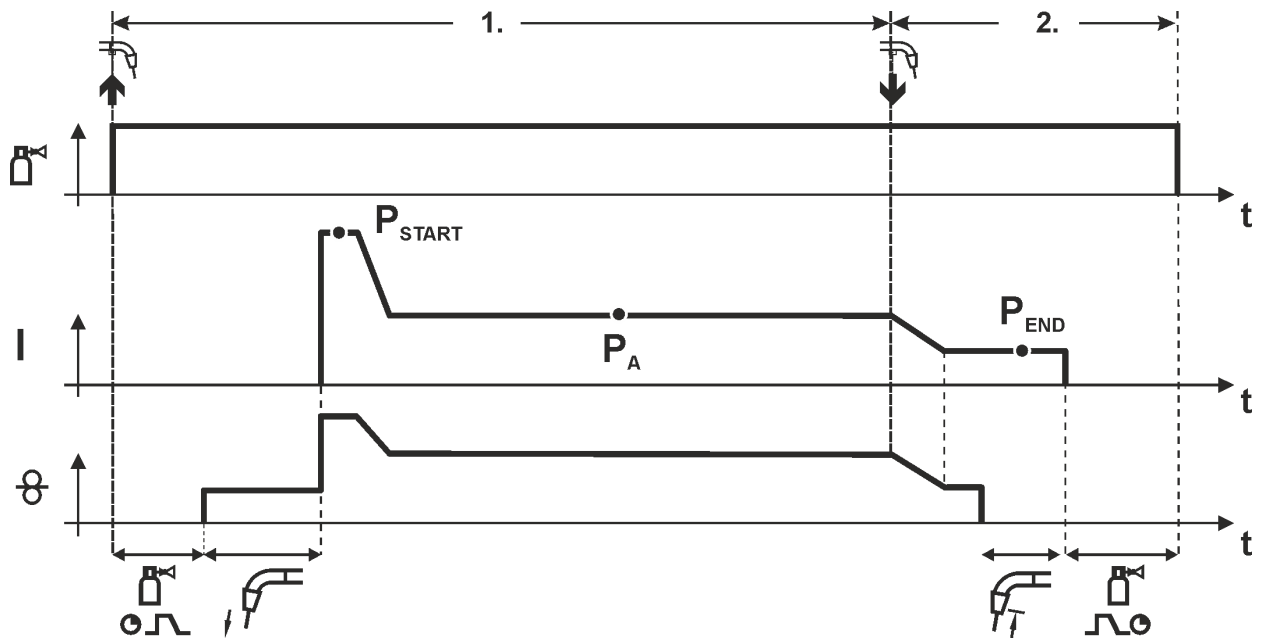
1.cyklus:

- Stisknout a přidržet tlačítko hořáku.
- Ochranný plyn proudí (předfuk plynu).
- Motor posuvu drátu běží „plíživou rychlostí“.
- Oblouk se zapálí po styku drátové elektrody s obrobkem, svařovací proud teče.
- Přepnutí na předvolenou rychlost drátu.

2.cyklus:

- Pustit tlačítko hořáku.
- Motor posuvu drátu se zastaví.
- Oblouk zhasne po uplynutí nastaveného času vypalování drátu.
- Probíhá čas zbytkového proudění plynu.

2-dobý speciální provoz



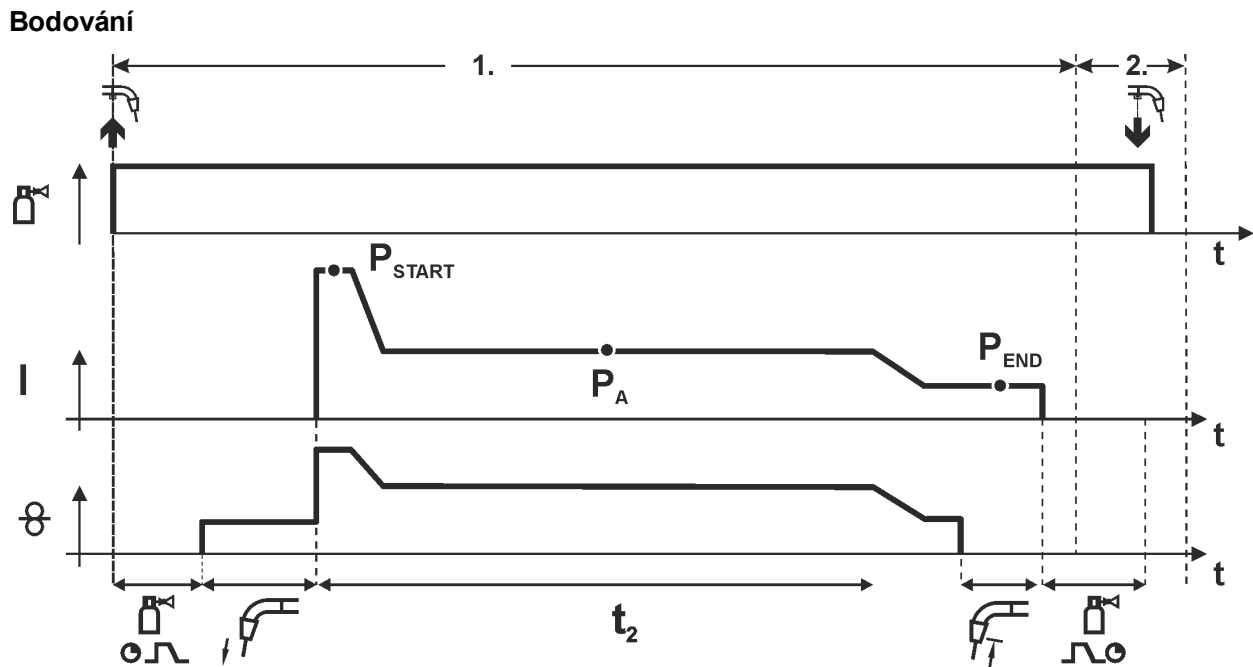
Obrázek 5-19

1. cyklus

- Stisknout a přidržet tlačítko hořáku.
- Ochranný plyn proudí (předfuk plynu)
- Motor posuvu drátu běží „příživou rychlostí“.
- Po styku drátové elektrody s obrobkem se zapálí svařovací oblouk, svařovací proud teče (spouštěcí program P_{START} po dobu t_{start})
- Slope na hlavní program P_A .

2. cyklus

- Pustit tlačítko hořáku.
- Slope k závěrnému programu P_{END} po dobu t_{end} .
- Motor posuvu drátu se zastaví.
- Svařovací oblouk zhasne po uplynutí nastaveného času vypalování drátu.
- Probíhá čas zbytkového proudění plynu.



Obrázek 5-20

Dobu rozběhu t_{start} je nutné přičíst k době bodování t_2 .

1. takt

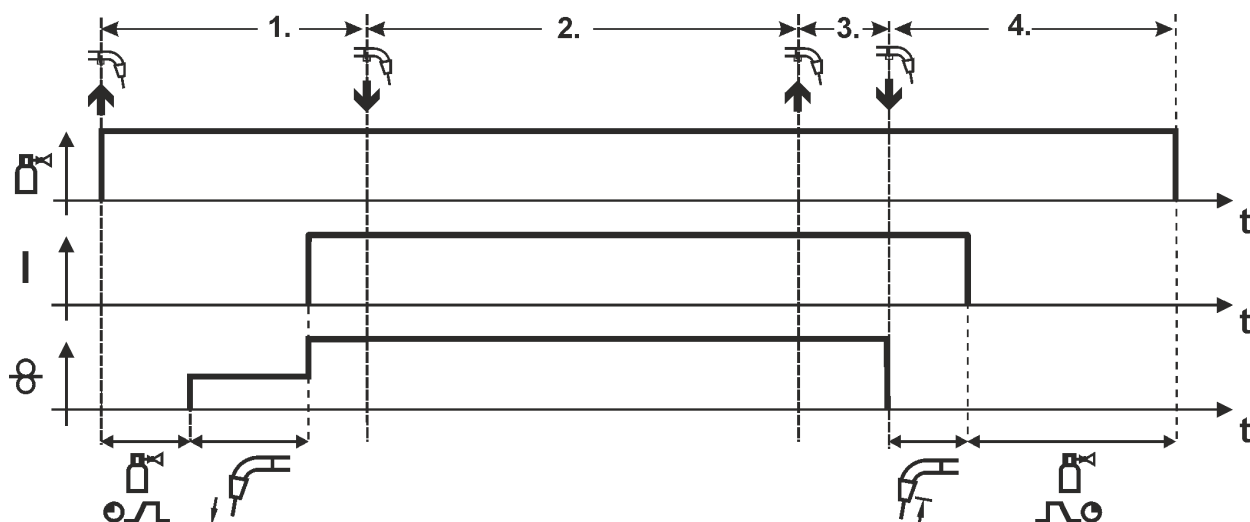
- Stisknout a přidržet tlačítko hořáku
- Ochranný plyn proudí (předfuk plynu)
- Motor posuvu drátu běží „plíživou rychlostí“.
- Po styku drátové elektrody s obrobkem se zapálí světelný oblouk, svařovací proud teče (rozběhový program P_{START} , začíná doba bodování)
- Přepnutí na hlavní program P_A
- Po uplynutí nastaveného času bodování následuje přepnutí na koncový program P_{END} .
- Motor posuvu drátu se zastaví.
- Po uplynutí nastavené doby vypalování drátu zhasne světelný oblouk.
- Probíhá doba dofuku plynu.

2. takt

- Pustit tlačítko hořáku

Uvolněním tlačítka hořáku (2. takt) se svařovací proces přeruší i před uplynutím doby bodování (přepnutí na závěrný program P_{END}).

4-dobý provoz



Obrázek 5-21

1. cyklus

- Stisknout a přidržet tlačítko hořáku
- Ochranný plyn proudí (předfuk plynu)
- Motor posuvu drátu běží „plíživou rychlostí“.
- Po styku drátové elektrody s obrobkem se zapálí svařovací oblouk, svařovací proud teče.
- Přepnutí na předvolenou rychlost posuvu drátu (Hlavní program P_A).

2. cyklus

- Pustit tlačítko hořáku (bez účinku)

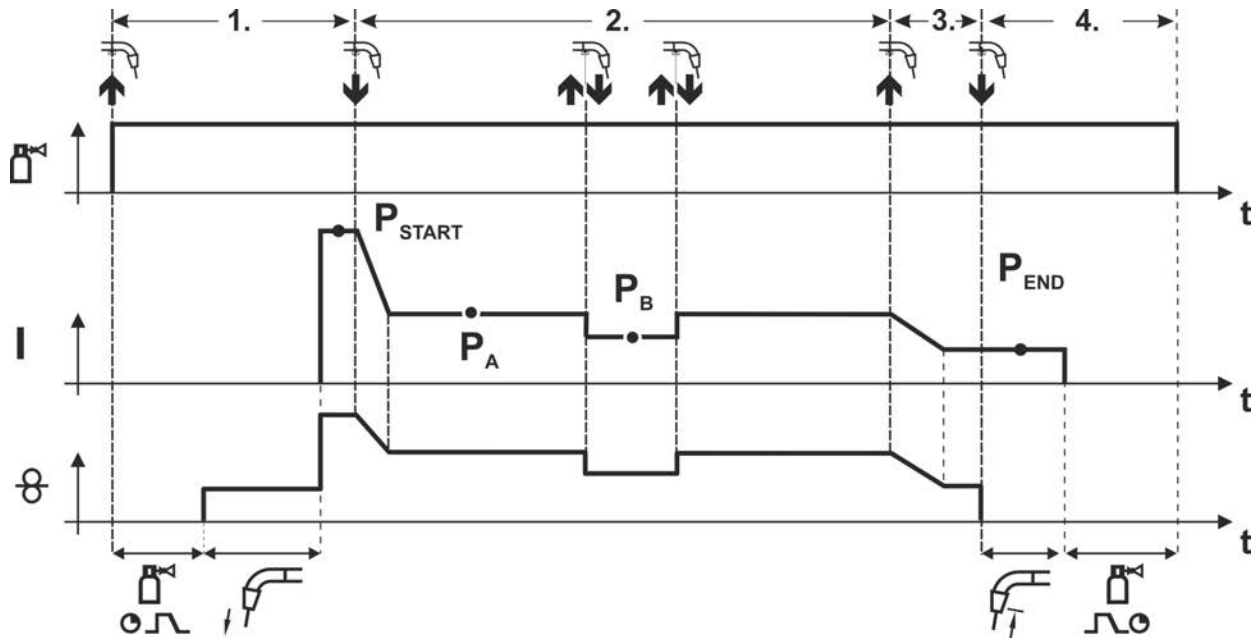
3. cyklus

- Stisknout tlačítko hořáku (bez účinku)

4. cyklus

- Pustit tlačítko hořáku
- Motor posuvu drátu se zastaví.
- Svařovací oblouk zhasne po uplynutí nastaveného času vypalování drátu.
- Probíhá čas zbytkového proudění plynu.

4-dobý speciální provoz



Obrázek 5-22

1. cyklus

- Stisknout a přidržet tlačítko hořáku
- Ochranný plyn proudí (předfuk plynu)
- Motor posuvu drátu běží „plíživou rychlostí“.
- Po styku drátové elektrody s obrobkem se zapálí svařovací oblouk, svařovací proud teče (spouštěcí program P_{START})

2. cyklus

- Pustit tlačítko hořáku
- Přepnutí na hlavní program P_A .

K přepnutí na hlavní program P_A nedoje dříve než po uplynutí nastaveného času t_{START} resp. nejpozději při uvolnění tlačítka hořáku.

Ťuknutím na tlačítko¹⁾ lze přepnout na redukováný hlavní program P_B . Opětovným ťuknutím na tlačítko se přepíná zpět na hlavní program P_A .

3. cyklus

- Stisknout a přidržet tlačítko hořáku
- Přepnutí na koncový program P_{END} .

4. cyklus

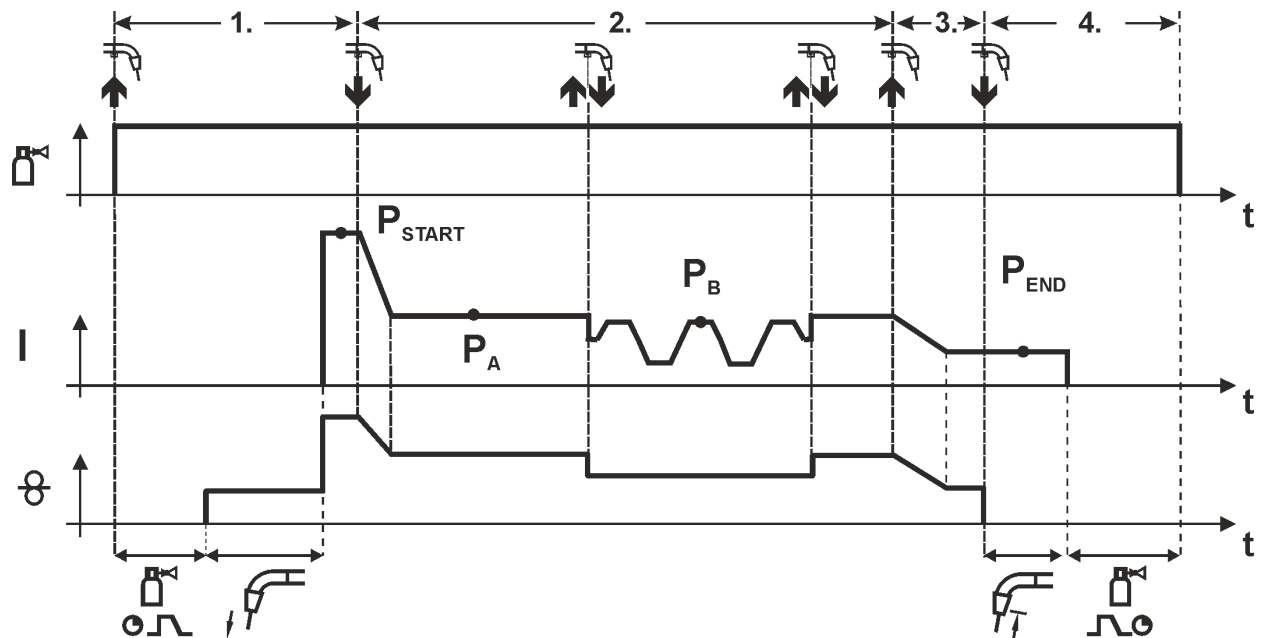
- Pustit tlačítko hořáku
- Motor posuvu drátu se zastaví.
- Svařovací oblouk zhasne po uplynutí nastaveného času vypalování drátu.
- Probíhá čas zbytkového proudění plynu.

¹⁾ Potlačení účinku ťuknutí na tlačítko (krátké stisknutí a uvolnění během 0,3 sek)

Má-li být potlačeno přepnutí svařovacího proudu na redukováný hlavní program P_B ťuknutím na tlačítko, musí být během průběhu programu nastavena hodnota parametru pro DV3 na 100% ($P_A = P_B$).

4taktní speciál se změnou druhu svařování klepnutím (přepnutí metody)

Aktivace nebo nastavení funkce > viz kapitola 5.2.10.



Obrázek 5-23

1. takt

- Stisknout a přidržet tlačítko hořáku
- Ochranný plyn proudí (předfuk plynu)
- Motor posuvu drátu běží zaváděcí rychlostí.
- Po styku drátové elektrody s obrobkem se zapálí světelný oblouk, svařovací proud teče (spouštěcí program P_{START})

2. takt

- Pustit tlačítko hořáku
- Přepnutí na hlavní program P_A

K přepnutí na hlavní program P_A nedojde dříve než po uplynutí nastavené doby t_{START} resp. nejpozději s puštěním tlačítka hořáku.

Klepnutím (stisknutím tlačítka hořáku po dobu kratší než 0,3 sek.) se přepíná svařovací metoda (P_B).

Je-li v hlavním programu definována standardní metoda, přepíná klepnutím na impulsní metodu, opětovné klepnutí přepíná zpátky na standardní metodu, atd.

3. takt

- Stisknout a přidržet tlačítko hořáku
- Přepnutí na koncový program P_{END} .

4. takt

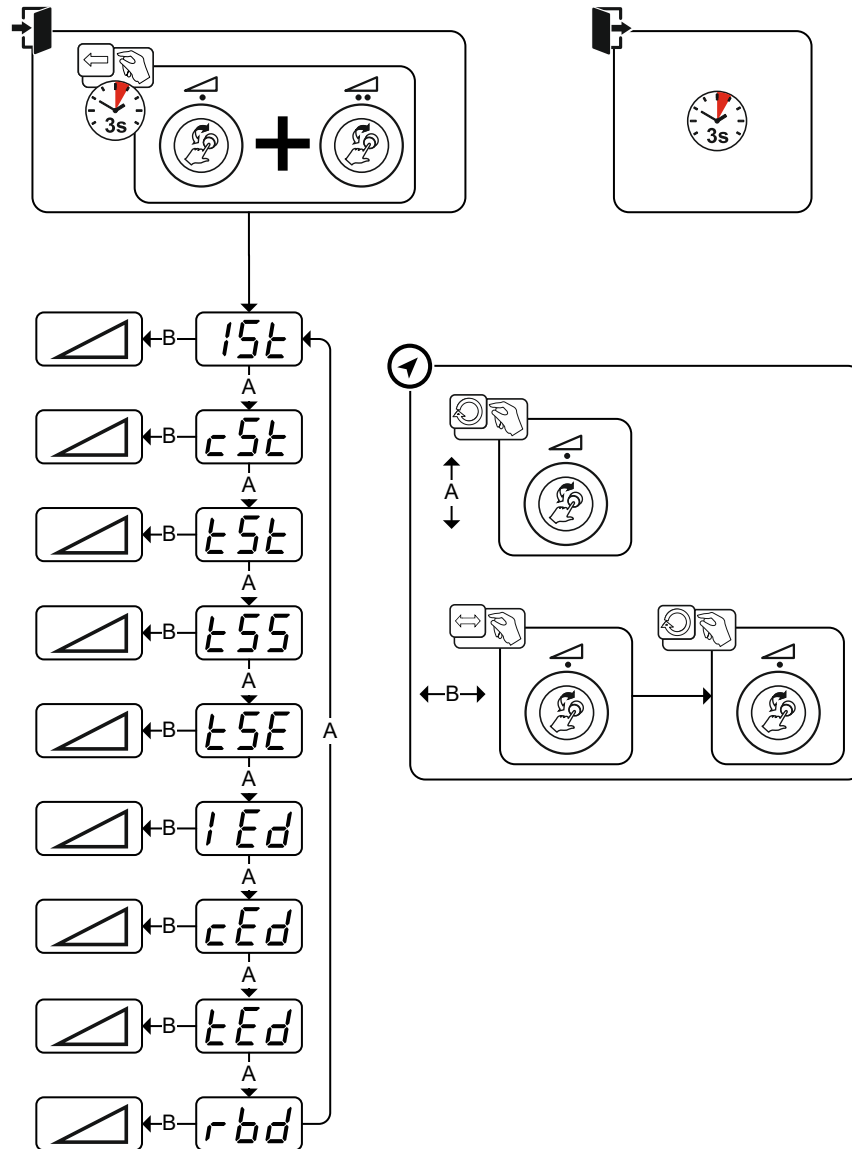
- Pustit tlačítko hořáku
- Motor posuvu drátu se zastaví.
- Po uplynutí nastaveného času vypalování drátu zhasne světelný oblouk.
- Probíhá čas zbytkového proudění plynu.

Tuto funkci je možné pomoci programového vybavení PC300.Net aktivovat.

Viz návod k použití programového vybavení.

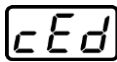
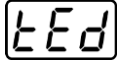
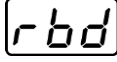
5.2.10 Nabídka Expert (MIG/MAG)

V nabídce Expert jsou uloženy nastavitelné parametry, u nichž není potřebné pravidelné nastavování. Počet zobrazených parametrů může být omezen např. deaktivovanou funkcí.



Obrázek 5-24

Indikace	Nastavení / Volba
15t	Startovací proud Procentuální rozsah nastavení: v závislosti na hlavním proudu Absolutní rozsah nastavení: I_{min} až I_{max} .
c5t	Oprava délky svařovacího oblouku ve spouštěcím programu P_{START}
t5t	Doba startu (doba trvání startovního proudu)
t55	Doba náběhu spouštěcího programu P_{START} na hlavní program P_A
t5E	Doba náběhu hlavního programu P_A na závěrný program P_{END}
1Ed	Proud koncového kráteru Procentuální rozsah nastavení: v závislosti na hlavním proudu Absolutní rozsah nastavení: I_{min} až I_{max} .

Indikace	Nastavení / Volba
	Oprava délky svařovacího oblouku v závěrném programu P _{END}
	Doba závěrného proudu (doba trvání závěrného proudu)
	Doba dohoření drátu > viz kapitola 5.2.10.1 <ul style="list-style-type: none"> • -----Zvýšení hodnoty > větší část dohořeného drátu • -----Snížení hodnoty > menší část dohořeného drátu

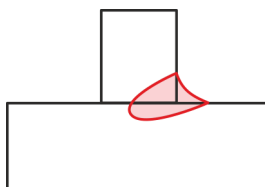
5.2.10.1 Vypalování drátu

Parametr dohoření drátu zamezuje přepékání drátové elektrody ve svařovací lázni nebo na proudové špičce na konci procesu svařování. Hodnota je optimálně přednastavená pro celou řadu aplikací (lze ji však v případě potřeby upravit). Nastavitelná hodnota znamená dobu, než proudový zdroj vypne svařovací proud po zastavení procesu svařování.

Chování svařovacího drátu	Pokyn k seřízení
Drátová elektroda se připaluje ve svařovací lázni.	Zvýšení hodnoty
Drátová elektroda se připaluje k proudové špičce nebo se na drátové elektrodě tvoří velká koule.	Snížení hodnoty

5.2.11 forceArc XQ / forceArc puls XQ

Směrově stabilní a účinný oblouk s minimalizovanou teplotou, hlubokým závarem pro horní výkonové pásmo.



Obrázek 5-25

- Menší úhel otevření svaru díky hlubokému závaru a směrově stabilnímu svařovacímu oblouku
- Vynikající průvar kořene a natavení otupených hran drážky
- Spolehlivé svařování i s velmi dlouhými volnými konci drátu (Stickout)
- Redukce vrubů
- Ruční a automatizované aplikace

Po zvolení metody forceArc > viz kapitola 5.2.3 jsou tyto vlastnosti k dispozici.

Stejně jako při svařování impulzním elektrickým obloukem je třeba dbát při svařování forceArc zejména na dobrou kvalitu připojení svařovacího proudu!

- Vedení svařovacího proudu udržujte co možná nejkratší a průřezy vedení dostatečně dimenzujte!
- Vedení svařovacího proudu, svazky hadic svařovacích hořáků a případně i svazky propojovacích hadic úplně odviňte. Zabraňte vzniku ok!
- Používejte svařovací hořák přizpůsobený vysokému rozsahu výkonu, pokud možno chlazený vodou.
- Při svařování oceli používejte svařovací drát s dostatečným poměděním. Cívka drátů by měla být navijena po vrstvách.

Nestabilní svařovací oblouk!

Neúplně odvinuté vedení svařovacího proudu může vyvolat poruchy (kolísání) elektrického oblouku.

- Vedení svařovacího proudu, svazky hadic svařovacích hořáků a případně i propojovací hadice úplně odviňte. Zabraňte vzniku ok!

5.2.12 rootArc XQ / rootArc puls XQ

Zkratový oblouk s dokonalými možnostmi modelování pro přemostění mezery, speciálně také ke svařování kořenových vrstev.



Obrázek 5-26

- Redukce rozstříku v porovnání se standardním zkratovým obloukem
- Dobré tvarování kořene a spolehlivé natavení otupených hran drážky
- Ruční a automatizované aplikace

Nestabilní svařovací oblouk!

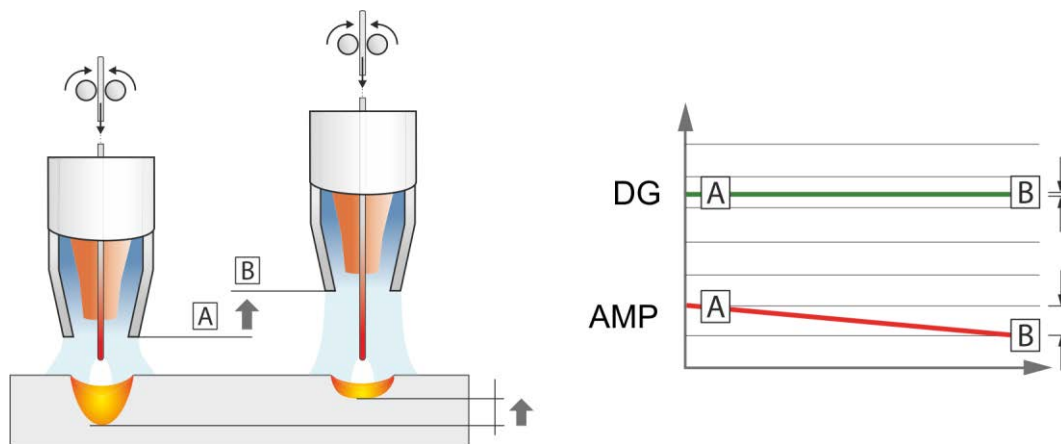
Neúplně odvinuté vedení svařovacího proudu může vyvolat poruchy (kolísání) elektrického oblouku.

- **Vedení svařovacího proudu, svazky hadic svařovacích hořáků a případně i propojovací hadice úplně odviňte. Zabraňte vzniku ok!**

5.2.13 wiredArc

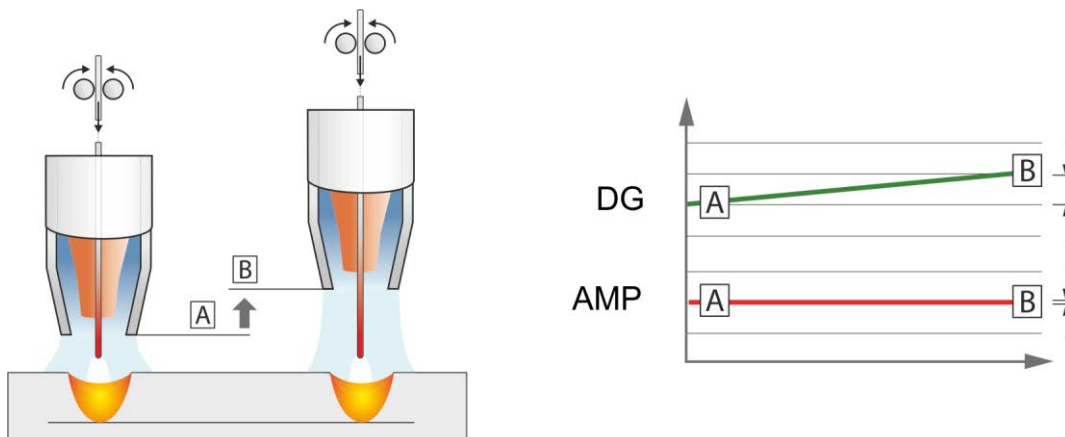
Proces svařování s aktivní regulací drátu pro stabilní a rovnoměrné poměry při vpálení a perfektní stabilitu svařovacího oblouku také při obtížných aplikacích a nucených polohách.

U svařovacího oblouku MSG se svařovací proud (AMP) mění při změně délky volného drátu. Pokud se například délka volného drátu prodlouží, zmenší se svařovací proud při konstantní rychlosti drátu (DG). Tím se vnesené teplo do obrobku (tavenina) sníží a závar bude menší.



Obrázek 5-27

U svařovacího oblouku EWM wiredArc s regulací drátu se svařovací proud (AMP) při změnách délky volného drátu změní jen trochu. Ke kompenzaci svařovacího proudu dochází pomocí aktivní regulace rychlosti drátu (DG). Pokud se například délka volného drátu prodlouží, rychlost drátu se zvýší. Díky tomu zůstává svařovací proud téměř konstantní a také pronikání tepla do obrobku zůstává v podstatě konstantní. V důsledku toho se i závar při změně délky volného drátu mění jen málo.



Obrázek 5-28

5.2.14 coldArc XQ / coldArc puls XQ

krátký svařovací oblouk s krátkým rozstříkem a minimalizovanou teplotou ke svařování bez větších deformací a k pájení tenkých plechů s vynikajícím přemostěním mezer.



Obrázek 5-29

Po výběru metody coldArc > viz kapitola 5.2.3 jsou dostupné tyto vlastnosti:

- Menší deformace a redukované náběhové barvy díky minimalizovanému vnesenému teplu
- Výrazná redukce rozstříku následkem téměř reaktančního přechodu materiálu
- Snadné svařování kořenových vrstev u plechů jakékoliv tloušťky a ve všech pozicích
- Perfektní přemostění i u mezer s proměnnou šířkou
- Ruční a automatizované aplikace

Po zvolení metody coldArc (viz kapitola "Volba svařovacího úkolu MIG/MAG") jsou tyto vlastnosti k dispozici.


Při svařování metodou coldArc je kvůli použitým přídavným svařovým materiálům třeba dbát zejména na dobrou kvalitu posuvu drátu!

- Použijte svářecí hořák a svazek hadic k hořáku odpovídající úkolu! (a provozní návod svařovacího hořáku)

**Tuto funkci je možné aktivovat a zpracovat pouze pomocí softwaru PC300.Net.
(viz provozní návod k softwaru)**

5.2.15 Standardní hořák MIG/MAG

Tlačítko na svařovacím hořáku MIG slouží zásadně k zapínání a vypínání svařování.

Obslužné prvky	Funkce
 Tlačítko hořáku	<ul style="list-style-type: none"> • Zahájení / ukončení svařování

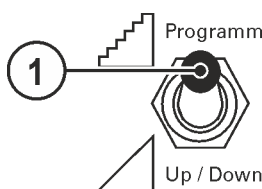
Další funkce, například přepínání programů (před svařováním nebo po něm), jsou možné klepnutím na tlačítko hořáku (podle typu přístroje a konfigurace řízení).

Následující parametry musejí být příslušně konfigurovány v menu Speciální parametry > viz kapitola 5.9.




5.2.16 MIG/MAG Speciální hořáky

Popisy funkcí a další pokyny jsou uvedeny v provozním návodu příslušného svařovacího hořáku!

5.2.16.1 Programový a up/down provoz



Obrázek 5-30

Pol.	Symbol	Popis
1		<p>Přepínač funkce svařovacího hořáku (je třeba speciální svařovací hořák)</p> <p> Programm ----- Přepnutí programů nebo úkolů (JOBS)</p> <p> Up / Down ----- Plynulé nastavení svařovacího výkonu</p>

Neplatí pro podavače drátu série Drive XQ IC 200 . Tyto přístroje jsou konfigurovány pro programový provoz a nemají přepínač.

5.2.16.2 Přepínání mezi Push/Pull a vloženým pohonem

⚠ VÝSTRAHA



Neodborné opravy a modifikace jsou zakázány!

Aby se zabránilo úrazům osob a poškození přístroje, smí být přístroj opravován a modifikován pouze způsobilými osobami (oprávněným personálem)!

Při neoprávněných zásazích zaniká záruka!

- Případnou opravou pověřte způsobilé osoby (oprávněný servisní personál)!



Nebezpečí při neprovedení zkoušky po přestavbě!

Před opětovným uvedením do provozu musí být provedena „Kontrola a zkoušení svařovacích zařízení v provozu“ podle normy IEC / ČSN EN 60974-4 „Zařízení pro obloukové svařování - Kontrola a zkoušení svařovacích zařízení v provozu“!

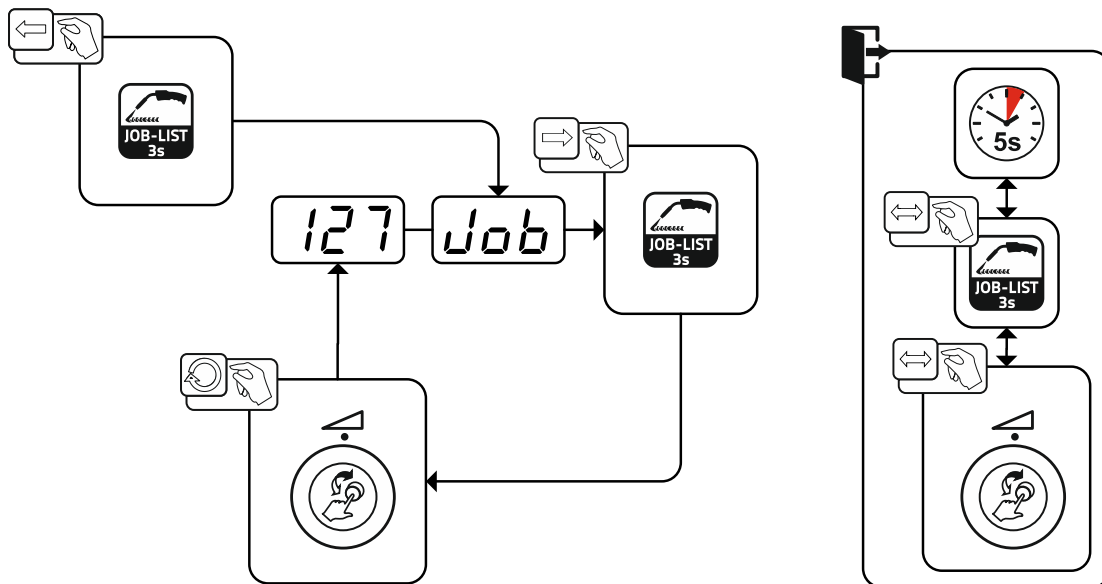
- Proveďte zkoušku dle IEC / DIN EN 60974-4!

Zástrčky svařovacího proudu se nachází přímo na základní desce M3.7X.

Zástrčka svařovacího proudu	Funkce
na X24	Provoz se svařovacím hořákem Push/Pull (z výroby)
na X23	Provoz se spřaženým pohonem

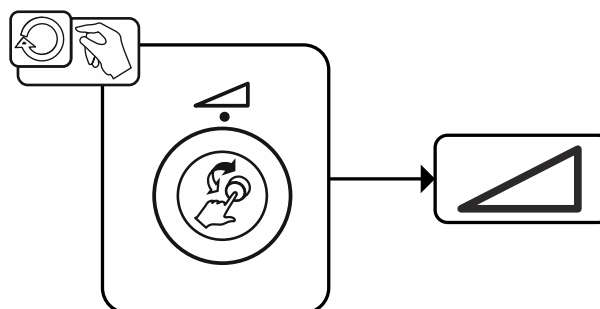
5.3 TIG svařování

5.3.1 Volba svařovacího úkolu



Obrázek 5-31

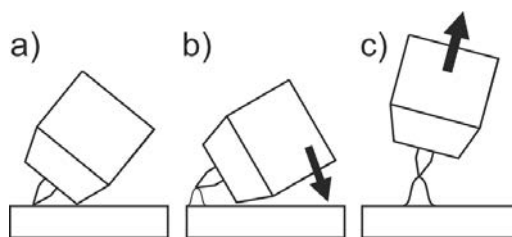
5.3.1.1 Nastavení svařovacího proudu



Obrázek 5-32

5.3.2 Zapálení elektrického oblouku

5.3.2.1 Liftarc



Obrázek 5-33











Svařovací oblouk se zapálí v okamžiku dotyku s obrobkem:

- Opatrně umístěte plynovou trysku hořáku a hrot wolframové elektrody na obrobek a stiskněte spoušť hořáku (proud Liftarc teče bez ohledu na nastavený hlavní proud)
- Nakloňte hořák nad plynovou trysku hořáku, dokud nebude mezi špičkou elektrody a obrobkem vzdálenost cca 2–3 mm. Elektrický oblouk se zapálí a svařovací proud stoupá v závislosti na nastaveném druhu provozu na nastavený rozběhový resp. hlavní proud.
- Hořák nadzvedněte a skloňte jej do normální polohy.

Ukončení svařování: Uvolněte tlačítko hořáku, resp. je podle zvoleného provozního režimu stiskněte a uvolněte.

5.3.3 Provozní režimy (sledy funkcí)

5.3.3.1 Vysvětlení značek a funkcí

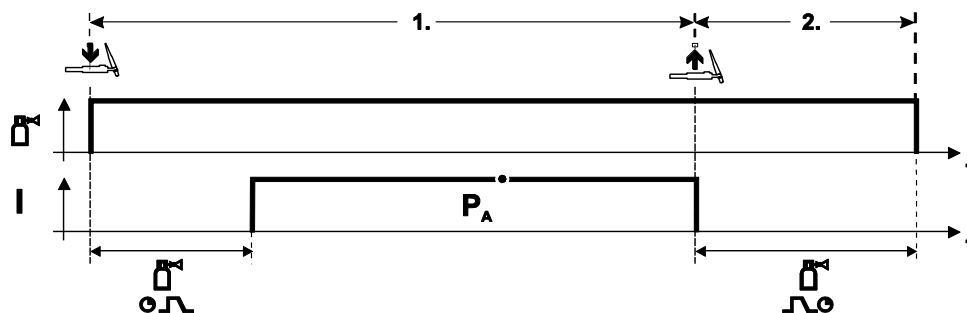
Symbol	Význam
	Stisknout tlačítko hořáku
	Tlačítko hořáku pustit
	Na tlačítko hořáku ťuknout (krátké stisknutí a uvolnění)
	Ochranný plyn proudí
I	Svařovací výkon
	Předfuk plynu
	Zbytkové proudění plynu
	2 doby
	2 doby speciální provoz
	4 doby
	4 doby speciální provoz
t	Čas
P _{START}	Spouštěcí program
P _A	Hlavní program
P _B	Redukovaný hlavní program
P _{END}	Závěrný program
tS1	Trvání přepnutí z P _{START} na P _A

5.3.3.2 Nucené vypínání

Nucené vypnutí ukončí svařovací proces po uplynutí doby chyby a lze ho inicializovat dvěma stavy:

- Během fáze zážeh
5 s po spuštění svařování neprotéká žádný svařovací proud (chyba zážeh).
- Během fáze svařování
Svařovací oblouk je přerušen na déle než 5 s (chyba oblouku).

2-dobý provoz



Obrázek 5-34

Výběr

- Zvolit 2 dobý  druh provozu.

1. cyklus

- Stisknout a přidržet tlačítko hořáku.
- Ochranný plyn proudí (předfuk plynu).

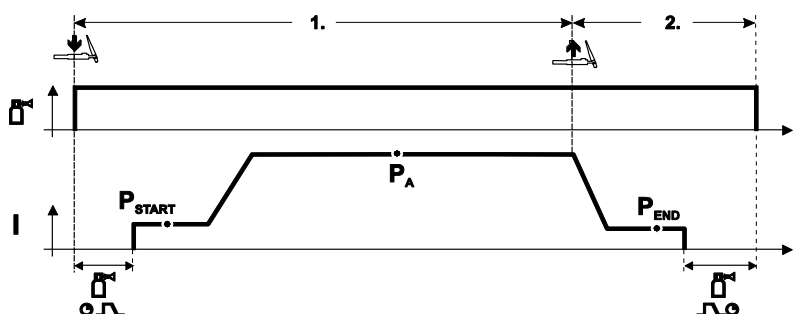
K zážehu elektrického oblouku dojde pomocí Liftarc.

- Svařovací proud teče podle předem provedeného nastavení.

2. cyklus

- Pustit tlačítko hořáku.
- Svařovací oblouk zhasne.
- Probíhá čas zbytkového proudění plynu.

2-dobý speciální provoz



Obrázek 5-35

Výběr

- Zvolit 2 dobý speciální  druh provozu.

1. cyklus

- Stisknout a přidržet tlačítko hořáku
- Ochranný plyn proudí (předfuk plynu)

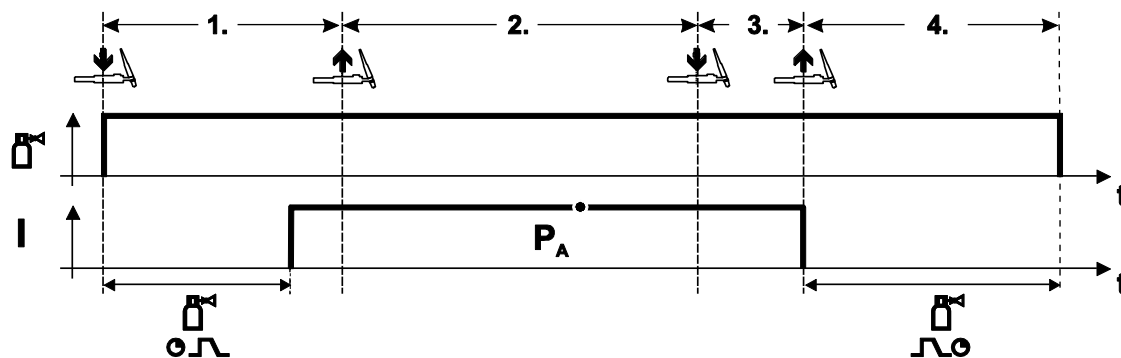
K zážehu elektrického oblouku dojde pomocí Liftarc.

- Svařovací proud teče podle předem provedeného nastavení ve spouštěcím programu "P_{START}".
- Po uplynutí doby rozběhového proudu "t_{start}" se zvýší rozběhový proud s nastavenou dobou Up-Slope "t_{S1}" na hlavní program "P_A".

2. cyklus

- Pustit tlačítko hořáku.
- Svařovací proud klesá s dobou Down-Slope "t_{Se}" na závěrný program "P_{END}".
- Po uplynutí doby závěrného proudu "t_{end}" zhasne svařovací oblouk.
- Probíhá čas zbytkového proudění plynu.

4-dobý provoz



Obrázek 5-36

Výběr

- Zvolit 4 dobý druh provozu.

1. cyklus

- Stisknout a přidržet tlačítko hořáku
- Ochranný plyn proudí (předfuk plynu)

K zážehu elektrického oblouku dojde pomocí Liftarc.

- Svařovací proud teče podle předem provedeného nastavení.

2. cyklus

- Tlačítko hořáku pustit (bez účinku)

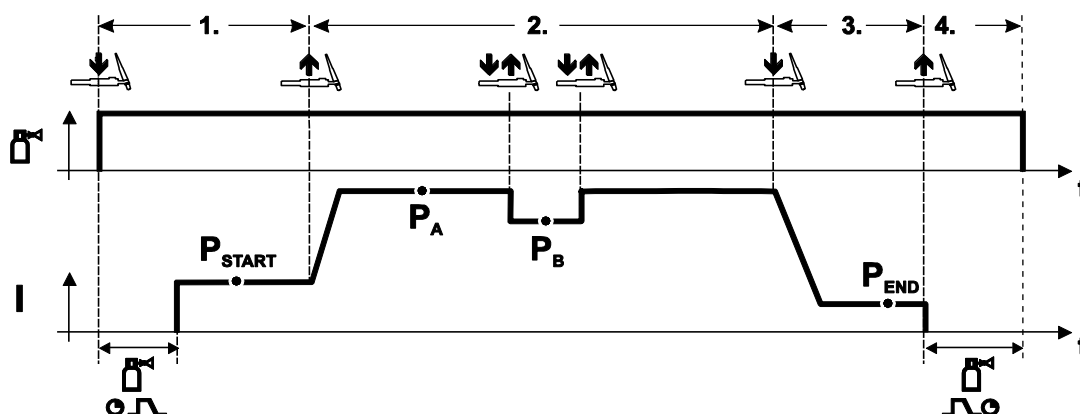
3. cyklus

- Stisknout tlačítko hořáku (bez účinku)

4. cyklus

- Tlačítko hořáku pustit
- Svařovací oblouk zhasne.
- Probíhá čas zbytkového proudění plynu.

4-dobý speciální provoz



Obrázek 5-37

Volba

- Zvolit 4-taktní speciální  druh provozu.

1. cyklus

- Stisknout a přidržet tlačítko hořáku
- Ochranný plyn proudí (předfuk plynu)

K zážehu elektrického oblouku dojde pomocí Liftarc.

- Svařovací proud teče podle předem provedeného nastavení ve spouštěcím programu "P_{START}".

2. cyklus

- Uvolnit tlačítko hořáku
- Přepnutí na hlavní program "P_A".

K přepnutí na hlavní program P_A nedoje dříve než po uplynutí nastaveného času t_{START} resp. nejpozději při uvolnění tlačítka hořáku.

Klepnutím na tlačítko lze přepnout na redukovaný hlavní program "P_B". Opětovným klepnutím na tlačítko se přepíná zpět na hlavní program P_A.

3. cyklus

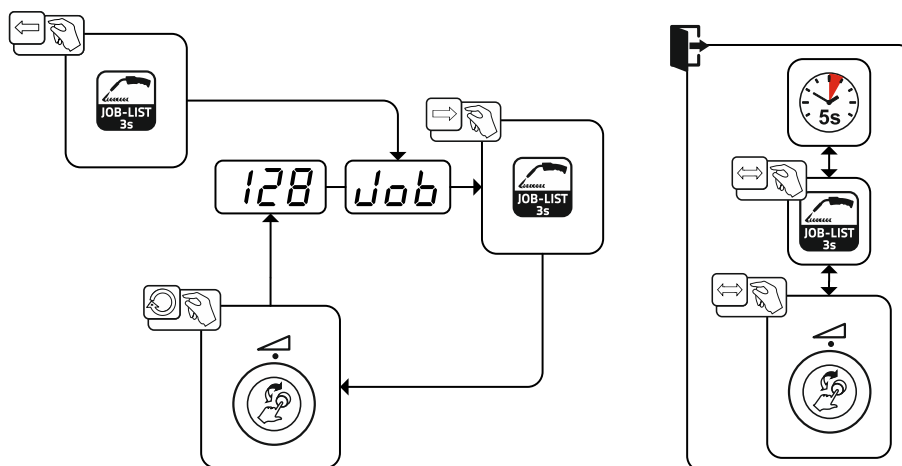
- Stisknout tlačítko hořáku.
- Přepnutí na závěrný program P_{END}.

4. cyklus

- Uvolnit tlačítko hořáku
- Svařovací oblouk zhasne.
- Probíhá čas zbytkového proudění plynu.

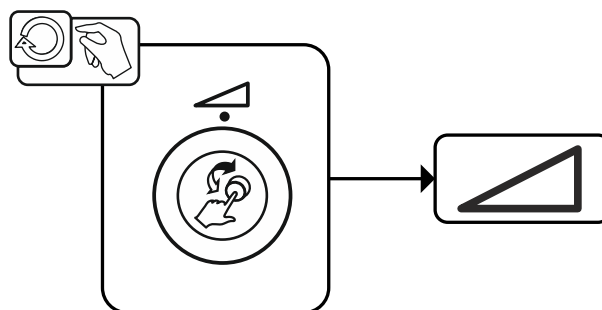
5.4 Ruční svařování elektrodou

5.4.1 Volba svařovacího úkolu



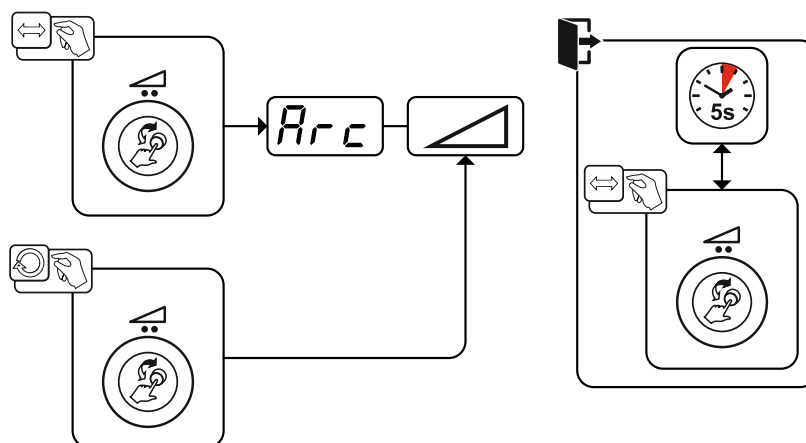
Obrázek 5-38

5.4.1.1 Nastavení svařovacího proudu



Obrázek 5-39

5.4.2 Arcforce

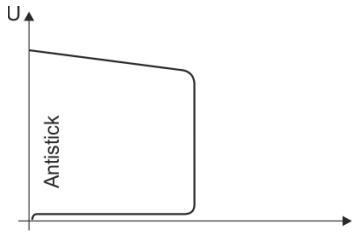


Obrázek 5-40

Nastavení:

- Záporné hodnoty: typy rutilových elektrod
- Hodnoty kolem nuly: typy bazických elektrod
- Kladné hodnoty: Typy celulóзовých elektrod

5.4.3 Antistick



Antistick zabraňuje vyžhání elektrody.

Pokud by se elektroda měla připekat navzdory funkci Arcforce, přepne přístroj automaticky během asi 1 s na minimální proud. Tím se předejde vyžhání elektrody. Zkontrolujte nastavení svařovacího proudu a zkorrigujte ho pro svařovací úkol!

Obrázek 5-41

5.5 Volitelné vybavení (přídavné komponenty)


Neplatí pro podavače drátu série Drive XQ IC 200 .

5.5.1 Elektronická regulace množství plynu (OW DGC)

Na připojeném plynovém vedení musí být pokaždé vstupní tlak 3–5 barů.

Elektronická regulace množství plynu (DGC) reguluje optimální průtokové množství plynu k příslušnému procesu svařování (optimálně přednastaveno z výroby). Tím se zamezí chybám při svařování způsobeným příliš velkým množstvím (šlehnutí plynu) nebo příliš malému množství ochranného plynu (prázdňá láhev na plyn nebo přerušené zásobování plynem).

Přepřítokové množství plynu může uživatel kontrolovat a v případě potřeby korigovat (požadované hodnoty před svařováním). Navíc lze v kombinaci se softwarem Xnet (volitelné vybavení) zaznamenat přesnou spotřebu plynu.

Volba parametru se provádí stisknutím tlačítka Zobrazení parametrů vpravo. Svítí kontrolka „“. Jednotky hodnot lze zobrazit v litrech za minutu "l/min" nebo Cubic Feet Per Hour "cFH" (nastavitelné pomocí speciálního parametru P29 > viz kapitola 5.9). Během procesu svařování se porovnají tyto požadované hodnoty se skutečnými hodnotami. Liší-li se tyto hodnoty od sebe o více než nastavený práh chyby (speciální parametr P28), zobrazí se chybové hlášení "Err 8" a probíhající proces svařování se zastaví.

5.5.2 Senzor rezervy drátu (OW WRS)

Minimalizuje nebezpečí chyb svaru díky včasnému rozpoznání a zobrazení (kontrolka "End") při cca 10% zbytkovém množství drátu. Rovněž se díky prediktivnímu plánování v výroby redukuje vedlejší časy.


5.5.3 Vyhřívání cívky drátů (OW WHS)

Zamezení kondenzaci na svařovacím drátu díky nastavitelné teplotě (speciální parametr P26 > viz kapitola 5.9.3.23) vyhřívání cívky drátů.

5.6 Řízení přístupu

K zabezpečení proti neoprávněné nebo neúmyslné změně parametrů svařování lze na přístroji pomocí klíčového spínače zablokovat zadávací úroveň řízení.

Je-li klíč v poloze , lze veškeré funkce a parametry neomezeně nastavovat.

Je-li klíč v poloze , nelze měnit následující funkce resp. parametry:

- Beze změny nastavení pracovního bodu (svařovací výkon) v programech 1-15.
- Beze změny metody svařování, režim v programech 1-15.
- Nelze přepínat svařovací úlohy (je dostupný režim blokování svařovacích úloh Block-JOB P16).
- Beze změn zvláštních parametrů (mimo P10) - nutný restart.
- Uložit oblíbené položky nebo zablokované mazání.

5.7 Zařízení na redukci napětí

Výhradně varianty přístrojů s dodatkem (VRD/SVRD/AUS/RU) jsou vybaveny zařízením ke snížení napětí (VRD). Slouží ke zvýšení bezpečnosti zejména v nebezpečném prostředí (jako např. výstavba lodí, stavba potrubí, hornictví).

Zařízení na redukci napětí je předepsáno v některých zemích a v mnoha vnitřních bezpečnostních předpisech pro zdroje svařovacího proudu.

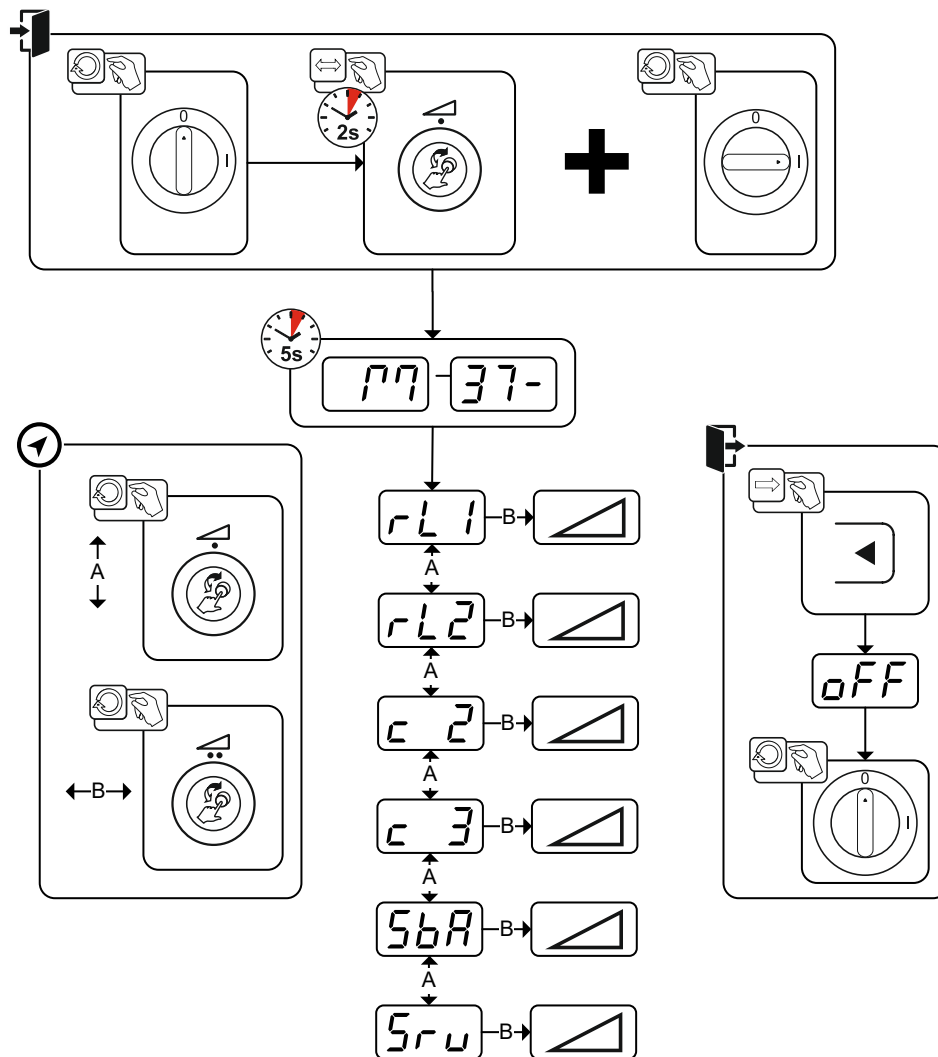
Kontrolka VRD > viz kapitola 4 svítí, pokud správně funguje zařízení k snížení napětí a výstupní napětí je redukováno na hodnoty stanovené podle příslušné normy (technické údaje).

5.8 Konfigurační menu přístroje

5.8.1 Výběr, změna a ukládání parametrů

Změny parametrů svařování lze provádět pouze pokud je klíčový spínač v poloze \square .

S aktivní funkcí Xbutton se deaktivuje klíčový spínač resp. jeho funkce (viz příslušný návod k obsluze „Řízení“).



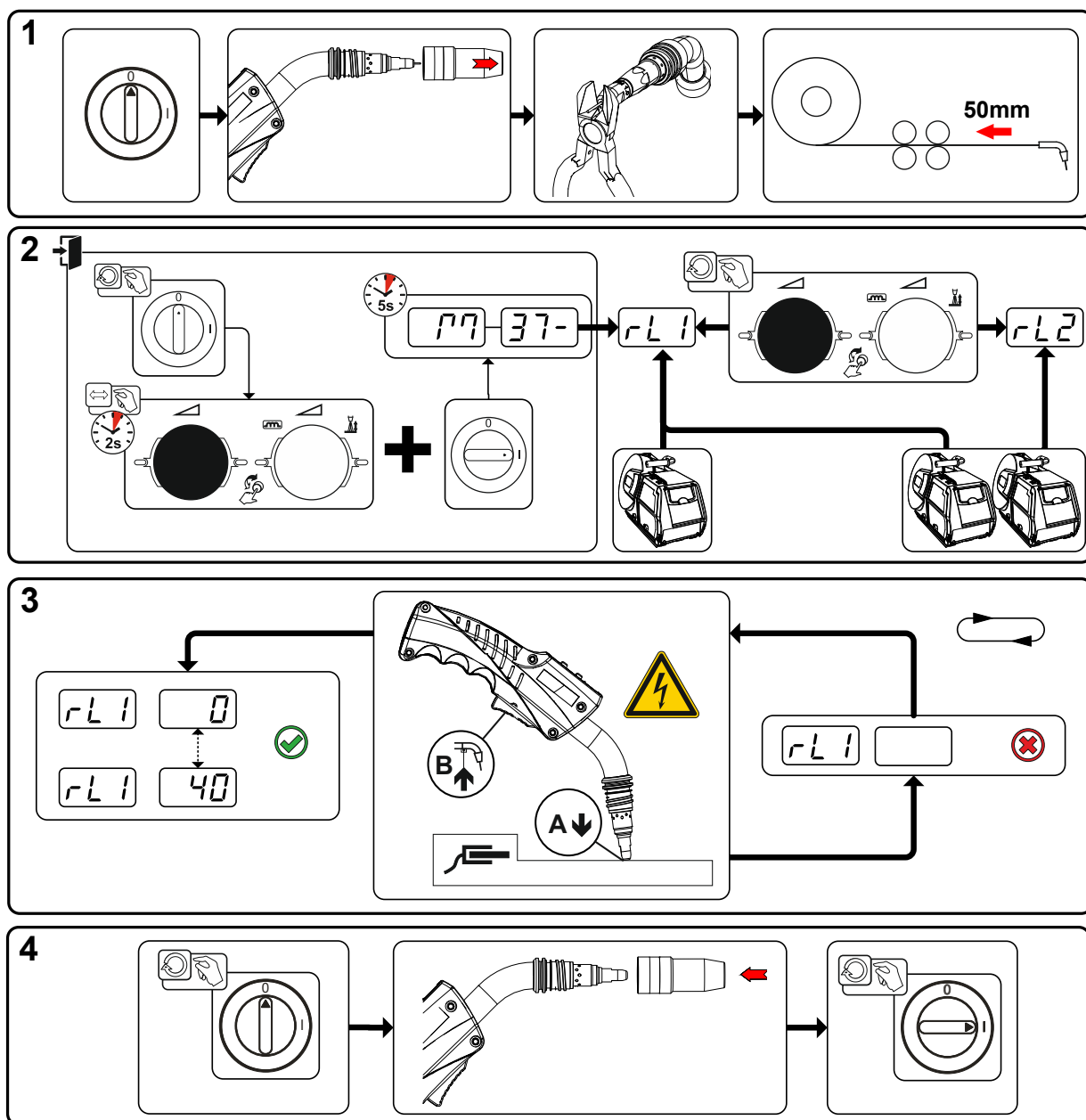
Obrázek 5-42

Indikace	Nastavení / Volba
	Odpor vodiče 1 Odpor vodiče pro první okruh svařovacího proudu 0 mΩ - 60 mΩ (z výroby 8 mΩ).
	Odpor vodiče 2 Odpor vodiče pro druhý okruh svařovacího proudu 0 mΩ - 60 mΩ (z výroby 8 mΩ).
	Změny parametrů smí provést výhradně odborný servisní personál!
	Změny parametrů smí provést výhradně odborný servisní personál!
	Funkce úspory energie v závislosti na době > viz kapitola 5.8.1.2 Doba nepoužívání do aktivace režimu úspory energie. Nastavení \square FF = vypnuté, popř. číselná hodnota 5 min – 60 min.
	Servisní menu Změny v servisním menu smí být prováděny výhradně autorizovaným servisním personálem!

5.8.1.1 Nulování odporu vodiče

Odpor vodičů může nastavit přímo, nebo můžete provést vynulování pomocí proudového zdroje. Při dodání je odpor vodičů proudových zdrojů nastaven na 8 mΩ. Tato hodnota odpovídá zemnicímu vodiči o délce 5 m, svazku propojovacích hadic o délce 1,5 m a vodou chlazenému svařovacím hořáku o délce 3 m. V případě jiných délek hadicových svazků je proto nutná +/- korekce napětí k optimalizaci vlastností při svařování. Dalším vynulováním odporu vodičů můžete hodnotu korekce napětí opět nastavit do blízkosti hodnoty nula. Elektrický odpor vodičů musíte znovu vynulovat po každé výměně příslušenství jako je např. svařovací hořák nebo svazek propojovacích hadic.

V případě použití druhého posuvu drátu v rámci svařovacího systému musíte provést měření parametru (rL2). U všech ostatních konfigurací stačí vynulování parametru (rL1).



Obrázek 5-43

1 Příprava

- Vypněte svařovací přístroj.
- Odšroubujte plynovou hubici svařovacího hořáku.
- Odstříhnete svařovací drát těsně u proudové špičky.
- Kousek svařovacího drátu (cca 50 mm) zatáhněte do posuvu drátu. V proudové špičce nyní nesmí být žádný svařovací drát.

2 Konfigurace

- Stiskněte a podržte "otočný knoflík svařovacího výkonu", současně zapněte svařovací přístroj (minimálně 2 s). Uvolněte otočný knoflík (přístroj se po dalších 5 s přepne na první parametr odporu vedení 1).
- Otáčením na „otočném knoflíku svařovacího výkonu“ nyní můžete vybrat příslušné parametry. Parametr „rL1“ musíte vynulovat ve všech kombinacích zařízení. U svařovacích systémů s druhým proudovým okruhem, pokud např. používáte dva podavače drátu pro jeden zdroj svařovacího proudu, musíte provést druhé vynulování parametru „rL2“.

3 Vynulování/měření

- Svařovací hořák umístěte proudovou špičkou na čisté, očištěné místo na obrobku, stiskněte tlačítko hořáku a podržte je cca 2 s stisknuté. Chvilí protéká zkratový proud, jehož pomocí je stanoven a zobrazen nový odpor vedení. Hodnota může být 0 mΩ až 40 mΩ. Nová hodnota se okamžitě uloží a nevyžaduje žádné další potvrzení. Pokud se na displeji vpravo nezobrazí žádná hodnota, měření se nezdařilo. Měření musíte opakovat.

4 Obnova režimu připravenosti ke svařování

- Vypněte svařovací přístroj.
- Opět našroubujte plynovou hubici svařovacího hořáku.
- Zapněte svařovací přístroj.
- Opět zaveďte svařovací drát.

5.8.1.2 Režim úspory energie (Standby)

Režim úspory energie může být aktivován nastavitelným parametrem v nabídce konfigurace přístroje (režim úspory energie závislý na času $\overline{5.8.A}$) > viz kapitola 5.8.



Při aktivním režimu úspory energie bude na obou displejích přístroje zobrazen pouze střední příčný segment displeje.

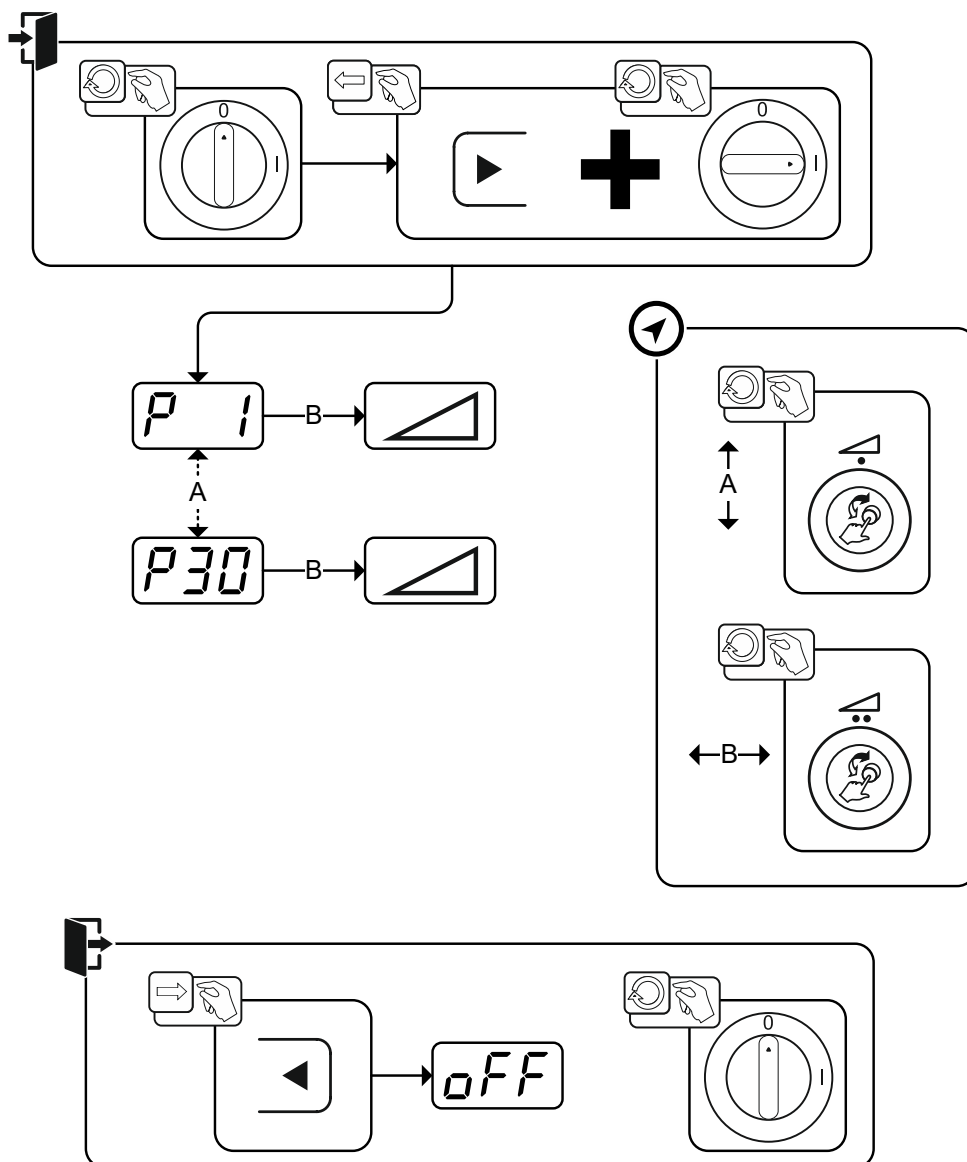
Použitím libovolného ovládacího prvku (např. otočením otočného knoflíku) se deaktivuje funkce úspory energie a přístroj se znovu přepne do pohotovostního režimu ke svařování.

5.9 Zvláštní parametry (rozšířená nastavení)

Zvláštní parametry (P1 až Pn) jsou používány k vlastní uživatelské konfiguraci funkcí přístroje. Uživatel tak získává značnou míru flexibility k optimalizaci svých potřeb.

Tato nastavení nejsou provedena bezprostředně na řídicí jednotce přístroje, protože zpravidla není nutné pravidelné nastavování parametrů. Počet vybíraných zvláštních parametrů se může odlišovat od řídicích jednotek používaných ve svařovacích systémech (viz příslušná standardní provozní nastavení). Zvláštní parametry můžete podle potřeby opět resetovat do výrobního nastavení > viz kapitola 5.9.2.

5.9.1 Výběr, změna a ukládání parametrů



Obrázek 5-44

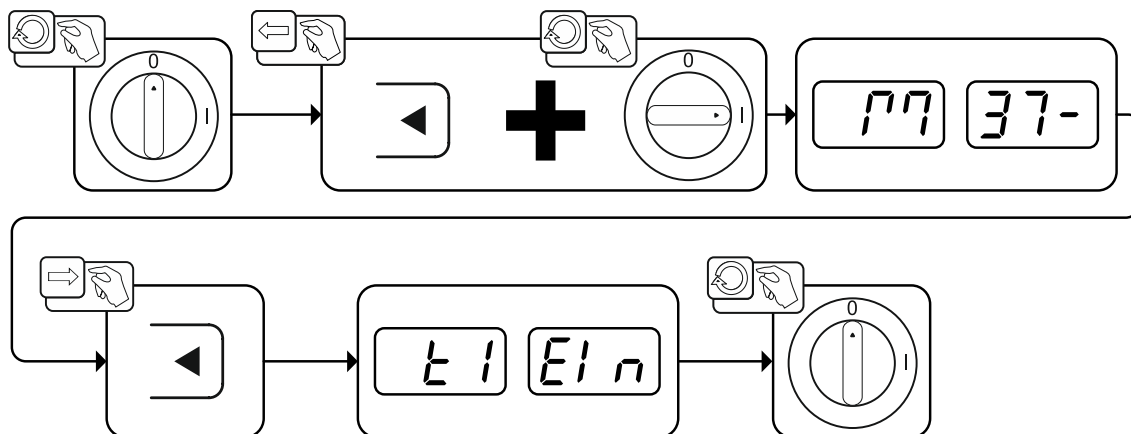
Indikace	Nastavení / Volba
	Doba rampy zavádění drátu / zpětného pohybu drátu 0 = -----normální zavádění (doba rampy 10 s) 1 = -----rychlé zavádění (doba rampy 3 s) (z výroby)
	Blokování programu "0" 0 = -----P0 uvolněn 1 = -----P0 zablokován (Zvýroby)
	Režim zobrazování pro svařovací hořáky Up/Down s jednomístným 7segmentním displejem (jedna dvojice tlačítek) 0 = -----běžné zobrazení (z výroby) číslo programu/svařovací výkon (0–9) 1 = -----střídavé zobrazení čísla programu/druhu svařování
	Omezení programu Program 2 až max. 15 Z výroby: 15
	Mimořádný sled při 2- a 4-taktním speciálním provozu 0 = -----normální (dosavadní) 2Ts/4Ts provoz (Zvýroby) 1 = -----DV3 sled pro 2Ts/4Ts provoz

Indikace	Nastavení / Volba
P 7	Korekční provoz, nastavení mezních hodnot 0 = -----Korekční provoz vypnut (Z výroby) 1 = -----Korekční provoz zapnut LED "Hlavní program (PA)" bliká
P 8	Přepínání programů se standardním hořákem 0 = žádné přepnutí programu (z výroby) 1 = -----zvláštní 4-takt 2 = -----zvláštní 4-takt speciál (n-takt aktivní) 3 = -----zvláštní 4-takt speciál (průběh n-taktu z libovolného programu)
P 9	4T a 4Ts start klepnutím 0 = -----žádný 4taktní start klepnutím 1 = -----4taktní start klepnutím je možný (z výroby)
P 10	Provoz jednoduchého nebo dvojitého posuvu drátu 0 = -----jednoduchý provoz (Z výroby) 1 = -----dvojitý provoz, tento přístroj je "Master" 2 = -----dvojitý provoz, tento přístroj je "Slave"
P 11	4Ts doba krokování 0 = -----Funkce krokování je vypnuta 1 = -----300 ms (Z výroby) 2 = -----600 ms
P 12	Přepínání seznamů úkolů 0 = -----Úkolově orientovaný seznam úkolů 1 = -----Skutečný seznam úkolů (Z výroby) 2 = -----Skutečný seznam úkolů a přepínání úkolů pomocí příslušenství aktivováno
P 13	Dolní mez dálkového přepínání JOB Oblast JOB funkčních hořáků (PM 2U/D, PM RD2) Dolní mez: 129 (z výroby)
P 14	Horní mez dálkového přepínání JOB Oblast JOB funkčních hořáků (PM 2U/D, PM RD2) Horní mez: 169 (z výroby)
P 15	Funkce uchování hodnot 0 = -----uchované hodnoty se nezobrazují 1 = -----uchované hodnoty se zobrazují (Z výroby)
P 16	Blokový JOB-provoz 0 = -----Blokový JOB-provoz není aktivní (Z výroby) 1 = -----Blokový JOB-provoz je aktivní
P 17	Volba programu standardním tlačítkem hořáku 0 = -----žádná volba programu (Z výroby) 1 = -----Volba programu je možná
P 19	Zobrazení průměrné hodnoty pro superPuls 0 = -----funkce vypnuta. 1 = -----funkce zapnuta (z výroby).
P 20	Zadání svařování impulzním obloukem v programu PA 0 = -----Zadání svařování impulzním obloukem v programu PA vypnuto. 1 = -----Pokud jsou dostupné a zapnuté funkce superPuls a přepínání metody svařování, bude metoda svařování impulzním obloukem vždy provedena v hlavním programu PA (z výroby).
P 21	Zadání absolutních hodnot pro relativní programy Spouštěcí program (P _{START}), program pro pokles proudu (P _B) a závěrný program (P _{END}) můžete volitelně nastavit relativně nebo absolutně vzhledem k hlavnímu programu (P _A). 0 = -----Relativní nastavení parametrů (z výroby). 1 = -----Absolutní nastavení parametrů.

Indikace	Nastavení / Volba
	Elektronická regulace množství plynu, typ 1 = -----typ A (z výroby) 0 = -----typ B
	Nastavení programu pro relativní programy 0 = -----společně nastavitelné relativní programy (z výroby). 1 = -----odděleně nastavitelné relativní programy.
	Zobrazení korekce nebo žádaného napětí 0 = -----zobrazení opravného napětí (z výroby). 1 = -----zobrazení absolutního žádaného napětí.
	Volba JOB při provozu Expert V tomto provedení přístroje bez funkce.
	Požadovaná hodnota vyhřívání cívky drátů (OW WHS) > viz kapitola 5.9.3.23 off = -----vypnuto Nastavitelný rozsah teploty: 25 °C – 50 °C (45 °C z výroby)
	Přepnutí provozního režimu při spuštění svařování > viz kapitola 5.9.3.24 0 = -----neaktivováno (z výroby) 1 = -----aktivováno
	Práh chyby elektronické regulace množství plynu > viz kapitola 5.9.3.25 Zobrazení chyby při odchylce požadované hodnoty plynu
	Jednotková soustava > viz kapitola 5.9.3.26 0 = -----metrická soustava (z výroby) 1 = -----imperální soustava
	Možnost volby průběhu programu otočným knoflíkem > viz kapitola 5.9.3.27 0 = -----neaktivováno 1 = -----aktivováno (z výroby)

5.9.2 Vrácení na výrobní nastavení

Všechny uživatelem uložené specifické parametry svařování jsou nahrazeny nastavením z výroby!



Obrázek 5-45

5.9.3 Detaily speciálních parametrů

5.9.3.1 Doba rampy zavádění drátu (P1)

Zavádění drátu začíná rychlostí 1,0 /min. po dobu 2 vteřin. Poté rampová funkce rychlost zvýší na 6,0 m/min. Doba rampy je mezi dvěma úseky nastavitelná.

Během zavádění drátu je možné měnit rychlost otočným knoflíkem svařovacího výkonu. Změna se neprojevívá na době rampy.

5.9.3.2 Program "0", uvolnění blokování programu (P2)

Program P0 (manuální nastavení) se zablokuje. Nezávisle na poloze klíčového spínače je dále možný pouze provoz s P1 až P15.

5.9.3.3 Zobrazovací režim - svařovací hořák Up/Down s jednomístným 7segmetním displejem (P3)

Normální zobrazení:

- Programový provoz: Číslo programu
- Provoz Up-/Down-: Svařovací výkon (0 = minimální proud/9 = maximální proud)

Střídavé zobrazení:

- Programový provoz: Střídání čísla programu a metody svařování (P = impulz/n = bez impulzu)
- Provoz Up-/Down-: Střídání svařovacího výkonu (0 = minimální proud/9 = maximální proud) a symbolu pro provoz Up/Down-

5.9.3.4 Omezení programu (P4)

Speciálním parametrem P4 je možné omezit volbu programů.

- Nastavení je převzato pro všechny JOBs.
- Volba programů závisí na poloze přepínače "Funkce svařovacího hořáku" > viz kapitola 5.2.16. Programy je možné přepínat pouze v poloze přepínače "Program".
- Programy lze přepínat připojeným speciálním svařovacím hořákem nebo dálkovým ovladačem..
- Přepínání programů otočným knoflíkem "Oprava délky světelného oblouku / volba svařovacího programu" > viz kapitola 4 je možné pouze tehdy, když není připojen speciální svařovací hořák ani dálkový ovladač.

5.9.3.5 Mimořádný běh při 2- a 4-taktním speciálním provozu (P5)

Při aktivovaném zvláštním průběhu se začátek svařování změní následujícím způsobem:

Průběh speciálního 2taktního provozu / speciálního 4taktního provozu:

- Rozběhový program "P_{START}"
- Hlavní program "P_A"

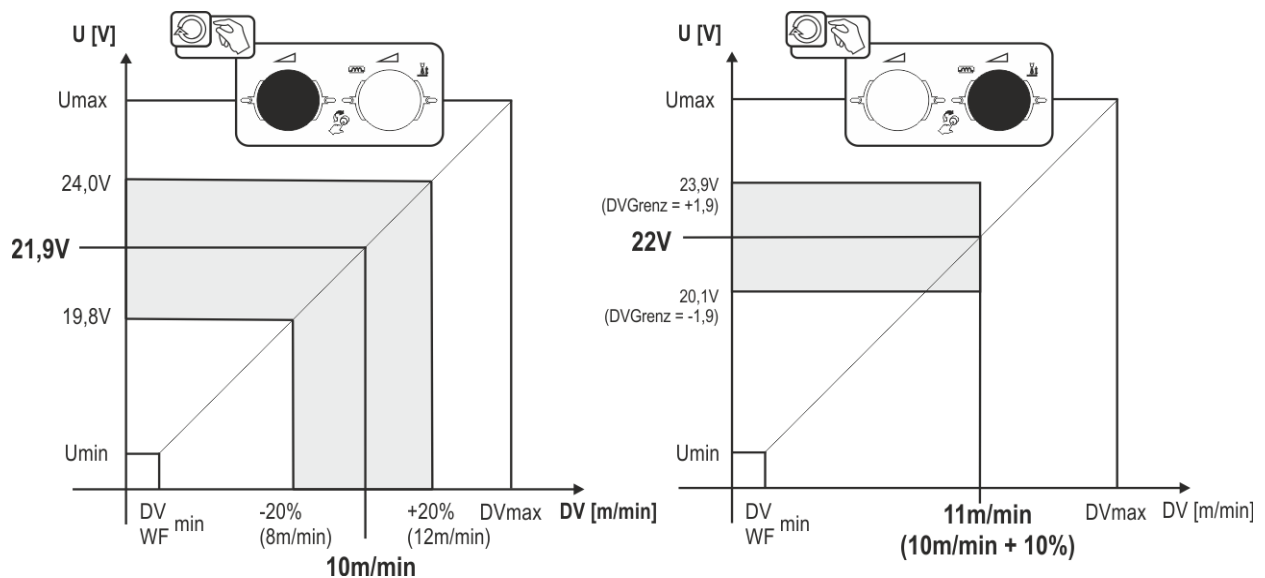
Průběh speciálního 2taktního provozu / speciálního 4taktního provozu s aktivovaným zvláštním průběhem:

- Rozběhový program "P_{START}"
- Redukovaný hlavní program "P_B"
- Hlavní program "P_A"

5.9.3.6 Opravný provoz, nastavení mezních hodnot (P7)


Opravný provoz se zapíná nebo vypíná pro všechny úkoly a jejich programy současně. Každému úkolu je přidělen opravný rozsah pro rychlost drátu (DV) a pro opravu svařovacího napětí (U_{korr}).

Opravná hodnota se ukládá pro každý program samostatně. Opravný rozsah může činit maximálně 30% rychlosti drátu a +/-9,9 V svařovacího napětí.



Obrázek 5-46

Příklad pracovního bodu při opravném provozu:


Rychlost drátu v programu (1 až 15) se nastaví na 10,0 m/min. To odpovídá svařovacímu napětí (U) např. 21,9 V. Pokud je nyní klíčový spínač přepnut do polohy , lze v tomto programu pro svařování použít pouze tyto hodnoty.

Jestliže má mít svářeč možnost provádět opravu drátu a korekci napětí na oblouku také v programovém provozu, musí být opravný provoz zapnutý a mezní hodnoty pro drát a napětí musejí být nastavené. Nastavení limitu korekce drátu = 20 %


Nastavení limitu korekce pro napětí = 1,9 V.

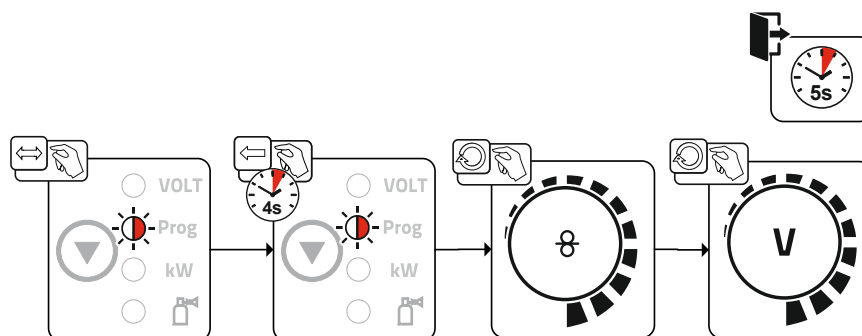
Nyní lze rychlost drátu korigovat o 20 % (8,0 až 12,0 m/min) a svařovací napětí o +/- 1,9 V (3,8 V).

V příkladu je rychlost drátu nastavena na 11,0 m/min. To odpovídá svařovacímu napětí 22 V. Nyní je možné svařovací napětí opravit o dodatečně 1,9 V (20,1 V a 23,9 V).


Jestliže je uzamykatelný spínač přepnutý do polohy , hodnoty opravy napětí a rychlosti posuvu drátu se vynulují.

Nastavení opravného rozsahu:

- Zapněte speciální parametr „Opravný provoz“ (P7=1) a uložte jej do paměti > viz kapitola 5.9.1.
- Uzamykatelný spínač v poloze .
- Rozsah opravy nastavte následujícím způsobem:



Obrázek 5-47

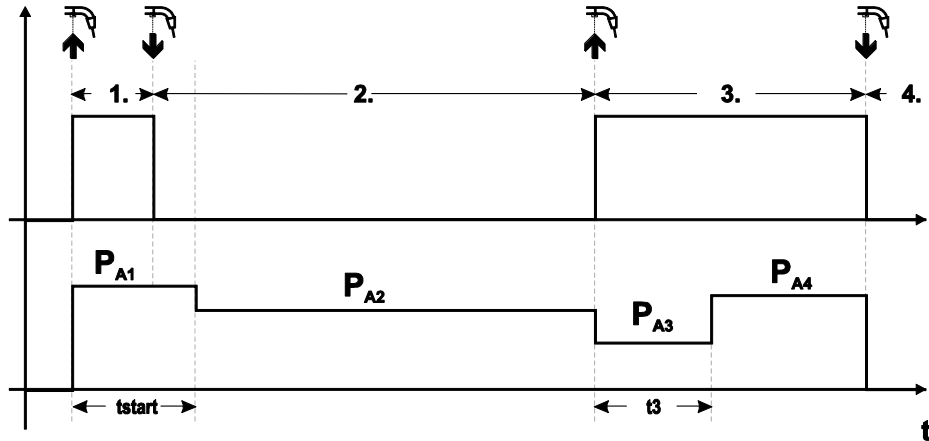
- Po asi 5 s bez další činnosti operátora se nastavené hodnoty převezmou a zobrazení se navrátí k indikaci programu.
- Uzamykatelný spínač přepněte zpět do polohy .

5.9.3.7 Přepínání programů tlačítkem standardního hořáku (P8)

Zvláštní 4-takt (4-taktní absolutní běh programu)

- 1. doba: běží absolutní program 1
- 2. doba: běží absolutní program 2 po provedení "tstart".
- 3. doba: běží absolutní program 3 do uplynutí doby "t3". Poté dojde k automatickému přepnutí na absolutní program 4.

Komponenty příslušenství, jako např. dálkový ovladač nebo zvláštní hořák, nesmí být připojeny! Přepínání programu na řízení posuvu drátu je deaktivováno.

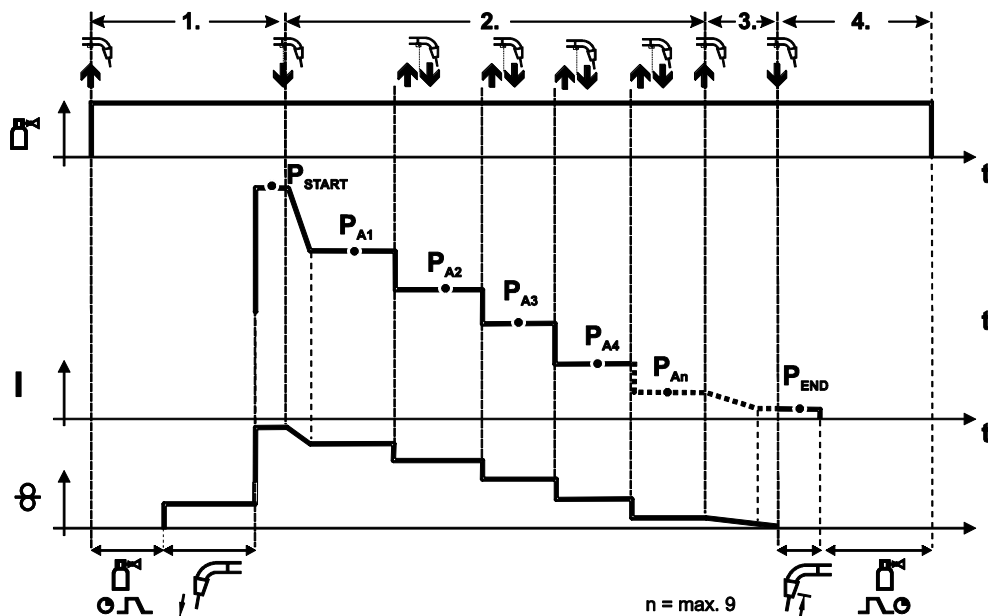


Obrázek 5-48

Zvláštní 4takt speciál (N-takt)

V n-taktním běhu programu startuje přístroj v prvním taktu se spouštěcím programem P_{start} z P_1

V druhém taktu se přepne na hlavní program P_{A1} , jakmile uplyne startovní doba "tstart". Ťukáním lze přepínat na další programy (P_{A1} až max. P_{A9}).



Obrázek 5-49

Počet programů (P_{AN}) odpovídá počtu taktů určených pod n-takt.

1. takt

- Stisknout a přidržit tlačítko hořáku
- Ochranný plyn proudí (předfuk plynu)
- Motor posuvu drátu běží „plíživou rychlostí“.
- Jakmile se drátová elektroda dotkne obrobku, zapálí se světelný oblouk, svařovací proud teče (spouštěcí program P_{START} z P_{A1})

2. takt

- Pustit tlačítko hořáku
- Přepnutí na hlavní program P_{A1} .

K přepnutí na hlavní program P_{A1} nedoje dříve než po uplynutí nastaveného času t_{start} resp. nejpozději při uvolnění tlačítka hořáku. Klepnutím (krátkým stisknutím a puštěním během 0,3 sek.) může přepínat na další programy. Jsou k dispozici programy P_{A1} až P_{A9}

3. takt

- Stisknout a přidržit tlačítko hořáku
- Přepnutí na závěrný program P_{END} . z P_{AN} . Sled je možné kdykoli zastavit dlouhým stisknutím (>0,3 sek.) tlačítka hořáku. V tom případě proběhne P_{END} v P_{AN} .

4. takt

- Pustit tlačítko hořáku
- Motor posuvu drátu se zastaví.
- Po uplynutí nastaveného času vypalování drátu zhasne svařovací oblouk.
- Probíhá čas zbytkového proudění plynu.

Zvláštní 4-takt speciál (průběh n-taktu z libovolného programu)

Popis funkce viz v podstatě jako u „n-takt aktivní“ (Konfigurace parametrů 2) s tím rozdílem, že po P_{start} následuje program zvolený před začátkem svařování, a nikoli P_{A1} . Toto nastavení lze také kombinovat s P17.

5.9.3.8 4T/4Ts start tipováním na tlačítko (P9)

Ve 4-taktním provozním režimu s krokovým startem se ťuknutím na tlačítko hořáku přepíná přímo do 2. taktu, aniž by přitom musel proudit plyn.

Má-li být svařování přerušeno, je možno na tlačítko hořáku ťuknout ještě jednou.

5.9.3.9 Nastavení "individuální nebo zdvojený provoz" (P10)

Je-li systém vybaven dvěma posuvy drátu, není možné na sedmipólové (digitální) připojovací zdírce provozovat žádné další komponenty příslušenství! To se týká mimo jiné digitálního dálkového ovladače, rozhraní robotů, rozhraní pro dokumentaci, svařovacího hořáku s digitální přípojkou řídicího vedení, atd.

V individuálním provozu ($P10 = 0$) nesmí být připojen druhý posuv drátu!

- Odstraňte připojení k druhému posuvu drátu

Ve zdvojeném provozu ($P10 = 1$ nebo 2) musí být obě zařízení na posuv drátu připojena a odlišně konfigurována na obou ovládacích pro tento druh provozu!

- Jedno zařízení k posuvu drátu nakonfigurujte jako Master (hlavní) ($P10 = 1$)
- Druhé zařízení k posuvu drátu nakonfigurujte jako Slave (vedlejší) ($P10 = 2$)

Zařízení pro posuv drátu s uzamykatelným přepínačem (volitelné vybavení, > viz kapitola 5.6) musí být nakonfigurována vždy jako Master (hlavní) ($P10 = 1$).

Zařízení k posuvu drátu s konfigurací Master je po zapnutí svařovacího přístroje aktivní. Jiné rozdíly ve funkci mezi posuvy drátu nejsou.

5.9.3.10 Nastavení 4Ts doby ťukání na tlačítko (P11)

Doba ťukání na tlačítko pro přepínání mezi hlavním a redukováním hlavním programem je nastavitelná ve třech stupních.

- 0 = žádné ťukání
- 1 = 320 ms (z výroby)
- 2 = 640 ms

5.9.3.11 Přepínání seznamů úkolů (JOB) (P12)

Ho-dnota	Název	Vysvětlení
0	Úkolově orientovaný seznam JOB	Čísla JOB jsou tříděna podle svařovacích drátů a ochranných plynů. Při volbě je možné některá čísla JOB přeskočit.
1	Skutečný seznam JOB	Čísla JOB odpovídají skutečným paměťovým buňkám. Každý úkol (JOB) lze zvolit, žádnou paměťovou buňku nelze při volbě přeskočit.
2	Reálný seznam JOB, přepnutí JOB je aktivní	Jako skutečný seznam JOB. Navíc je možné přepnutí JOB s příslušnými komponenty příslušenství jako např. funkčním hořákem.

Sestavení seznamů úkolů (JOB) definovaných uživatelem

Je zřízena související paměťová oblast, v níž lze přepínat mezi úkoly (JOBs) pomocí komponent příslušenství, např. funkčním hořákem.

- Zvláštní parametr P12 nastavte na „2“.
- Přepínač „Program nebo funkce Up-/Down-“ nastavte na „Up-/Down“.
- Zvolte stávající úkol (JOB), který je co možná nejbližší žádanému výsledku.
- JOB (úkol) rozkopírujte na jedno nebo více čísel cílových úkolů (-JOB-).

Je-li třeba ještě přizpůsobit JOB-parametry (parametrů úkolů), zvolte po jednom cílové-JOBs (cílové úkoly) a parametry přizpůsobte postupně.

- Zvláštní parametr P13 nastavte na spodní limit a
- zvláštní parametr P14 nastavte na horní limit cílového -JOBs (cílového úkolu).
- Přepínač „Program nebo funkce Up-/Down-“ nastavte do polohy „Program“.

Komponentou příslušenství lze přepnout úkoly (JOBs) ve stanoveném rozmezí.

Kopírování úkolů (JOB), funkce "Copy to"

Možná cílová oblast leží mezi 129 - 169.

- Zvláštní parametr P12 předem nakonfigurujte na P12 = 2 nebo P12 = 1!

Zkopíruj JOB dle čísla, viz příslušný návod k použití „Řízení“.

Opakováním obou posledních kroků je možné rozkopírovat stejný zdrojový úkol (JOB) na více cílových úkolů (JOB).

Nezaznamená-li řízení po dobu více než 5 s žádnou činností uživatele, vrátí se zpět k zobrazení parametrů a proces kopírování se ukončí.

5.9.3.12 Dolní a horní hranice dálkového přepínání úkolů (JOB)(P13, P14)

Nejvyšší, resp. nejnižší číslo úkolu (JOB), které lze zvolit komponentami příslušenství, jako např. hořákem PowerControl 2.

Brání nechtěnému přepnutí na nežádaný nebo nedefinovaný úkol (JOB).

5.9.3.13 Funkce uchování hodnot (P15)

Funkce uchování hodnot aktivní (P15 = 1)

- Zobrazí se střední hodnoty naposledy použitých parametrů hlavního programu svařování.

Funkce uchování hodnot není aktivní (P15 = 0)

- Zobrazí se nastavené hodnoty parametrů hlavního programu.

5.9.3.14 Blokový JOB-provoz (P16)

Následující komponenty příslušenství podporují blokový JOB-provoz:

- Svařovací hořáky Up/Down s jednomístným 7segmetním displejem (jedna dvojice tlačítek)

V JOB 0 (V úkolu 0) je vždy aktivní program 0, u všech ostatních JOBs (úkolů) program 1.

Při tomto druhu provozu je možné komponentami příslušenství vyvolat až 30 JOBs (svařovacích úkolů), rozdělených do tří bloků.

Aby bylo možné využít blokový JOB-provoz, je třeba provést následující konfigurace:

- Přepínač „Program nebo funkce up/down“ nastavte do polohy „Program“
- Seznam úkolů (JOB) nastavte na reálný seznam úkolů (JOB) (speciální parametr P12 = „1“)
- Aktivujte blokový JOB-provoz (speciální parametr P16 = „1“)
- Volbou jednoho ze speciálních JOBs 129, 130 nebo 131 přepněte na blokový JOB-provoz.

Současný provoz s rozhraním jako RINT X12, BUSINT X11, DVINT X11 nebo digitálními komponentami příslušenství, jako je dálkový ovladač R40, není možný!

Přiřazování čísel úkolů (JOB) k zobrazení komponent příslušenství


JOB č.	Zobrazení / volba komponenty příslušenství									
	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Speciální úkol (JOB) 1	129	141	142	143	144	145	146	147	148	149
Speciální úkol (JOB) 2	130	151	152	153	154	155	156	157	158	159
Speciální úkol (JOB) 3	131	161	162	163	164	165	166	167	168	169

JOB 0:

Tento JOB dovoluje ruční nastavení parametrů svařování.

Volbě JOB 0 lze zabránit uzamykatelným spínačem nebo „Blokováním programu 0“ (P2).

Poloha uzamykatelného spínače , resp. speciální parametr P2 = 0: JOB 0 je zablokovaný.

Poloha uzamykatelného spínače , resp. speciální parametr P2 = 1: JOB 0 lze zvolit.

JOBy 1 až 9:

V každém speciálním JOBu lze vyvolat devět JOBů (viz tabulka).

V těchto JOBech je třeba předem uložit nastavené hodnoty pro rychlost drátu, opravu elektrického obvodu, dynamiku, atd. Pohodlně to lze provést pomocí softwaru PC300.Net.

Není-li software k dispozici, můžete uživatelsky definované seznamy JOBů založit v oblastech speciálních JOBů pomocí funkce „Copy to“ (viz vysvětlivky v kap. „Přepínání seznamů JOBů (P12)“).

5.9.3.15 Volba programu standardním tlačítkem hořáku (P17)

Umožňuje volbu programu, popř. přepnutí programu před zahájením svařování.

Ťuknutím na tlačítko hořáku dojde k přepnutí na další program. Po dosažení posledního uvolněného programu se pokračuje opět prvním.

- První uvolněný program je program 0, není-li zablokován.
(viz také speciální parametr P2)
- Poslední uvolněný program je P15.
 - Nejsou-li programy omezeny speciálním parametrem P4 (viz speciální parametr P4).
 - Nebo jsou pro zvolený JOB omezeny programy nastavením n-taktu (viz parametr P8).
- Svařování se zahájí přidržetím tlačítka hořáku delším než 0,64 s.

Volbu programu tlačítkem standardního hořáku lze použít při všech druzích provozu (2-taktní, 2-taktní speciální, 4-taktní a 4-taktní speciální).

5.9.3.16 Zobrazení průměrných hodnot pro superPuls (P19)

Funkce aktivní (P19 = 1)

- V případě superPuls je zobrazena průměrná hodnota výkonu z programu A (P_A) a programu B (P_B) (z výroby).

Funkce není aktivní (P19 = 0)

- V případě superPuls je výhradně zobrazen výkon programu A.

Pokud se při aktivované funkci zobrazí na displeji přístroje pouze znaky 000, jedná se o vzácnou nekompatibilní systémovou konfiguraci. Řešení: Vypněte zvláštní parametr P19.

5.9.3.17 Zadání svařování impulsním obloukem v programu PA (P20)

Výhradně u varianty přístroje s metodou svařování impulsním obloukem.

Funkce aktivní (P20 = 1)

- Pokud jsou dostupné a zapnuté funkce superPuls a přepínání metody svařování, bude metoda svařování impulsním obloukem vždy provedena v hlavním programu PA (z výroby).

Funkce neaktivní (P20 = 0)

- Zadání svařování impulsním obloukem je v programu PA vypnuto.

5.9.3.18 Zadání absolutních hodnot pro relativní programy (P21)

Spouštěcí program (P_{START}), program pro pokles proudu (P_B) a závěrný program (P_{END}) můžete volitelně nastavit vzhledem k hlavnímu programu (P_A) jako relativní nebo absolutní.

Funkce aktivní (P21 = 1)

- Absolutní nastavení parametrů.

Funkce neaktivní (P21 = 0)

- Relativní nastavení parametrů (z výroby).

5.9.3.19 Elektronická regulace množství plynu, typ (P22)

Výhradně aktivní u přístrojů s vestavěnou regulací množství plynu (volitelné vybavení z výroby). Nastavení může provádět výhradně jen autorizovaný servisní personál (základní nastavení = 1).

5.9.3.20 Nastavení programu pro relativní programy (P23)

Relativní programy – spouštěcí, poklesový a závěrný program mohou být pro pracovní body P0-P15 nastaveny buď společně nebo odděleně. U společného nastavení budou v protikladu k oddělenému nastavení hodnoty parametrů uloženy v JOB. U odděleného nastavení jsou hodnoty parametrů pro všechny úkoly JOB stejné (výjimka speciální JOB SP1, SP2 und SP3).

5.9.3.21 Zobrazení korekce nebo žádaného napětí (P24)

Při nastavení korekce svařovacího oblouku pravým otočným přepínačem může být zobrazeno buď opravné napětí +- 9,9 V (z výroby) nebo absolutní žádané napětí.

5.9.3.22 Volba JOB při provozu Expert (P25)

Pomocí speciálního parametru P25 lze stanovit, zda je možné na podavači drátu vybrat speciální úkoly (JOB) SP1/2/3 nebo volbu svařovacích úkolů podle seznamu JOB.

5.9.3.23 Požadovaná hodnota vyhřívání drátu (P26)

Ohřívač cívký drátu, také nazývaný Wire Heating System (WHS), zabraňuje usazování vlhkosti na svařovacím drátu a snižuje tak riziko vodíkových pórů. Toto nastavení je plynule variabilní v teplotním rozmezí od 25 °C do 50 °C, nastavení na 45 °C při výrobě je přednostně používáno pro svařovací spotřební materiál, který přitahuje vlhkost, jako je hliník nebo drát s jádrem.

5.9.3.24 Přepnutí provozního režimu při spuštění svařování (P27)

Uživatel může u zvoleného provozního režimu 4taktní speciální druh provozu stanovit pomocí doby stisknutí tlačítka hořáku, v jakém provozním režimu (4taktní nebo 4taktní speciální druh provozu) bude průběh programu proveden.

Stisknutí a držení tlačítka hořáku (déle než 300 ms): Průběh programu s provozním režimem 4taktní speciální druh provozu (standard).

Klepnutí na tlačítko hořáku: Přístroj se přepne na 4taktní druh provozu.

5.9.3.25 Práh chyby elektronické regulace množství plynu (P28)

Procentuálně nastavená hodnota představuje práh chyby, pokud dojde k jeho nedosažení nebo překročení, následuje chybové hlášení > viz kapitola 7.2.

5.9.3.26 Jednotková soustava (P29)**Funkce není aktivní**

- Zobrazí se metrické měrné jednotky.

Funkce aktivní

- Zobrazí se imperiální měrné jednotky.

5.9.3.27 Možnost volby průběhu programu otočným knoflíkem Svařovací výkon (P30)**Funkce není aktivní**

- Otočný knoflík je zablokovaný, použijte tlačítko Parametr svařování k volbě parametrů svařování.

Funkce je aktivní

- Otočný knoflík lze použít k volbě parametrů svařování.

6 Údržba, péče a likvidace

6.1 Všeobecně

NEBEZPEČÍ



Nebezpečí poranění elektrickým napětím po vypnutí!

Práce na otevřeném přístroji mohou vést ke zraněním s následkem smrti!

Během provozu se v přístroji nabíjejí kondenzátory elektrickým napětím. Toto napětí zde přetrvává až do 4 minut po vytažení síťové zástrčky.

1. Vypněte přístroj.
2. Vytáhněte síťovou zástrčku.
3. Vyčkejte alespoň 4 minuty, než se vybijí kondenzátory!

VÝSTRAHA



Neodborná údržba, kontrola a opravy!

Údržbu, kontroly a opravy výrobku směji provádět pouze způsobilé osoby (oprávněný personál). Způsobilou osobou je ten, kdo na základě svého vzdělání, znalostí a zkušenosti je při kontrole zdroje svařovacího proudu schopen identifikovat existující ohrožení a možné následné škody a učinit nutná bezpečnostní opatření.

- Dodržujte předpisy pro údržbu.
- Není-li některá z níže uvedených kontrol splněna, smí být přístroj uveden opět do provozu teprve po opravě a nové zkoušce.

Opravy a údržbové práce smí provádět pouze vyškolený autorizovaný odborný personál, v opačném případě zaniká nárok na záruku. Ve všech servisních záležitostech se obračejte zásadně na vašeho odborného prodejce, dodavatele přístroje. Zpětné dodávky v záručních případech lze provádět pouze prostřednictvím Vašeho odborného prodejce. Při výměně dílů používejte pouze originální náhradní díly. V objednávce náhradních dílů udejte typ přístroje, sériové číslo a artiklové číslo přístroje, typové označení a artiklové číslo náhradního dílu.

Tento přístroj nevyžaduje za uvedených okolních podmínek a běžných pracovních podmínek žádnou náročnější údržbu a vyžaduje minimální péči.

Kvůli znečištěnému přístroji se sníží životnost a dovolené zatížení. Intervaly čištění se rozhodující měrou řídí okolními podmínkami a s tím spojeným znečištěním přístroje (minimálně ale jednou za půl roku).

6.2 Odborná likvidace přístroje



Řádná likvidace!

Přístroj obsahuje cenné suroviny, které by měly být recyklovány, a elektronické součásti, které je třeba zlikvidovat.

- Nelikvidujte s komunálním odpadem!
- Při likvidaci dodržujte úřední předpisy!
- Vysloužilé elektrické a elektronické přístroje se podle evropských nařízení (směrnice 2012/19/EU o odpadních elektrických a elektronických zařízeních) nesmí dále odstraňovat do netříděného domácího odpadu. Musí se sbírat odděleně. Symbol popelnice na kolech poukazuje na nezbytnost odděleného sběru.
Tento přístroj musí být předán k likvidaci resp. recyklaci do k tomu určených systémů odděleného sběru.

V Německu jste zavázáni zákonem (Zákon o uvádění elektrických a elektronických zařízení na trh, o zpětném odběru elektrozařízení, ekologickém zpracovávání a využívání elektroodpadu (Zákon o el. zařízení)), odevzdat vysloužilý přístroj do sběru odděleného od netříděného domácího odpadu. Veřejnoprávní provozovatelé sběren odpadu (obce) zřídili za tímto účelem sběrný, kde je možné bezplatně odevzdat vysloužilé přístroje z domácností.

Za vymazání osobních údajů odpovídá koncový uživatel.

Před likvidací zařízení je nutné vyjmout lampy, baterie nebo akumulátory a zlikvidovat je odděleně. Typ baterie nebo dobíjecí baterie a její složení je vyznačeno nahoře (typ CR2032 nebo SR44). Následující produkty-EWM mohou obsahovat baterie nebo akumulátory:

- Svářečské helmy
Baterie nebo akumulátory lze z LED-kazety snadno vyjmout.
- Ovládání zařízení
Baterie nebo akumulátory jsou umístěny na zadní straně v příslušných zdířkách na desce plošných spojů a lze je snadno vyjmout. Ovládací prvky lze demontovat běžnými nástroji.

Informace ohledně návratu nebo sběru starých přístrojů obdržíte od příslušné městské nebo obecní správy. Mimo to je možný zpětný odběr elektrozařízení odbytovými partnery-EWM po celé Evropě.

Další informace k tématu Zákonu o el. zařízení naleznete na našich webových stránkách na adrese: <https://www.ewm-group.com/de/nachhaltigkeit.html>.

7 Odstraňování poruch

Všechny výrobky podléhají přísným kontrolám ve výrobě a po ukončení výroby. Pokud by přesto něco nefungovalo, přezkoušejte výrobek podle následujícího seznamu. Nepovede-li žádné doporučení k odstranění závady výrobku, informujte autorizovaného obchodníka.


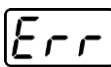
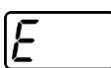
7.1 Verze softwaru řídicí jednotky přístroje

Dotaz na stavy softwaru slouží výhradně k informaci pro autorizovaný servisní personál a může být dotazován v nabídce konfigurace přístroje > viz kapitola 5.8!

7.2 Hlášení chyb (proudový zdroj)

Zobrazování možných čísel chyb závisí na přístrojové řadě a jejím provedení!

Hlášení o poruše se podle možností displeje přístroje zobrazí takto:

Typ zobrazení – řídicí jednotka přístroje	Zobrazení
Grafický displej	
Dvě 7-segmentová zobrazení	
Jedno 7-segmentové zobrazení	

Možná příčina poruchy je signalizována příslušným číslem poruchy (viz tabulku). V případě poruchy se vypne výkonová jednotka.

- Poruchy zařízení evidujte a dle potřeby je oznamujte servisnímu personálu.
- Vyskytne-li se více chyb, jsou tyto zobrazovány za sebou.

Reset chyb (legenda kategorie)

^A Chybové hlášení zmizí, jakmile je chyba odstraněna.

^B Chybové hlášení můžete resetovat stisknutím tlačítka ◀.

Všechna ostatní chybová hlášení lze vynulovat výhradně vypnutím a opětovným zapnutím přístroje.

Chyba 3: Chyba rychloměru

Kategorie A, B

- ✓ Porucha posuvu drátu.
 - ✘ Zkontrolujte elektrická spojení (přípojky, vedení).
- ✓ Trvalé přetížení pohonu drátu.
 - ✘ Bovden posuvu drátu neukládejte v malých poloměrech.
 - ✘ Zkontrolujte volný chod bovdeny posuvu drátu.

Chyba 4: Nadměrná teplota

Kategorie A

- ✓ Přehřátý proudový zdroj.
 - ✘ Zapnutý přístroj nechte vychladnout.
- ✓ Zablokovaný ventilátor, znečištění nebo závada.
 - ✘ Zkontrolujte, vyčistěte, nebo vyměňte ventilátor.
- ✓ Zablokovaný vstup nebo výstup vzduchu.
 - ✘ Zkontrolujte vstup a výstup vzduchu.

Chyba 5: Síťové přepětí

- ✓ Síťové napětí je příliš vysoké.
 - ✘ Zkontrolujte síťové napětí a porovnejte je s napájecími napětími proudového zdroje.

Chyba 6: Síťové podpětí

- ✓ Síťové napětí je příliš nízké.
 - ✗ Zkontrolujte síťová napětí a porovnejte je s napájecími napětími proudového zdroje.

Chyba 7: Nedostatek chladicího prostředku

Kategorie B

- ✓ Velmi malé průtokové množství.
 - ✗ Doplněte chladicí prostředek.
 - ✗ Zkontrolujte průtok chladicího prostředku – odstraňte zlomy ve svazku hadic.
 - ✗ Upravte průtokovou mez^[1].
 - ✗ Vyčistěte chladič.
- ✓ Čerpadlo se netočí.
 - ✗ Roztočte hřídel čerpadla.
- ✓ Vzduch v okruhu chladicího prostředku.
 - ✗ Odvzdušněte okruh chladicího prostředku.
- ✓ Svazek hadic není zcela naplněn chladicím prostředkem.
 - ✗ Přístroj vypněte a znovu zapněte > čerpadlo běží > plnění.
- ✓ Provoz se svařovacím hořákem chlazeným plynem.
 - ✗ Deaktivujte chlazení hořáku.
 - ✗ Spojte hadicovým můstkem výstupní a vratnou větev chladicího prostředku.

Chyba 8: Chyba ochranný plyn

Kategorie A, B

- ✓ Žádný plyn.
 - ✗ Zkontrolujte přívod plynu.
- ✓ Příliš nízký vstupní tlak.
 - ✗ Odstraňte zlomy ve svazku hadic (cílová hodnota: vstupní tlak 4-6 bar).

Chyba 9: Sekundární přepětí

- ✓ Přepětí na výstupu: Chyba invertoru.
 - ✗ Vyžádejte si servis.

Chyba 10: Zkrat zemnicího vodiče (chyba ochranného vodiče)

- ✓ Spojení mezi svařovacím drátem a pouzdrem zařízení.
 - ✗ Odstraňte elektrické spojení.
- ✓ Spojení mezi obvodem svařovacího proudu a pouzdrem zařízení.
 - ✗ Zkontrolujte připojení a uložení ukostřovacího kabelu / svařovacího hořáku.

Chyba 11: Rychlé vypnutí

Kategorie A, B

- ✓ Odebrání logického signálu „Robot připraven“ během procesu.
 - ✗ Odstraňte chybu v nadřazeném řízení.

Chyba 16: Skupinová chyba proudu pilotního oblouku

Kategorie A

- ✓ Byl přerušen externí nouzový obvod.
 - ✘ Zkontrolujte nouzový obvod a odstraňte příčinu chyby.
- ✓ Byl aktivován nouzový obvod proudového zdroje (interně konfigurovatelný).
 - ✘ Znovu deaktivujte nouzový obvod.
- ✓ Přehřátý proudový zdroj.
 - ✘ Zapnutý přístroj nechte vychladnout.
- ✓ Zablokovaný ventilátor, znečištění nebo závada.
 - ✘ Zkontrolujte, vyčistěte, nebo vyměňte ventilátor.
- ✓ Zablokovaný vstup nebo výstup vzduchu.
 - ✘ Zkontrolujte vstup a výstup vzduchu.
- ✓ Zkrat svařovacího hořáku.
 - ✘ Zkontrolujte svařovací hořák.
 - ✘ Vyžádejte si servis.

Chyba 17: Chyba studeného drátu

Kategorie B

- ✓ Porucha posuvu drátu.
 - ✘ Zkontrolujte elektrická spojení (přípojky, vedení).
- ✓ Trvalé přetížení pohonu drátu.
 - ✘ Bovden posuvu drátu neukládejte v malých poloměrech.
 - ✘ Zkontrolujte volný chod bovdeny posuvu drátu.

Chyba 18: Chyba plazmového plynu

Kategorie B

- ✓ Žádný plyn.
 - ✘ Zkontrolujte přívod plynu.
- ✓ Příliš nízký vstupní tlak.
 - ✘ Odstraňte zlomy ve svazku hadic (cílová hodnota: vstupní tlak 4-6 bar).

Chyba 19: Chyba ochranný plyn

Kategorie B

- ✓ Žádný plyn.
 - ✘ Zkontrolujte přívod plynu.
- ✓ Příliš nízký vstupní tlak.
 - ✘ Odstraňte zlomy ve svazku hadic (cílová hodnota: vstupní tlak 4-6 bar).

Chyba 20: Nedostatek chladicího prostředku

Kategorie B

- ✎ Velmi malé průtokové množství.
 - ✘ Doplněte chladicí prostředek.
 - ✘ Zkontrolujte průtok chladicího prostředku – odstraňte zlomy ve svazku hadic.
 - ✘ Upravte průtokovou mez^[1].
 - ✘ Vyčistěte chladič.
- ✎ Čerpadlo se netočí.
 - ✘ Roztočte hřídel čerpadla.
- ✎ Vzduch v okruhu chladicího prostředku.
 - ✘ Odvzdušněte okruh chladicího prostředku.
- ✎ Svazek hadic není zcela naplněn chladicím prostředkem.
 - ✘ Přístroj vypněte a znovu zapněte > čerpadlo běží > plnění.
- ✎ Provoz se svařovacím hořákem chlazeným plynem.
 - ✘ Deaktivujte chlazení hořáku.
 - ✘ Spojte hadicovým můstkem výstupní a vratnou větev chladicího prostředku.

Chyba 22: Nadměrná teplota chladiva

Kategorie B

- ✎ Přehřátí chladicího prostředku^[1].
 - ✘ Zapnutý přístroj nechte vychladnout.
- ✎ Zablokovaný ventilátor, znečištění nebo závada.
 - ✘ Zkontrolujte, vyčistěte, nebo vyměňte ventilátor.
- ✎ Zablokovaný vstup nebo výstup vzduchu.
 - ✘ Zkontrolujte vstup a výstup vzduchu.

Chyba 23: Nadměrná teplota HF tlumivky

Kategorie A

- ✎ Externí HF zapalovací přístroj je přehřátý.
 - ✘ Zapnutý přístroj nechte vychladnout.

Chyba 24: Chyba zapálení pomocného elektrického oblouku

Kategorie B

- ✎ Pomocný elektrický oblouk nezapaluje.
 - ✘ Zkontrolujte vybavení svařovacího hořáku.

Chyba 25: Chyba formovacího plynu

Kategorie B

- ✎ Žádný plyn.
 - ✘ Zkontrolujte přívod plynu.
- ✎ Příliš nízký vstupní tlak.
 - ✘ Odstraňte zlomy ve svazku hadic (cílová hodnota: vstupní tlak 4-6 bar).

Chyba 26: Nadměrná teplota modulu pomocného elektrického oblouku

Kategorie A

- ✎ Přehřátý proudový zdroj.
 - ✘ Zapnutý přístroj nechte vychladnout.
- ✎ Zablokovaný ventilátor, znečištění nebo závada.
 - ✘ Zkontrolujte, vyčistěte, nebo vyměňte ventilátor.
- ✎ Zablokovaný vstup nebo výstup vzduchu.
 - ✘ Zkontrolujte vstup a výstup vzduchu.

Chyba 32: Chyba I>0

- ↘ Závada měření proudu.
- ✘ Vyžádejte si servis.

Chyba 33: Chyba UIST

- ↘ Závada měření napětí.
- ✘ Odstraňte zkrat v obvodu svařovacího proudu.
- ✘ Odstraňte externí napětí čidla.
- ✘ Vyžádejte si servis.

Chyba 34: Chyba elektroniky

- ↘ Chyba A/D kanálu
- ✘ Přístroj vypněte a opět zapněte.
- ✘ Vyžádejte si servis.

Chyba 35: Chyba elektroniky

- ↘ Chyba boků impulsu
- ✘ Přístroj vypněte a opět zapněte.
- ✘ Vyžádejte si servis.

Chyba 36: Chyba S

- Porušené podmínky ↘ S.
- ✘ Přístroj vypněte a opět zapněte.
- ✘ Vyžádejte si servis.

Chyba 37: Chyba elektroniky

- ↘ Přehřátý proudový zdroj.
- ✘ Zapnutý přístroj nechte vychladnout.
- ↘ Zablokovaný ventilátor, znečištění nebo závada.
- ✘ Zkontrolujte, vyčistěte, nebo vyměňte ventilátor.
- ↘ Zablokovaný vstup nebo výstup vzduchu.
- ✘ Zkontrolujte vstup a výstup vzduchu.

Chyba 38: Chyba IIST

- ↘ Zkrat v obvodu svařovacího proudu před svařováním.
- ✘ Odstraňte zkrat v obvodu svařovacího proudu.
- ✘ Vyžádejte si servis.

Chyba 39: Chyba elektroniky

- ↘ Sekundární přepětí
- ✘ Přístroj vypněte a opět zapněte.
- ✘ Vyžádejte si servis.

Chyba 40: Chyba elektroniky

- ↘ Chyba I>0
- ✘ Vyžádejte si servis.

Chyba 47: Bankovní spojení (BT)

Kategorie B

- ↘ Chyba spojení mezi svářečkou a periferním zařízením.
- ✘ Řiďte se doprovodnou dokumentací datového rozhraní s bezdrátovým přenosem.

Chyba 48: Chyba zapalování

Kategorie B

- ✓ Při spuštění procesu nedochází k zážehu (u automatických přístrojů).
- ✘ Zkontrolujte posuv drátu
- ✘ Zkontrolujte přípojky silových kabelů v obvodu svařovacího proudu.
- ✘ Případně před svařováním vyčistěte zkorodované povrchové plochy na obrobku.

Chyba 49: Chyba oblouku

Kategorie B

- ✓ Během svařování s automatickým zařízením došlo k chybě oblouku.
- ✘ Zkontrolujte posuv drátu.
- ✘ Upravte rychlost svařování.

Chyba 50: Číslo programu

Kategorie B

- ✓ Interní chyba.
- ✘ Vyžádejte si servis.

Chyba 51: Nouzové vypnutí

Kategorie A

- ✓ Byl přerušen externí nouzový obvod.
- ✘ Zkontrolujte nouzový obvod a odstraňte příčinu chyby.
- ✓ Byl aktivován nouzový obvod proudového zdroje (interně konfigurovatelný).
- ✘ Znovu deaktivujte nouzový obvod.

Chyba 52: Žádný přístroj DV

- ✓ Po zapnutí automatického zařízení nebyl identifikován žádný posuv drátu (DV).
- ✘ Zkontrolujte řídicí vedení posuvů drátu, případně je připojte.
- ✘ Opravte identifikační číslo automatizovaného posuvu drátu (u 1DV: Zajistěte číslo 1, u 2DV vždy jeden PD s číslem 1 a jeden PD s číslem 2).

Chyba 53: Žádný posuv drátu 2

Kategorie B

- ✓ Posuv drátu 2 nebyl rozpoznán.
- ✘ Zkontrolujte připojení řídicích vedení.

Chyba 54: Chyba VRD

- ✓ Chyba redukce napětí naprázdno.
- ✘ Příp. odpojte cizí přístroj od obvodu svařovacího proudu.
- ✘ Vyžádejte si servis.

Chyba 55: Nadproud v pohonu posuvu drátu

Kategorie B

- ✓ Identifikace nadproudu v pohonu posuvu drátu.
- ✘ Bovden posuvu drátu neukládejte v malých poloměrech.
- ✘ Zkontrolujte volný chod bovdenu posuvu drátu.

Chyba 56: Výpadek fáze sítě

- ✓ Jedna fáze síťového napětí vypadla.
- ✘ Zkontrolujte připojení na síť, síťovou zástrčku a síťové pojistky.

Chyba 57: Chyba rychloměru Slave

Kategorie B

- ✓ Porucha posuvu drátu (pohon Slave).
 - ✘ Zkontrolujte spojení (přípojky, vedení).
- ✓ Trvalé přetížení pohonu drátu (pohon Slave).
 - ✘ Bovden posuvu drátu neukládejte v malých poloměrech.
 - ✘ Zkontrolujte volný chod bovdeny posuvu drátu.

Chyba 58: Zkrat

Kategorie B

- ✓ Zkrat v obvodu svařovacího proudu.
 - ✘ Odstraňte zkrat v obvodu svařovacího proudu.
 - ✘ Svařovací hořák odkládejte izolovaně.

Chyba 59: Nekompatibilní přístroj

- ✓ Přístroj připojený k systému není kompatibilní.
 - ✘ Odpojte nekompatibilní přístroj od systému.

Chyba 60: Nekompatibilní software

- ✓ Software přístroje není kompatibilní.
 - ✘ Odpojte nekompatibilní přístroj od systému.
 - ✘ Vyžádejte si servis.

Chyba 61: Kontrola svařování

- ✓ Skutečná hodnota parametru svařování je mimo stanovené toleranční pole.
 - ✘ Dodržujte toleranční oblasti.
 - ✘ Přizpůsobte parametry svařování.

Chyba 62: Součást systému

- ✓ Součást systému nenalezena.
 - ✘ Vyžádejte si servis.


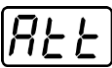
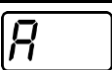
Chyba 63: Chyba síťového napětí

- ✓ Provozní a síťové napětí jsou nekompatibilní.
 - ✘ Zkontrolujte, resp. upravte provozní a síťové napětí.

^[1] hodnoty a/nebo spínací meze viz Technická data.

7.3 Výstražná hlášení

Výstražné hlášení se podle možností displeje přístroje zobrazí takto:

Typ zobrazení – řídicí jednotka přístroje	Zobrazení
Grafický displej	
Dvě 7-segmentová zobrazení	
Jedno 7-segmentové zobrazení	

Možná příčina výstrahy je signalizována příslušným číslem výstrahy (viz tabulku).

- Vyskytne-li se více výstrah, jsou zobrazovány za sebou.
- Výstrahu přístroje evidujte a dle potřeby ji oznamujte servisnímu personálu.

Varování	Možná příčina / odstranění
1 Nadměrná teplota	Zakrátko hrozí vypnutí kvůli nadměrné teplotě.

Varování	Možná příčina / odstranění
2 Selhání púlvlny	Zkontrolujte parametry procesu.
3 Varování, chlazení hořáku	Zkontrolujte stav chladicího prostředku a případně jej doplňte.
4 Ochranný plyn	Zkontrolujte zásobování ochranným plynem.
5 Prútok chladicího prostředku	Zkontrolujte min. prútokové množství. ^[2]
6 Rezerva drátu	Na cívce je již jen málo drátu.
7 Výpadek sběrnice CAN	Podavač drátu není připojený, pojistkový automat motorku posuvu drátu (vypadlý pojistkový automat vraťte stiskem zpět).
8 Obvod svařovacího proudu	Indukčnost obvodu svařovacího proudu je pro zvolený svařovací úkol příliš vysoká.
9 Konfigurace PD	Zkontrolujte konfiguraci PD
10 Dílčí invertor	Některý z dílčích invertorů nedodává svařovací proud.
11 Nadměrná teplota chladicího prostředku ^[1]	Zkontrolujte teplotu a spínací prahy. ^[2]
12 Kontrola svařování	Skutečná hodnota parametru svařování je mimo stanovené toleranční pole.
13 Chyba kontaktu	Odpor v obvodu svařovacího proudu je příliš velký. Zkontrolujte ukostření.
14 Chyba při vyrovnání	Vypněte a znovu zapněte přístroj. Pokud chyba přetrvává, informujte servis.
15 Síťová pojistka	Bylo dosaženo meze výkonu síťové pojistky a svařovací výkon je snížen. Zkontrolujte nastavení pojistky.
16 Varování ochranného plynu	Zkontrolujte přívod plynu.
17 Varování plazmového plynu	Zkontrolujte přívod plynu.
18 Varování formovacího plynu	Zkontrolujte přívod plynu.
19 Varování plynu 4	rezervováno
20 Varování teploty chladicího prostředku	Zkontrolujte stav chladicího prostředku a případně jej doplňte.
21 Nadměrná teplota 2	rezervováno
22 Nadměrná teplota 3	rezervováno
23 Nadměrná teplota 4	rezervováno
24 Varování prútoky chladicího prostředku	Zkontrolujte zásobování chladicím prostředkem. Zkontrolujte stav chladicího prostředku a případně jej doplňte. Zkontrolujte prútok a spínací prahy. ^[2]
25 Prútok 2	rezervováno
26 Prútok 3	rezervováno
27 Prútok 4	rezervováno
28 Varování zásobníku drátu	Zkontrolujte posuv drátu.
29 Nedostatek drátu 2	rezervováno
30 Nedostatek drátu 3	rezervováno
31 Nedostatek drátu 4	rezervováno
32 Chyba rychloměru	Porucha podavače drátu – dlouhodobé přetížení pohonu drátu.
33 Nadproud motorku posuvu drátu	Identifikace nadproudu v motorku posuvu drátu.

Varování	Možná příčina / odstranění
34 JOB neznámý	Volba JOBu nebyla provedena, protože číslo JOBu je neznámé.
35 Nadproud motorku posuvu drátu Slave	Rozpoznání nadproudu motorku posuvu drátu Slave (systém Push/Push nebo mezipohon).
36 Chyba rychloměru Slave	Porucha podavače drátu – dlouhodobé přetížení pohonu drátu (systém Push/Push nebo mezipohon).
37 Výpadek sběrnice FAST	Posuv drátu není připojený (pojistkový automat motorku posuvu drátu vraťte stlačením zpět).
38 Neúplné informace o součásti	Zkontrolujte správu součástí XNET.
39 Selhání sít'ové půlmlny	Zkontrolujte napájecí napětí.
40 Slabá elektrická síť	Zkontrolujte napájecí napětí.
41 Chladicí modul nebyl rozpoznán	Zkontrolujte připojení chladicího zařízení.
47 Baterie (dálkový ovladač, typ BT)	Vybitá baterie (vyměňte baterii)

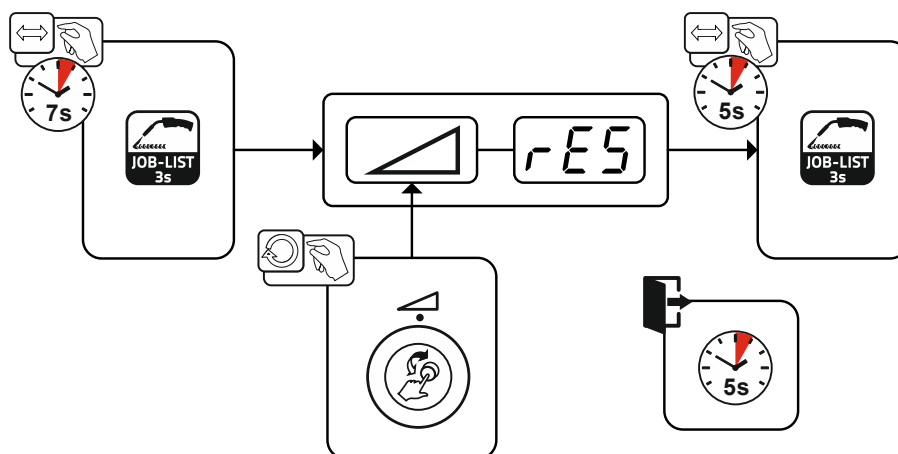
^[1] pouze u přístrojové řady XQ

^[2] Hodnoty a/nebo spínací prahy viz Technická data.

7.4 Reset svařovacích úkolů (jobů) na výrobní nastavení

Všechny specifické, uživatelem uložené, parametry svařování jsou nahrazeny výrobním nastavením.

7.4.1 Vynulování jednotlivého úkolu (jobu)

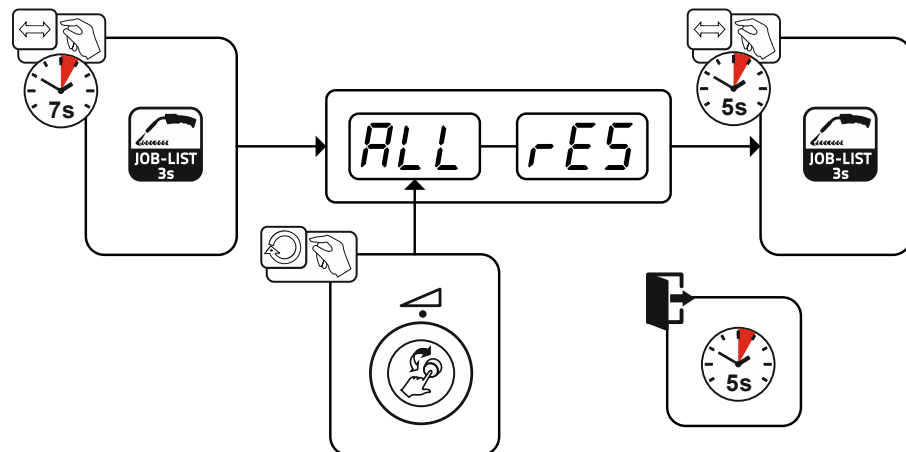


Obrázek 7-1

7.4.2 Vynulování všech úkolů (JOBů)

Jsou resetovány úlohy 1-128 + 170-256.

Specifické zákaznickovy úlohy 129-169 zůstanou zachovány.



Obrázek 7-2

8 Dodatek

8.1 JOB-List

JOB č.	Metoda	Materiál	Plyn	Průměr [mm]
1	Standardní v ochranném plynu	G3Si1 / G4Si1	100 % CO2	0,8
2	Standardní v ochranném plynu	G3Si1 / G4Si1	100 % CO2	0,9
3	Standardní v ochranném plynu	G3Si1 / G4Si1	100 % CO2	1,0
4	Standardní v ochranném plynu	G3Si1 / G4Si1	100 % CO2	1,2
5	Standardní v ochranném plynu	G3Si1 / G4Si1	100 % CO2	1,6
6	Standardní v ochranném plynu / impuls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,8
7	Standardní v ochranném plynu / impuls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,9
8	Standardní v ochranném plynu / impuls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
9	Standardní v ochranném plynu / impuls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
10	Standardní v ochranném plynu / impuls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
11	Standardní v ochranném plynu / impuls	G3Si1 / G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	0,8
12	Standardní v ochranném plynu / impuls	G3Si1 / G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	0,9
13	Standardní v ochranném plynu / impuls	G3Si1 / G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,0
14	Standardní v ochranném plynu / impuls	G3Si1 / G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,2
15	Standardní v ochranném plynu / impuls	G3Si1 / G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,6
26	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
27	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
28	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
29	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
30	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
31	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
32	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
33	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
34	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
35	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0

JOB č.	Metoda	Materiál	Plyn	Průměr [mm]
36	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
37	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
38	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
39	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
40	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
41	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
42	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
43	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
44	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
45	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
46	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-78 / He-20 / CO2-2 (M12)	0,8
47	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-78 / He-20 / CO2-2 (M12)	1,0
48	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-78 / He-20 / CO2-2 (M12)	1,2
49	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-78 / He-20 / CO2-2 (M12)	1,6
50	coldArc / coldArc puls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
51	coldArc / coldArc puls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
52	coldArc / coldArc puls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
55	coldArc / coldArc puls	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,0
56	coldArc / coldArc puls	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,2
59	coldArc / coldArc puls	AlSi	Ar-100 (I1)	1,0
60	coldArc / coldArc puls	AlSi	Ar-100 (I1)	1,2
63	coldArc / coldArc puls	Al99	Ar-100 (I1)	1,0
64	coldArc / coldArc puls	Al99	Ar-100 (I1)	1,2
66	coldArc pájení	CuSi	Ar-100 (I1)	0,8
67	coldArc pájení	CuSi	Ar-100 (I1)	1,0
68	coldArc pájení	CuSi	Ar-100 (I1)	1,2
70	coldArc pájení	CuAl	Ar-100 (I1)	0,8
71	coldArc pájení	CuAl	Ar-100 (I1)	1,0
72	coldArc pájení	CuAl	Ar-100 (I1)	1,2
74	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	0,8
75	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,0
76	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,2
77	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,6

JOB č.	Metoda	Materiál	Plyn	Průměr [mm]
78	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlMg4,5Mn	Ar-70/He-30 (I3)	0,8
79	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlMg4,5Mn	Ar-70/He-30 (I3)	1,0
80	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlMg4,5Mn	Ar-70/He-30 (I3)	1,2
81	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlMg4,5Mn	Ar-70/He-30 (I3)	1,6
82	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlSi	Ar-100 (I1)	0,8
83	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlSi	Ar-100 (I1)	1,0
84	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlSi	Ar-100 (I1)	1,2
85	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlSi	Ar-100 (I1)	1,6
86	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlSi	Ar-70/He-30 (I3)	0,8
87	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlSi	Ar-70/He-30 (I3)	1,0
88	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlSi	Ar-70/He-30 (I3)	1,2
89	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlSi	Ar-70/He-30 (I3)	1,6
90	Standardní v ochranném plynu / impuls	Al99	Ar-100 (I1)	0,8
91	Standardní v ochranném plynu / impuls	Al99	Ar-100 (I1)	1,0
92	Standardní v ochranném plynu / impuls	Al99	Ar-100 (I1)	1,2
93	Standardní v ochranném plynu / impuls	Al99	Ar-100 (I1)	1,6
94	Standardní v ochranném plynu / impuls	Al99	Ar-70/He-30 (I3)	0,8
95	Standardní v ochranném plynu / impuls	Al99	Ar-70/He-30 (I3)	1,0
96	Standardní v ochranném plynu / impuls	Al99	Ar-70/He-30 (I3)	1,2
97	Standardní v ochranném plynu / impuls	Al99	Ar-70/He-30 (I3)	1,6
98	Standardní v ochranném plynu / impuls	CuSi	Ar-100 (I1)	0,8
99	Standardní v ochranném plynu / impuls	CuSi	Ar-100 (I1)	1,0
100	Standardní v ochranném plynu / impuls	CuSi	Ar-100 (I1)	1,2
101	Standardní v ochranném plynu / impuls	CuSi	Ar-100 (I1)	1,6
102	Standardní v ochranném plynu / impuls	CuSi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
103	Standardní v ochranném plynu / impuls	CuSi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0

JOB č.	Metoda	Materiál	Plyn	Průměr [mm]
104	Standardní v ochranném plynu / impuls	CuSi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
105	Standardní v ochranném plynu / impuls	CuSi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
106	Standardní v ochranném plynu / impuls	CuAl	Ar-100 (I1)	0,8
107	Standardní v ochranném plynu / impuls	CuAl	Ar-100 (I1)	1,0
108	Standardní v ochranném plynu / impuls	CuAl	Ar-100 (I1)	1,2
109	Standardní v ochranném plynu / impuls	CuAl	Ar-100 (I1)	1,6
110	Pájení/tvrdé pájení	CuSi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
111	Pájení/tvrdé pájení	CuSi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
112	Pájení/tvrdé pájení	CuSi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
113	Pájení/tvrdé pájení	CuSi	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
114	Pájení/tvrdé pájení	CuSi	Ar-100 (I1)	0,8
115	Pájení/tvrdé pájení	CuSi	Ar-100 (I1)	1,0
116	Pájení/tvrdé pájení	CuSi	Ar-100 (I1)	1,2
117	Pájení/tvrdé pájení	CuSi	Ar-100 (I1)	1,6
118	Pájení/tvrdé pájení	CuAl	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
119	Pájení/tvrdé pájení	CuAl	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
120	Pájení/tvrdé pájení	CuAl	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
121	Pájení/tvrdé pájení	CuAl	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
122	Pájení/tvrdé pájení	CuAl	Ar-100 (I1)	0,8
123	Pájení/tvrdé pájení	CuAl	Ar-100 (I1)	1,0
124	Pájení/tvrdé pájení	CuAl	Ar-100 (I1)	1,2
125	Pájení/tvrdé pájení	CuAl	Ar-100 (I1)	1,6
126	Drážkování			
127	WIG Liftarc			
128	Ruční svařování elektrodou			
129	Speciální JOB 1	Speciální	Speciální	Spezial
130	Speciální JOB 2	Speciální	Speciální	Spezial
131	Speciální JOB 3	Speciální	Speciální	Spezial
132		Volný JOB		
133		Volný JOB		
134		Volný JOB		
135		Volný JOB		
136		Volný JOB		
137		Volný JOB		
138		Volný JOB		
139		Volný JOB		
140		Blok 1/ JOB1		
141		Blok 1/ JOB2		
142		Blok 1/ JOB3		
143		Blok 1/ JOB4		
144		Blok 1/ JOB5		
145		Blok 1/ JOB6		

JOB č.	Metoda	Materiál	Plyn	Průměr [mm]
146		Blok 1/ JOB7		
147		Blok 1/ JOB8		
148		Blok 1/ JOB9		
149		Blok 1/ JOB10		
150		Blok 2/ JOB1		
151		Blok 2/ JOB2		
152		Blok 2/ JOB3		
153		Blok 2/ JOB4		
154		Blok 2/ JOB5		
155		Blok 2/ JOB6		
156		Blok 2/ JOB7		
157		Blok 2/ JOB8		
158		Blok 2/ JOB9		
159		Blok 2/ JOB10		
160		Blok 3/ JOB1		
161		Blok 3/ JOB2		
162		Blok 3/ JOB3		
163		Blok 3/ JOB4		
164		Blok 3/ JOB5		
165		Blok 3/ JOB6		
166		Blok 3/ JOB7		
167		Blok 3/ JOB8		
168		Blok 3/ JOB9		
169		Blok 3/ JOB10		
171	coldArc / coldArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,0
172	coldArc / coldArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,2
173	rootArc / rootArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,0
174	rootArc / rootArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,2
179	forceArc / forceArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
180	forceArc / forceArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
181	forceArc / forceArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
182	coldArc	G3Si1 / G4Si1	CO2-100 (C1)	0,8
183	coldArc	G3Si1 / G4Si1	CO2-100 (C1)	0,9
184	coldArc	G3Si1 / G4Si1	CO2-100 (C1)	1,0
185	coldArc	G3Si1 / G4Si1	CO2-100 (C1)	1,2
188	V ochranném plynu Non-Synergic	Speciální	Speciální	Spezial
189	forceArc / forceArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,8
190	forceArc / forceArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	0,8
191	coldArc / coldArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,8
192	coldArc / coldArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,9
193	coldArc / coldArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
194	coldArc / coldArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
195	coldArc / coldArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
197	coldArc pájení	AlSi	Ar-100 (I1)	1,0
198	coldArc pájení	AlSi	Ar-100 (I1)	1,2
201	coldArc pájení	ZnAl	Ar-100 (I1)	1,0
202	coldArc pájení	ZnAl	Ar-100 (I1)	1,2

JOB č.	Metoda	Materiál	Plyn	Průměr [mm]
204	rootArc	G3Si1 / G4Si1	CO2-100 (C1)	1,0
205	rootArc	G3Si1 / G4Si1	CO2-100 (C1)	1,2
206	rootArc / rootArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
207	rootArc / rootArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
208	coldArc - Mg/Mg	Mg	Ar-70/He-30 (I3)	1,2
209	coldArc - Mg/Mg	Mg	Ar-70/He-30 (I3)	1,6
212	Rutilový výplňový drát	FCW CrNi - rutilová	CO2-100 (C1)	1,2
213	Rutilový výplňový drát	FCW CrNi - rutilová	CO2-100 (C1)	1,6
216	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlMg3	Ar-100 (I1)	1,0
217	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlMg3	Ar-100 (I1)	1,2
218	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlMg3	Ar-100 (I1)	1,6
220	coldArc - St/Al	ZnAl	Ar-100 (I1)	1,0
221	coldArc - St/Al	ZnAl	Ar-100 (I1)	1,2
224	coldArc - St/Al	AlSi	Ar-100 (I1)	1,0
225	coldArc - St/Al	AlSi	Ar-100 (I1)	1,2
229	Kovový výplňový drát	FCW CrNi - kov	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
230	Kovový výplňový drát	FCW CrNi - kov	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
233	Rutilový výplňový drát	FCW CrNi - rutilová	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
234	Rutilový výplňový drát	FCW CrNi - rutilová	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
235	Kovový výplňový drát	FCW ocel - kov	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,8
237	Kovový výplňový drát	FCW ocel - kov	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
238	Kovový výplňový drát	FCW ocel - kov	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
239	Kovový výplňový drát	FCW ocel - kov	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
240	Rutilový výplňový drát	FCW CrNi - rutilová	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,8
242	Rutilový výplňový drát	FCW CrNi - rutilová	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
243	Rutilový výplňový drát	FCW CrNi - rutilová	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
244	Rutilový výplňový drát	FCW CrNi - rutilová	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
245	forceArc / forceArc puls	Al99	Ar-100 (I1)	1,2
246	forceArc / forceArc puls	Al99	Ar-100 (I1)	1,6
247	forceArc / forceArc puls	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,2
248	forceArc / forceArc puls	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,6
249	forceArc / forceArc puls	AlSi	Ar-100 (I1)	1,2
250	forceArc / forceArc puls	AlSi	Ar-100 (I1)	1,6
251	forceArc / forceArc puls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
252	forceArc / forceArc puls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
253	forceArc / forceArc puls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
254	forceArc / forceArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,0
255	forceArc / forceArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,2
256	forceArc / forceArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-90/CO2-10 (M20)	1,6
258	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlMg4,5Mn	Ar-50/He-50 (I3)	1,2
259	Standardní v ochranném plynu / impuls	AlMg4,5Mn	Ar-50/He-50 (I3)	1,6
260	Rutilový výplňový drát	FCW ocel - rutil	CO2-100 (C1)	1,2
261	Rutilový výplňový drát	FCW ocel - rutil	CO2-100 (C1)	1,6

JOB č.	Metoda	Materiál	Plyn	Průměr [mm]
263	Kovový výplňový drát	Vysokopevnostní oceli / speciální	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
264	Bazický výplňový drát	FCW ocel - bazická	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
268	Navařování	NiCr 6617 / 2.4627	Ar-70/He-30 (I3)	1,2
269	Navařování	NiCr 6617 / 2.4627	Ar-70/He-30 (I3)	1,6
271	Navařování	NiCr 6625 / 2.4831	Ar-70/He-30 (I3)	1,0
272	Navařování	NiCr 6625 / 2.4831	Ar-70/He-30 (I3)	1,2
273	Navařování	NiCr 6625 / 2.4831	Ar-70/He-30 (I3)	1,6
275	Navařování	NiCr 6625 / 2.4831	Ar-78 / He-20 / CO2-2 (M12)	1,0
276	Navařování	NiCr 6625 / 2.4831	Ar-78 / He-20 / CO2-2 (M12)	1,2
277	Navařování	NiCr 6625 / 2.4831	Ar-78 / He-20 / CO2-2 (M12)	1,6
279	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 25 20/1.4842	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
280	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 25 20/1.4842	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
282	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 23 12 / 1.4332	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
283	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 23 12 / 1.4332	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
284	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 23 12 / 1.4332	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
285	Standardní v ochranném plynu / impuls	CrNi 23 12 / 1.4332	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
290	forceArc / forceArc puls Kovový výplňový drát	FCW ocel - kov	Ar-82/CO2-18 (M21)	0,8
291	forceArc / forceArc puls Kovový výplňový drát	FCW ocel - kov	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
292	forceArc / forceArc puls Kovový výplňový drát	FCW ocel - kov	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
293	forceArc / forceArc puls Kovový výplňový drát	FCW ocel - kov	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,6
303	forceArc / forceArc puls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
304	forceArc / forceArc puls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
305	forceArc / forceArc puls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
307	forceArc / forceArc puls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
308	forceArc / forceArc puls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
309	forceArc / forceArc puls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
311	forceArc / forceArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
312	forceArc / forceArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
313	forceArc / forceArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
315	forceArc / forceArc puls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
316	forceArc / forceArc puls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
317	forceArc / forceArc puls	CrNi 22 9 3/1.4462	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
319	forceArc / forceArc puls	CrNi 25 20/1.4842	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
320	forceArc / forceArc puls	CrNi 25 20/1.4842	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2

JOB č.	Metoda	Materiál	Plyn	Průměr [mm]
323	forceArc / forceArc puls	CrNi 23 12 / 1.4332	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
324	forceArc / forceArc puls	CrNi 23 12 / 1.4332	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
325	forceArc / forceArc puls	CrNi 23 12 / 1.4332	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
326	coldArc / coldArc puls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
327	coldArc / coldArc puls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
328	coldArc / coldArc puls	CrNi 19 12 3 Nb/1.4576	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
330	coldArc / coldArc puls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
331	coldArc / coldArc puls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
332	coldArc / coldArc puls	CrNi 18 8/1.4370	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
334	coldArc / coldArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
335	coldArc / coldArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
336	coldArc / coldArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
338	coldArc / coldArc puls	CrNi 22 9 3/1.4462/duplex	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	0,8
339	coldArc / coldArc puls	CrNi 22 9 3/1.4462/duplex	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
340	coldArc / coldArc puls	CrNi 22 9 3/1.4462/duplex	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
350	Výplňový drát s vlast. ochranou	FCW ocel - rutil	Bez plynu	0,9
351	Výplňový drát s vlast. ochranou	FCW ocel - rutil	Bez plynu	1,0
352	Výplňový drát s vlast. ochranou	FCW ocel - rutil	Bez plynu	1,2
359	wiredArc / wiredArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,0
360	wiredArc / wiredArc puls	G3Si1 / G4Si1	Ar-82/CO2-18 (M21)	1,2
367	wiredArc / wiredArc puls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
368	wiredArc / wiredArc puls	CrNi 19 9/1.4316	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
371	wiredArc / wiredArc puls	CrNi 19 12 3/1.4430	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,0
384	wiredArc / wiredArc puls	AlMg4,5Mn	Ar-50/He-50 (I3)	1,2
385	wiredArc / wiredArc puls	AlMg4,5Mn	Ar-50/He-50 (I3)	1,6
386	Navařování	Co-bazický	Ar-100 (I1)	1,2
387	Navařování	Co-bazický	Ar-100 (I1)	1,6
388	Navařování	CrNi 23 12 / 1.4332	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,2
389	Navařování	CrNi 23 12 / 1.4332	Ar-97,5/CO2-2,5 (M12)	1,6
391	acArc puls ^[1]	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,0
392	acArc puls ^[1]	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,2
393	acArc puls ^[1]	AlMg4,5Mn	Ar-100 (I1)	1,6
394	acArc puls ^[1]	AlSi	Ar-zbytek/O2-0,03	1,0
395	acArc puls ^[1]	AlSi	Ar-zbytek/O2-0,03	1,2

^[1] aktivní výhradně u řady přístrojů Titan XQ AC.

8.2 Přehled parametrů – rozsahy nastavení

8.2.1 Svařování MIG/MAG

Jméno	Zobrazení			Rozsah nastavení	
	Kód	Standardně (z výroby)	Jednotka	min.	max.
Oprava napětí		0	V	9,9	9,9
rychlost drátu, absolutní (hlavní program P _A)		-	m/min	0,00	20,0
Požadovaná hodnota plynu (doplněk GFE)		8,5	l/min	3,0	30,0

8.2.2 Ruční svařování elektrodou

Jméno	Zobrazení			Rozsah nastavení	
	Kód	Standardně (z výroby)	Jednotka	min.	max.
Arcforce		0		-40	40

8.3 Najit prodejce

Sales & service partners
www.ewm-group.com/en/specialist-dealers



"More than 400 EWM sales partners worldwide"