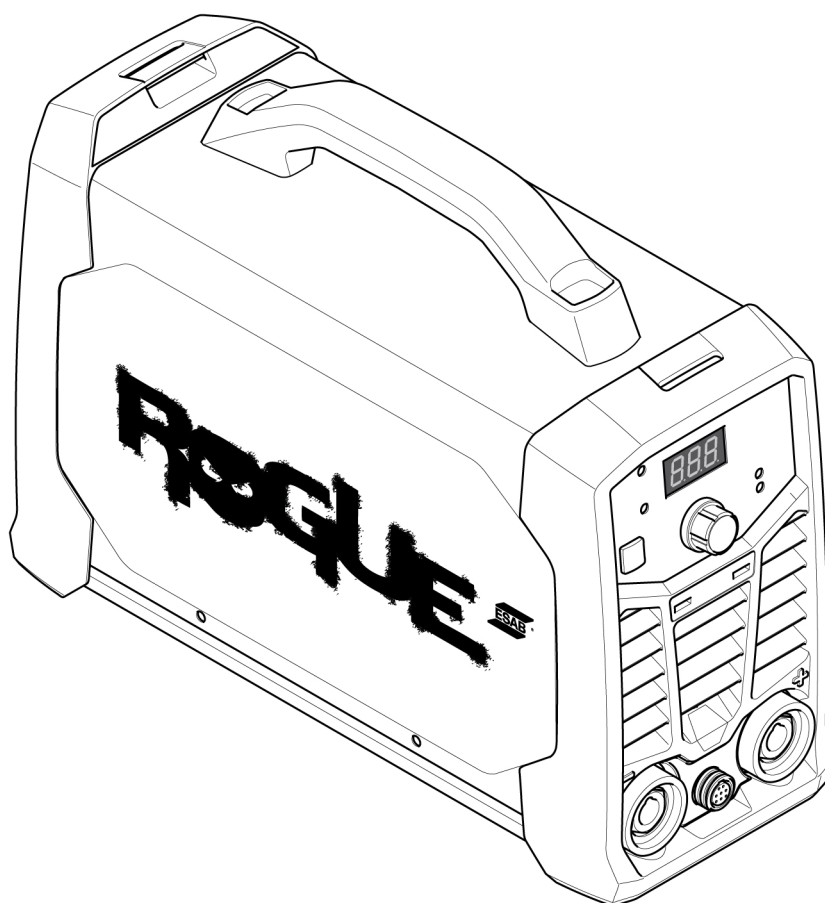


Rogue

ES 181iP PRO, ES 201iP PRO



Návod k používání



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

The Low Voltage Directive 2014/35/EU; The EMC Directive 2014/30/EU;
The RoHS Directive 2011/65/EU; The Ecodesign Directive 2009/125/EC

Type of equipment

Arc welding power source

Type designation

ES 181iP Pro from serial number HA427 YY XX XXXX
ES 201iP Pro from serial number HA428 YY XX XXXX

X and Y represents digits, 0 to 9 in the serial number, where YY indicates year of production.

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

The following EN standards and regulations in force within the EEA has been used in the design:

EN IEC 60974-1:2022+A11:2022	Arc Welding Equipment - Part 1: Welding power sources
EU reg. no. 2019/1784	Ecodesign requirements for welding equipment pursuant to Directive 2009/125/EC
EN IEC 60974-10:2021	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.
ES 181iP Pro, ES 201iP Pro are part of ESAB Rogue product family

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety and environmental requirements stated above.

Place/Date

Signature

Göteborg
2024-09-04

Peter Burchfield
General Manager, Equipment Solutions



1	BEZPEČNOST	4
1.1	Vysvětlení symbolů	4
1.2	Bezpečnostní opatření	4
2	ÚVOD	7
2.1	Vybavení	7
3	TECHNICKÉ ÚDAJE	8
4	INSTALACE	10
4.1	Umístění	10
4.2	Pokyny pro zvedání	10
4.3	Síťové napájení	11
5	OBSLUHA	13
5.1	Zapojení a ovládací zařízení	13
5.2	Připojení svařovacích a zpětných kabelů	13
5.3	Zapínání/vypínání hlavního síťového zdroje	14
5.4	Ovládání ventilátorů	14
5.5	Tepelná ochrana	14
5.6	Funkce a symboly	14
5.7	Panel nastavení	16
5.8	Dálkový ovladač	16
6	SERVIS	17
6.1	Pravidelná údržba	17
6.2	Nastavení napájecího zdroje	17
7	ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ	19
8	OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ	20
	NÁKRES	21
	OBJEDNACÍ ČÍSLA	23
	PŘÍSLUŠENSTVÍ	24

1 BEZPEČNOST

1.1 Vysvětlení symbolů

V tomto návodu se symboly používají v následujícím významu: Znamená Pozor! Buďte pozorní!

**NEBEZPEČÍ!**

Označuje bezprostřední nebezpečí. Pokud se mu nevyhnete, povede k okamžitému a vážnému zranění osob nebo smrti.

**VAROVÁNÍ!**

Označuje potenciální nebezpečí, které může vést ke zranění osob nebo smrti.

**UPOZORNĚNÍ!**

Označuje nebezpečí, které může vést k méně závažnému zranění osob.

**VAROVÁNÍ!**

Před používáním si přečtěte návod k obsluze a snažte se mu porozumět, řiďte se všemi výstražnými štítky, bezpečnostními předpisy zaměstnavatele a bezpečnostními listy (SDS).



1.2 Bezpečnostní opatření

Uživatelé zařízení ESAB nesou konečnou odpovědnost za to, že zajistí, aby každý, kdo pracuje s takovým zařízením nebo v jeho blízkosti, dodržoval všechna příslušná bezpečnostní opatření. Bezpečnostní opatření musí vyhovovat požadavkům vztahujícím se na tento typ zařízení. Kromě standardních nařízení, která platí pro dané pracoviště, je nutno dodržovat i níže uvedená doporučení.

Veškeré práce musí provádět kvalifikovaní pracovníci, kteří jsou dobře obeznámeni s obsluhou zařízení. Nesprávná obsluha zařízení může vést k nebezpečným situacím, které mohou mít za následek zranění obsluhy a poškození zařízení.

1. Každý, kdo používá toto zařízení, musí být dobře obeznámen s:
 - obsluhou zařízení;
 - umístěním nouzových vypínačů;
 - fungováním zařízení;
 - příslušnými bezpečnostními opatřeními;
 - svařováním a řezáním nebo jiným příslušným použitím vybavení
2. Obsluha zařízení musí zajistit, aby:
 - při spuštění zařízení nebyla v jeho pracovním prostoru žádná neoprávněná osoba
 - při zapálení oblouku a zahájení svařování byly všechny osoby chráněny
3. Pracoviště musí být:
 - vhodné k danému účelu;
 - bez průvanu.
4. Osobní ochranné prostředky:
 - Vždy používejte osobní ochranné prostředky, jako jsou ochranné brýle, oděv odolný proti ohni a ochranné rukavice
 - Nenoste volné doplňky či ozdoby, jako jsou šály, náramky, prsteny atd., které by se mohly zachytit nebo způsobit popáleniny

5. Obecná bezpečnostní opatření:

- Přesvědčte se, zda je zpětný vodič bezpečně připojen
- Práci na vysokonapěťovém zařízení **smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář**
- K dispozici musí být vhodný a jasně označený hasicí přístroj
- Mazání a údržba zařízení se **nesmí** provádět za provozu.

Pokud je vybaveno chladičem ESAB,

používejte pouze chladicí kapalinu schválenou společností ESAB. Neschválená chladicí kapalina může poškodit vybavení a ohrozit bezpečnost produktu. V případě takového poškození ztrácí platnost všechny záruky poskytované společností ESAB.

Informace o objednání naleznete v kapitole "PŘÍSLUŠENSTVÍ" v návodu k použití.

**VAROVÁNÍ!**

Svařování a řezání obloukem může být nebezpečné pro vás i pro jiné osoby. Při svařování nebo řezání dodržujte bezpečnostní opatření.

**ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM – může způsobit smrt**

- Nainstalujte a uzemněte jednotku v souladu s návodem k obsluze.
- Nedotýkejte se elektrických dílů pod napětím nebo elektrod holou kůží, vlhkými rukavicemi nebo vlhkým oděvem.
- Izolujte se od země a svařovaného předmětu.
- Dbejte na bezpečnou pracovní polohu

**ELEKTRICKÁ A MAGNETICKÁ POLE – mohou být zdraví nebezpečná**

- Svářeči s kardiostimulátorem se musí před svářením obrátit na svého lékaře. Elektrická a magnetická pole mohou ovlivňovat funkci některých kardiostimulátorů.
- Elektrická a magnetická pole mohou mít jiné neznámé vlivy na zdraví.
- Je třeba, aby svářeči dodržovali následující opatření a minimalizovali vliv elektromagnetických polí:
 - Ved'te elektrodu a pracovní vodiče společně po stejné straně těla. Pokud je to možné, zajistěte je páskou. Nezdružujte se mezi hořákem a pracovními kabely. Nikdy nenamotávejte hořák nebo pracovní kabel na tělo. Zdržujte se co nejdále od zdroje pro svařování a kabelů.
 - Připojte pracovní kabel k obrobku co nejbližší ke svařovanému místu.

**VÝPARY A PLYNY – mohou být zdraví nebezpečné**

- Kryjte si hlavu před výpary.
- Použijte odvětrávání, odsávání u oblouku nebo obojí k odvádění par a plynů ze své dýchací zóny a všeobecného prostoru.

**OBLOUKOVÉ ZÁŘENÍ – může poranit oči a spálit kůži**

- Chraňte si oči a tělo. Používejte správný ochranný štít, brýle s filtračními skly a ochranný oděv.
- Osoby nacházející se v blízkosti chraňte vhodnými štíty nebo clonami.

**HLUK – nadměrný hluk může poškodit sluch**

Chraňte si uši. Používejte protihluková sluchátka nebo jinou ochranu sluchu.



POHYBLIVÉ DÍLY – mohou způsobit zranění



- Udržujte všechny dveře, panely, chrániče a kryty zavřené a zajištěné.
- Pouze proškolený personál smí v případě potřeby odstraňovat kryty za účelem údržby a odstraňování poruch.
- Zajistěte, aby se do dosahu pohyblivých částí nedostaly ruce, vlasy, volné oblečení a nástroje.
- Po dokončení údržby a před spuštěním zařízení vraťte všechny panely nebo kryty na místo a zavřete všechny dveře.



NEBEZPEČÍ POŽÁRU

- Jiskry (prskání) mohou způsobit požár. Zajistěte, aby se v blízkosti nenacházely žádné hořlavé materiály.
- Nepoužívat na uzavřené kontejnery.



HORKÝ POVRCH - díly mohou způsobit popáleniny

- Nedotýkejte se dílů holými rukama.
- Před prací na vybavení je nechte vychladnout.
- Pro práci s horkými díly používejte vhodné nástroje nebo izolační svářecí rukavice, aby nedošlo k popálení.



UPOZORNĚNÍ!

Tento výrobek je určen výhradně k svařování obloukem.



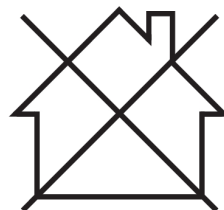
VAROVÁNÍ!

Nepoužívejte tento zdroj energie k rozmrazování zamrzlého potrubí.



UPOZORNĚNÍ!

Zařízení třídy A není určeno k používání v obytných oblastech, v nichž je elektrické napájení zajišťováno veřejnou, nízkonapětovou rozvodnou sítí. Kvůli rušení šířenému vedením a vyzařováním se mohou v takových oblastech objevit případné obtíže se zaručením elektromagnetické kompatibility u zařízení třídy A.



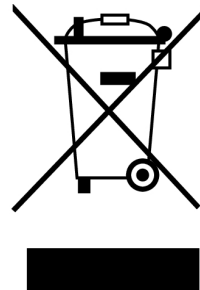
POZOR!

Elektronická zařízení likvidujte v recyklačním zařízení!

V souladu s evropskou směrnicí 2012/19/ES o likvidaci elektrických a elektronických zařízení a její implementací podle státních zákonů se musí elektrické zařízení, které dosáhlo konce životnosti, zlikvidovat v recyklačním zařízení.

Jako osoba zodpovědná za zařízení máte povinnost informovat se o schválených sběrných místech.

Chcete-li další informace, obraťte se na nejbližšího prodejce společnosti ESAB.



ESAB nabízí řadu přídatných zařízení pro svařování a osobních ochranných prostředků. Informace pro objednávání vám poskytne váš lokální prodejce ESAB nebo naše webová stránka.

2 ÚVOD

Rogue ES 181iP PRO, ES 201iP PRO je napájecí zdroj na bázi měniče určený pro svařování MMA / SMAW / tyčové svařování, MMA s impulsy, TIG / GTAW a TIG s impulsy.

Příslušenství společnosti ESAB pro tento produkt naleznete v kapitole „PŘÍSLUŠENSTVÍ“ toho návodu.

2.1 Vybavení

Zařízení **Rogue ES 181iP PRO, ES 201iP PRO** obsahuje:

- Napájecí zdroj
- Pracovní svorka pro sadu vodičů
- Držák elektrody se sadou vodičů
- Ramenní popruh
- Bezpečnostní příručka
- Stručný návod k použití

3 TECHNICKÉ ÚDAJE

	Rogue ES 201iP PRO		Rogue ES 181iP PRO	
Výstupní napětí	230 V $\pm$ 15 % 1~ 50/60 Hz	115 V $\pm$ 15% 1~ 50/60 Hz	230 V $\pm$ 15 % 1~ 50/60 Hz	115 V $\pm$ 15% 1~ 50/60 Hz
Primární proud				
I_{max} MMA / SMAW / Tyčové svařování	30 A	29 A	26 A	29 A
I_{max} Live TIG / GTAW	19,5 A	24 A	16,5 A	24 A
Příkon bez zatížení při úsporném režimu	50 W	50 W	50 W	50 W
Rozsah nastavení				
MMA / SMAW / Tyčové svařování	20 - 200 A	20 - 110 A	20 - 180 A	20 - 110 A
Live TIG / GTAW	10–200 A	10 - 140 A	10 - 180 A	10 - 140 A
Přípustná zátěž při použití MMA / SMAW / Tyčového svařování				
25% pracovní cyklus	200 A / 28 V	110 A / 24,4 V	180 A / 27,2 V	110 A/24,4 V
60% pracovní cyklus	129 A / 25,2 V	70 A / 22,8 V	116 A / 24,6 V	70 A / 22,8 V
100% pracovní cyklus	100 A / 24 V	55 A / 22,2 V	90 A / 23,6 V	55 A/22,2 V
Přípustná zátěž při TIG / GTAW				
25% pracovní cyklus	200 A / 18 V	140 A / 15,6 V	180 A / 17,2 V	140 A/15,6 V
60% pracovní cyklus	129 A / 15,2 V	90 A/13,6 V	116 A / 14,6 V	90 A/13,6 V
100% pracovní cyklus	100 A / 14 V	70 A/12,8 V	90 A / 13,6 V	70 A/12,8 V
Zdánlivý výkon I_2 při maximálním proudu	6,9 kVA	3,3 kVA	6 kVA	3,3 kVA
Aktivní výkon I_2 při maximálním proudu	6,8 kW	3,26 kW	5,94 kW	3,26 kW
Účinník při maximálním proudu				
Live TIG / GTAW	0,99	0,99	0,99	0,99
MMA / SMAW / Tyčové svařování	0,99	0,99	0,99	0,99
Účinnost při maximálním proudu				

	Rogue ES 201iP PRO		Rogue ES 181iP PRO	
MMA / SMAW / Tyčové svařování	82 %	82 %	82 %	82 %
Live TIG / GTAW	82 %	82 %	82 %	82 %
Napětí naprázdno U_0 max				
VRD 35 V deaktivováno	78 V DC	78 V DC	78 V DC	78 V DC
VRD 35 V aktivováno	< 30 V	< 30 V	< 30 V	< 30 V
Provozní teplota	-10 až +40 °C (+14 až +104 °F)	-10 až +40 °C (+14 až +104 °F)	-10 až +40 °C (+14 až +104 °F)	-10 až +40 °C (+14 až +104 °F)
Přepavní teplota	-20 až +55 °C (-4 až +131 °F)	-20 až +55 °C (-4 až +131 °F)	-20 až +55 °C (-4 až +131 °F)	-20 až +55 °C (-4 až +131 °F)
Stálý akustický tlak bez zátěže	<70 dB	<70 dB	<70 dB	<70 dB
Rozměry d × š × v	403×153×264 mm (15,8 × 6 × 10,4 palce)		403×153×264 mm (15,8 × 6 × 10,4 palce)	
Hmotnost	8,4 kg		8,4 kg	
Třída izolace transformátoru	F		F	
Třída krytí	IP23S		IP23S	
Třída použití				

Síťové napájení, $S_{sc \min}$

Minimální zkratový výkon v síti podle IEC 61000-3-12.

Pracovní cyklus

Pracovní cyklus vymezuje čas, během kterého lze svařovat nebo řezat při určité zátěži, aniž by došlo k přetížení, jako procento desetiminutového intervalu. Pracovní cyklus platí pro 40 °C / 104 °F nebo nižší.

Třída krytí

Kód **IP** určuje třídu krytí, tj. stupeň ochrany před průnikem pevných předmětů nebo vody.

Zařízení s označením **IP23S** je určeno k použití v krytém prostoru i venku, nemělo by se však používat během srážek.

Třída použití

Značka  vyjadřuje, že tento napájecí zdroj je určen k použití v místech se zvýšeným elektrickým nebezpečím.

4 INSTALACE

Instalaci musí provádět odborník.

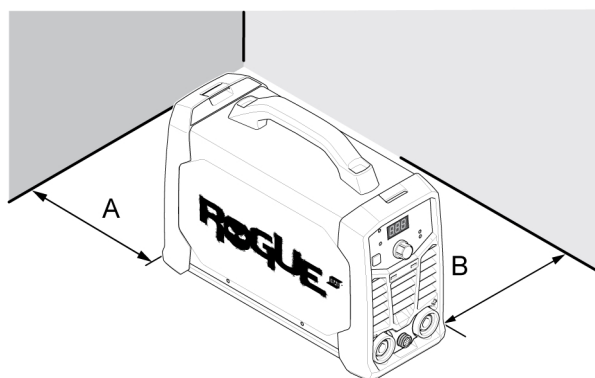


UPOZORNĚNÍ!

Tento výrobek je určen k průmyslovému použití. V domácím prostředí může způsobit rádiové poruchy. Uživatel odpovídá za přijetí vhodných opatření.

4.1 Umístění

Umístěte napájecí zdroj tak, aby nic nepřekáželo jeho vstupním a výstupním otvorům pro chladicí vzduch.



A. Minimálně 200 mm (8 palců)

B. Minimálně 200 mm (8 palců)



VAROVÁNÍ!

Zařízení zabezpečte – především na nerovném nebo svažitém povrchu.

4.2 Pokyny pro zvedání

Tyto jednotky jsou vybaveny madlem pro přenášení.



VAROVÁNÍ!

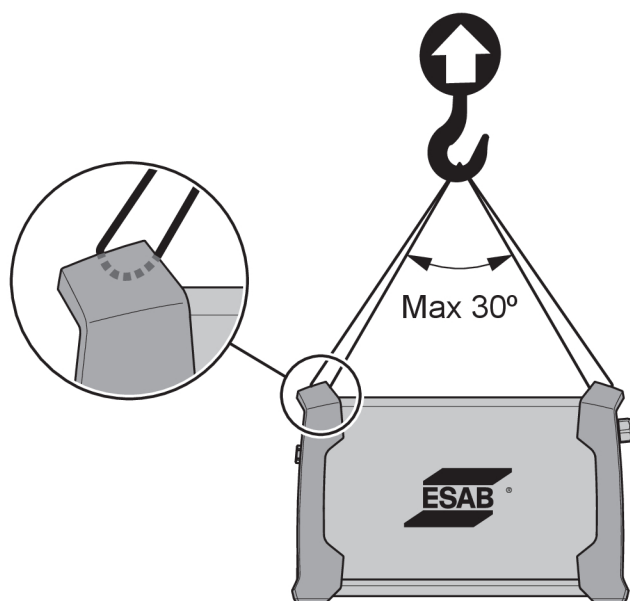
Úraz elektrickým proudem může být smrtelný. Nedotýkejte se elektrických dílů pod napětím. Než budete přemisťovat napájecí zdroj pro svařování, odpojte napájecí vodiče od napájecí linky, která není pod napětím.



VAROVÁNÍ!

Padající zařízení může způsobit vážné zranění osob a poškození zařízení.

Jednotku zvednete pomocí madla na svrchní straně pouzdra.



4.3 Síťové napájení

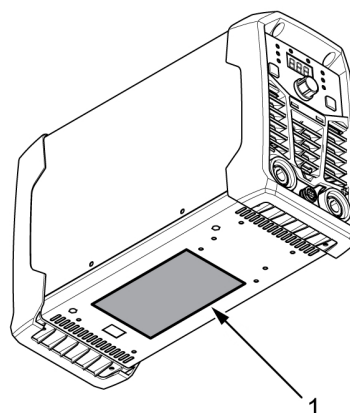


POZOR!

Zařízení **Rogue ES 181iP PRO a ES 201iP PRO** je v souladu s normou IEC 61000-3-12 za předpokladu, že zkratový výkon v místě rozhraní mezi uživatelským napájením a veřejnou soustavou je větší nebo rovný hodnotě S_{scmin} . Instalační technik nebo uživatel zařízení je odpovědný za to, aby se na základě konzultace s provozovatelem rozvodné sítě v případě potřeby ujistil, že zařízení je připojeno pouze k napájení se zkratovým výkonem, který je větší nebo rovný hodnotě S_{scmin} . Další informace naleznete v technických údajích v části TECHNICKÉ ÚDAJE.

Napájecí zdroj se automaticky přizpůsobí přiváděnému vstupnímu napájení. Ujistěte se, chráněn správně dimenzovanou pojistkou. Musí být provedeno připojení k ochrannému zemnicímu vodiči, a to v souladu s předpisy.

1. Typový štítek s údaji o připojovaném napájení.



Doporučená zatížitelnost pojistek a minimální průřez vodičů pro napájecí zdroje ES 181iP PRO, ES 201iP PRO

Napájecí napětí	230 VAC	115 VAC
Průřez síťového kabelu	2,5 mm ²	2,5 mm ²
Maximální jmenovitý proud I_{max} MMA / SMAW / Tyčové svařování	30 A	29 A

Doporučená zatížitelnost pojistek a minimální průřez vodičů pro napájecí zdroje ES 181iP PRO, ES 201iP PRO		
I _{leff} MMA / SMAW / Tyčové svařování	15 A	14,5 A
Pojistka, přepěťový typ D MCB	20 A	20 A
Maximální doporučené prodloužení kabelu	100 m	100 m
Minimální doporučená velikost prodlužovacího kabelu	4 mm ²	4 mm ²

**POZOR!**

Různé varianty napájecích zdrojů **ES 181iP PRO, ES 201iP PRO** jsou certifikovány pro různá výstupní napětí. Specifikaci používaného napájecího zdroje vždy naleznete na typovém štítku.

**POZOR!**

Používejte napájecí zdroj v souladu s příslušnými státními předpisy.

Napájení z elektrických generátorů

Napájecí zdroj lze napájet z různých typů generátorů. Avšak některé generátory nemusí poskytovat výkon dostatečný pro správnou funkci napájecího zdroje pro svařování. Doporučují se generátory s automatickou regulací napětí (AVR) nebo ekvivalentním či lepším typem regulace, se jmenovitým výkonem 7 kW.

5 OBSLUHA

Obecná bezpečnostní nastavení týkající se manipulace se zařízením naleznete v kapitole **BEZPEČNOST** této příručky. Důkladně si ji přečtěte, než začnete zařízení používat!



POZOR!

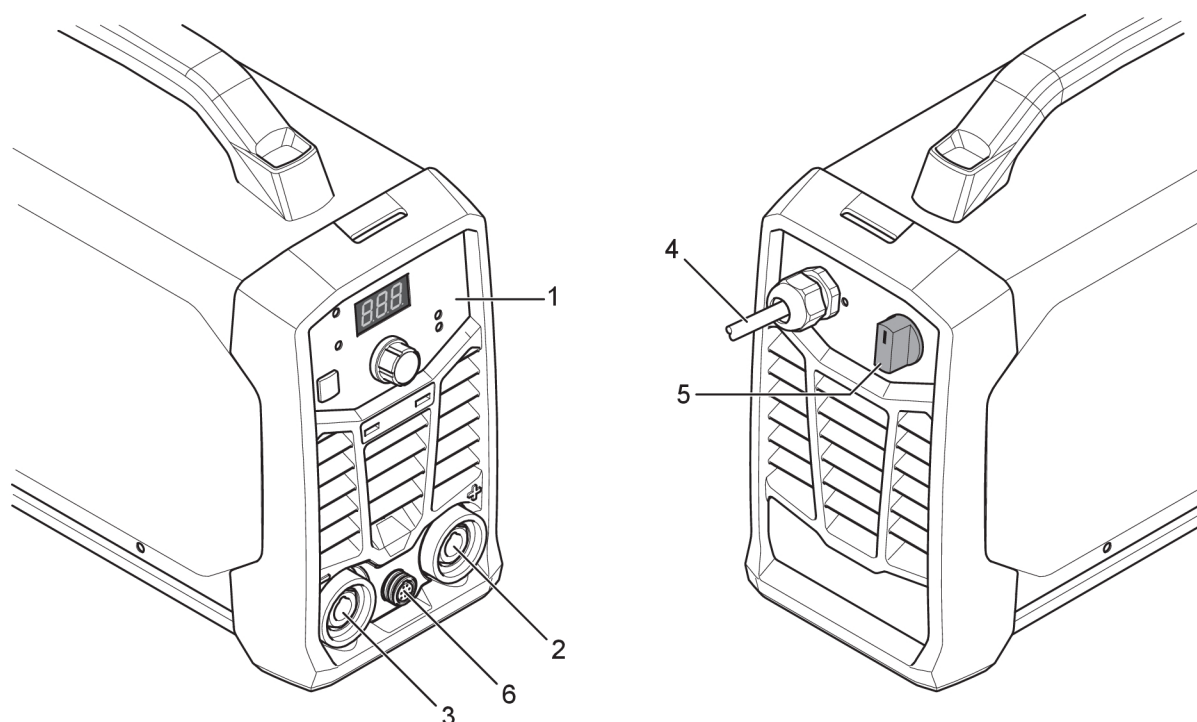
Při přesunování zařízení používejte držadlo určené k tomuto účelu. Nikdy netahejte za kabely.



VAROVÁNÍ!

Nebezpečí úrazu elektrickým proudem! Během provozu se nedotýkejte obrobku ani svařovací hlavy!

5.1 Zapojení a ovládací zařízení



1. Panel nastavení

2. Kladná svařecí svorka

3. Záporná svařecí svorka

4. Napájecí kabel

5. Hlavní síťový vypínač, I/O

6. Zásuvka pro dálkové ovládání

5.2 Připojení svařovacích a zpětných kabelů

Napájecí zdroj má dva výstupy, kladnou svařecí svorku (+) a zápornou svařecí svorku (-) pro připojení svařovacího a zpětného kabelu. Výstup, k němuž je připojen svařovací kabel, je závislý na metodě svařování nebo na typu použité elektrody.

- V případě svařování TIG / GTAW se záporná svařecí svorka (-) používá pro svařovací pistoli a kladná svařecí svorka (+) se používá pro zpětný kabel.
- V případě svařování MMA / SMAW / Tyčového svařování lze připojit svařovací kabel ke kladné svařecí svorce (+) nebo k záporné svařecí svorce (-) podle typu použité elektrody. Polarita připojení je uvedena na obalu elektrody.

1) Připojte zpětný kabel k druhému výstupu napájecího zdroje.

- 2) Připevněte k obrobku kontaktní svorku zpětného kabelu a ujistěte se, že obrobek má dobrý kontakt s výstupem napájecího zdroje pro zpětný kabel.

5.3 Zapínání/vypínání hlavního síťového zdroje



UPOZORNĚNÍ!

Nevypínejte napájecí zdroj v průběhu svařování (se zatížením).

- 1) Zapněte hlavní síťový zdroj otočením vypínače do polohy „ON“ (I).
- 2) Vypněte jednotku otočením vypínače do polohy „OFF“ (O).

Programy svařování budou uloženy bez ohledu na to, zda dojde k přerušení síťového napájení, nebo je napájecí zdroj normálním způsobem vypnut, takže jsou k dispozici při dalším spuštění jednotky.

5.4 Ovládání ventilátorů

Zařízení **Rogue ES 181iP PRO, ES 201iP PRO** je vybaveno ventilátorem, což je povinná funkce. Ventilátor podle potřeby automaticky vypne chladicí ventilátor, pokud není potřeba. To má dvě hlavní výhody: (1) minimalizace spotřeby energie a (2) minimalizace množství znečišťujících látek (jako je prach), které se nasají do napájecího zdroje.



POZOR!

Ventilátor bude v provozu pouze v případě, že bude potřeba kvůli chlazení. Pokud nebude potřeba, automaticky se vypne.

5.5 Tepelná ochrana



Napájecí zdroj obsahuje ochranu proti přehřátí. Dojde-li k přehřátí, svařování se zastaví, na panelu se rozsvítí indikátor přehřátí a na displeji se zobrazí chybová zpráva. Ochrana se automaticky resetuje, pokud se teplota dostatečně sníží.

5.6 Funkce a symboly



Svařování MMA / SMAW / Tyčové svařování

Svařování MMA / SMAW / Tyčové svařování se může označovat také jako svařování s obalenými elektrodami. Po zapálení oblouku se začne tavit elektroda a její obal začne tvořit ochrannou strusku.

Napájecí zdroj pro svařování MMA / SMAW / Tyčové svařování bude doplněn o:

- svařovací kabel s držákem na elektrodu
- zpětný kabel se svorkou;

Síla oblouku

Arc Force

Funkce síly oblouku určuje, jak se změní proud, když se během svařování mění délka oblouku. Při použití nízké hodnoty síly oblouku získáte klidný oblouk s malým rozstřikem a použitím vysoké hodnoty získáte horký a pronikavý oblouk.

Síla oblouku se týká pouze MMA / SMAW / Tyčového svařování.

Horký start

Hot Start Funkce horkého startu dočasně zvýší proud na začátku svařování. Tuto funkci použijte ke snížení rizika nedostatečného tavení a ulpění a poškrábání elektrody.

Horký start se týká pouze MMA / SMAW / Tyčového svařování.



TIG / GTAW welding

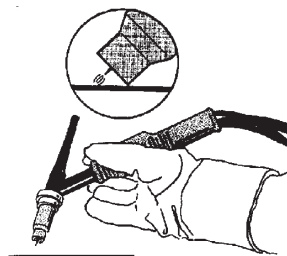
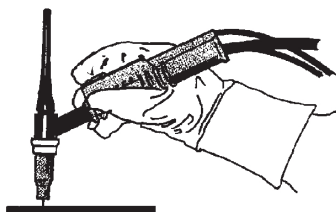
TIG / GTAW welding melts the metal of the workpiece, an arc initiated from a non-consuming tungsten electrode. The weld pool and electrode are protected by shielding gas.

For TIG / GTAW welding, the welding power source shall be supplemented with:

- a TIG / GTAW torch with gas valve
- an argon gas cylinder
- an argon gas regulator
- tungsten electrode

This power source performs **Live TIG start**

The tungsten electrode is placed against the workpiece. When lifted from workpiece, the arc is struck at a limited current level.



VRD (zařízení ke snížení napětí)

VRD

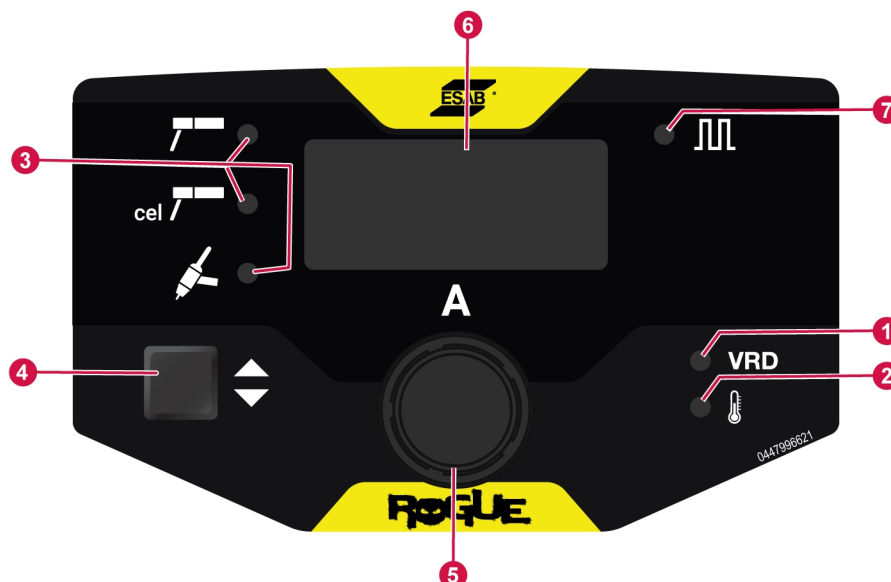
Funkce VRD zaručuje, že když se nesvařuje, napětí naprázdno nepřekročí 35 V. Je signalizována rozsvícením indikátoru VRD na panelu. Chcete-li aktivovat tuto funkci, kontaktujte autorizovaného servisního technika ESAB.



Impulsní svařování

Impulsní svařování je technika, která se používá především ke zlepšení řízení svarové lázně a procesu tuhnutí a k minimalizaci deformace materiálu snížením tepelného příkonu. Četnost impulsů proudu je nastavena tak, aby svarová lázeň měla mezi impulsy dostatek času alespoň na částečné ztuhnutí. Pro nastavení impulsního svařování je nutné definovat parametry: vrcholový proud, impulsní kmitočet a proud mezi dvěma impulsy. Rozsah impulsního kmitočtu je 0,2–100 Hz v režimu MMA a 0,2–500 Hz v režimu TIG.

5.7 Panel nastavení



- | | |
|---|--|
| 1. Indikátor funkce VRD (snížené napětí naprázdno) | 5. Ovládací knoflík – svařovací proud / horký start (HS) / Arc Force(AF) / impulzní ovládání |
| 2. Indikátor přehřívání | 6. Displej zobrazuje nastavení naměřené hodnoty. |
| 3. Indikace metody svařování: MMA / SMAW / tyčové / celulózní elektroda / Live TIG / GTAW | 7. Indikátor impulzního režimu |
| 4. Tlačítko pro výběr procesu | |

Tlačítko pro výběr procesu (4):

- Pomocí tlačítka (4) můžete přepínat mezi metodami svařování.
- Stisknutím tlačítka na 3 sekundy otevřete nabídku pokročilých funkcí a vyberte požadovanou funkci. Pokud po poslední volbě zůstane po dobu 5 sekund v klidu, nabídka pokročilých funkcí se ukončí. V pokročilých funkcích týkajících se impulsního režimu jsou určité parametry, které lze otevřít nebo upravit pouze po zapnutí funkce impulsního režimu v nabídce Pokročilé funkce

Ovládací knoflík (5):

- Pomocí ovládacího knoflíku můžete ovládat svařovací proud / horký start (HS) / sílu oblouku (AF) / impuls.
- **V režimu TIG / GTAW Live:**
 - Proud mezi dvěma impulzy (BGR 10 – 100 %)
- **V režimu MMA / SMAW / Tyčové svařování:**
 - Horký start (HS -10 – +10)
 - Síla oblouku (AF -10 – +10)
 - Proud mezi dvěma impulzy (BGR 60—80 %)

5.8 Dálkový ovladač

Dálkový ovladač připojte k přední straně napájecího zdroje. Když je dálkový ovladač připojený, automaticky se aktivuje. Maximální nastavení napájecího zdroje bude stanoveno podle příslušného čelního ovládacího panelu, bez ohledu na to, jak je nastaveno zařízení pro dálkové ovládání.

6 SERVIS



VAROVÁNÍ!

Při čištění a údržbě se musí odpojit síťové napájení.



UPOZORNĚNÍ!

Bezpečnostní štítky smějí snímat pouze ty osoby, které mají vhodné elektrotechnické znalosti (autorizovaný personál).



UPOZORNĚNÍ!

Na výrobek se vztahuje záruka výrobce. Jakýkoli pokus o opravy v neautorizovaných servisních střediscích nebo neautorizovanými osobami povede ke zneplatnění záruky.



POZOR!

Pravidelná údržba je důležitá pro bezpečný a spolehlivý provoz.



POZOR!

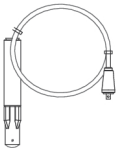
V náročných prашných podmínkách provádějte údržbu častěji.

Před každým použitím – ujistěte se, že:

- Výrobek a kabely nejsou poškozeny,
- tryska je čistá a nepoškozená.

6.1 Pravidelná údržba

Plán údržby za normálních podmínek. Před každým použitím vybavení zkontrolujte.

Interval	Oblast vyžadující údržbu		
Každé 3 měsíce	 Vyčistěte nebo vyměňte nečitelné štítky.	 Vyčistěte svářecí svorky.	 Zkontrolujte nebo vyměňte svařovací kabely.
Každých 6 měsíců	 Vyčistěte vnitřní vybavení. Použijte suchý stlačený vzduch se sníženým tlakem.		

6.2 Nastavení napájecího zdroje

Pro udržení výkonu a prodloužení životnosti napájecího zdroje je nutné jej pravidelně čistit. Frekvence se liší podle:

- typu svařování

- doby hoření oblouku
- pracovního prostředí

**UPOZORNĚNÍ!**

Ujistěte se, že čištění provádíte na dobře připraveném pracovišti.

**UPOZORNĚNÍ!**

Při čištění vždy používejte doporučené osobní ochranné pomůcky, např. ucpávky uší, ochranné brýle, kukly, rukavice a bezpečnostní obuv.

- 1) Odpojte napájecí zdroj od síťového napájení.
- 2) Otevřete pouzdro a vysavačem odstraňte všechny nahromaděné nečistoty, kovové odštěpky, strusku a volný materiál. Povrch vypínače a vodicího šroubu udržujte v čistotě, protože nahromaděný cizorodý materiál může snížit výstupní svařovací proud, který bude mít svářeč k dispozici.

7 ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

Než si vyžádáte pomoc autorizovaného servisního technika, proveďte tyto kontroly.

- Před zahájením jakýchkoli opravných prací zkontrolujte, zda je odpojené síťové napětí.

Druh závady	Nápravné opatření
Problémy se svařováním MMA / SMAW / Tyčovým svařováním	Zkontrolujte, zda je proces svařování nastavený na hodnotu MMA / SMAW / Tyčové svařování.
	Zkontrolujte správnost připojení svařovacího kabelu a zpětného kabelu připojených k napájecímu zdroji.
	Ujistěte se, že má zpětná svorka dobrý kontakt s obrobkem.
	Zkontrolujte, zda jsou použity správné elektrody a polarita. Informace o polaritě naleznete na obalu elektrody.
	Zkontrolujte, zda je nastavena správná hodnota svařovacího (A) proudu.
	Upravte sílu oblouku a funkci Horký start.
Problémy se svařováním TIG / GTAW	Zkontrolujte, zda je proces svařování nastavený na hodnotu Live TIG / GTAW, tak jak je potřeba.
	Zkontrolujte správnost připojení hořáku TIG / GTAW a zpětných kabelů připojených k napájecímu zdroji.
	Ujistěte se, že má zpětná svorka dobrý kontakt s obrobkem.
	Ujistěte se, že je kabel hořáku TIG / GTAW připojen k záporné svářecí svorce.
	Ujistěte se, že se používá správný ochranný plyn, průtok plynu, svařovací proud, umístění plnicí tyče, průměr elektrody a režim svařování na napájecím zdroji.
	Ujistěte se, že je plynový ventil na hořáku TIG zapnutý (nastavený na hodnotu ON).
Není oblouk	Zkontrolujte, zda je zapnutý vypínač síťového napájení.
	Zkontrolujte, zda je zapnutý displej a ověřte tak, zda má napájecí zdroj k dispozici napájení.
	Zkontrolujte, zda zobrazení panelu nastavení ukazuje správné hodnoty.
	Zkontrolujte správnost připojení svařovacího kabelu a zpětného kabelu.
	Zkontrolujte, zda síťové napájení používá pojistky.
Během svařování došlo k přerušení svařovacího proudu.	Zkontrolujte, zda nesvítí kontrolka LED přehřátí (ochrana proti přehřátí) na panelu nastavení.
	Pokračujte položkou odstraňování problémů „Bez oblouku“.
Často se aktivuje ochrana proti přehřátí.	Ujistěte se, že nebyl překročen doporučený pracovní cyklus pro svařovací proud.
	Viz část „Pracovní cyklus“ napájecího zdroje v dokumentu Část 3 "Technické údaje", strana 9.
	Ujistěte se, že nejsou ucpané vzduchové vstupy.
	Vyčistěte vnitřek přístroje podle metod pro pravidelnou údržbu.

8 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ



UPOZORNĚNÍ!

Opravy a elektrické práce musí provádět autorizovaný servisní technik ESAB. Používejte pouze originální náhradní díly ESAB.

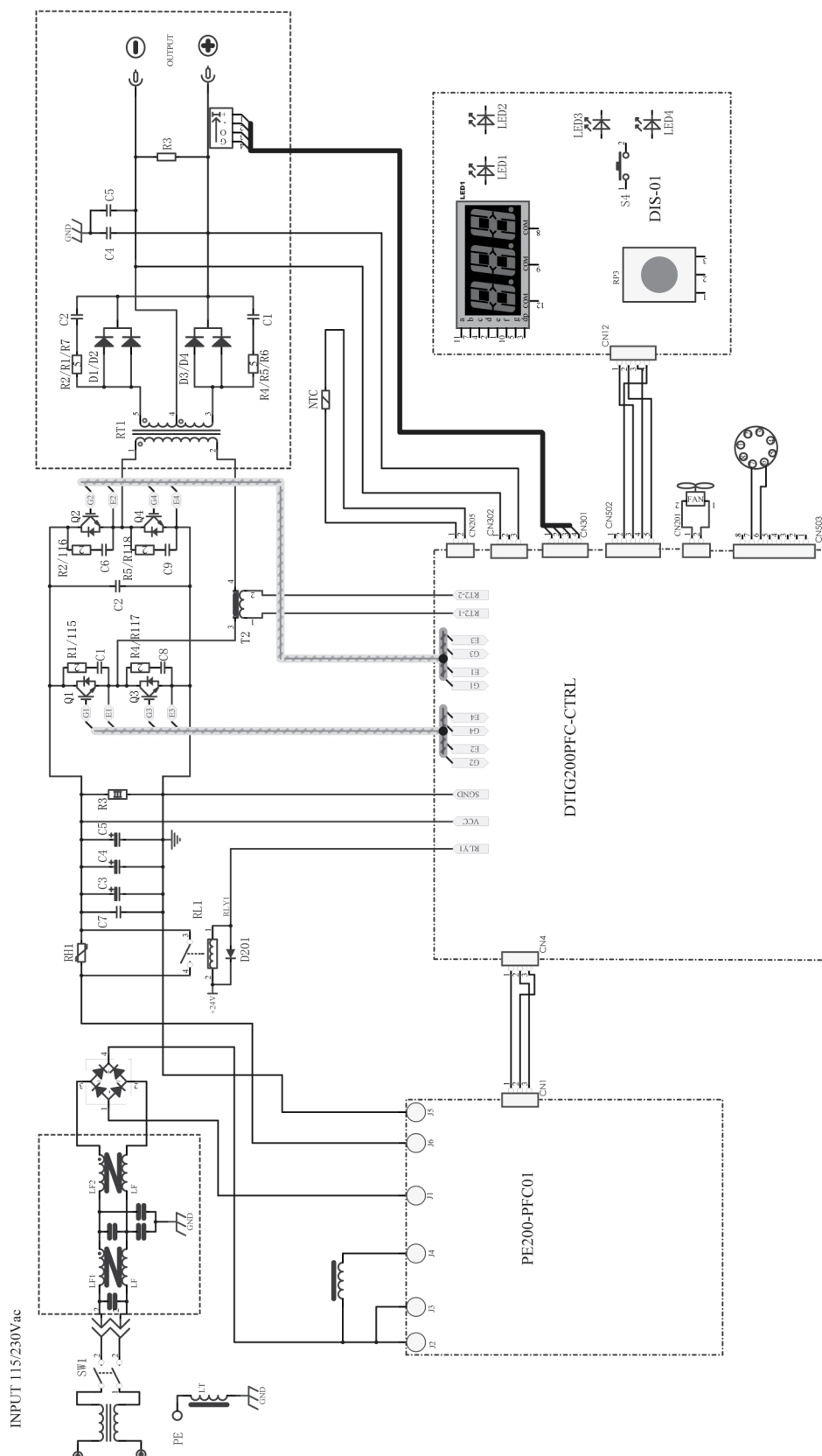
Zařízení **Rogue ES 181iP PRO, ES 201iP PRO** jsou navržena a přezkoušena v souladu s mezinárodními a evropskými normami **EN60974-1** a **EN60974-10**. Po dokončení servisní práce nebo opravy je povinností osoby provádějící práci zajistit, aby produkt stále splňoval požadavky norem uvedených výše.

Náhradní díly a spotřební díly si můžete objednat u nejbližšího prodejce společnosti ESAB, viz webové stránky esab.com. Při objednávání uveďte typ výrobku, sériové číslo, označení a číslo náhradního dílu podle seznamu náhradních dílů. To usnadní expedici a zajistí správnost dodávky.

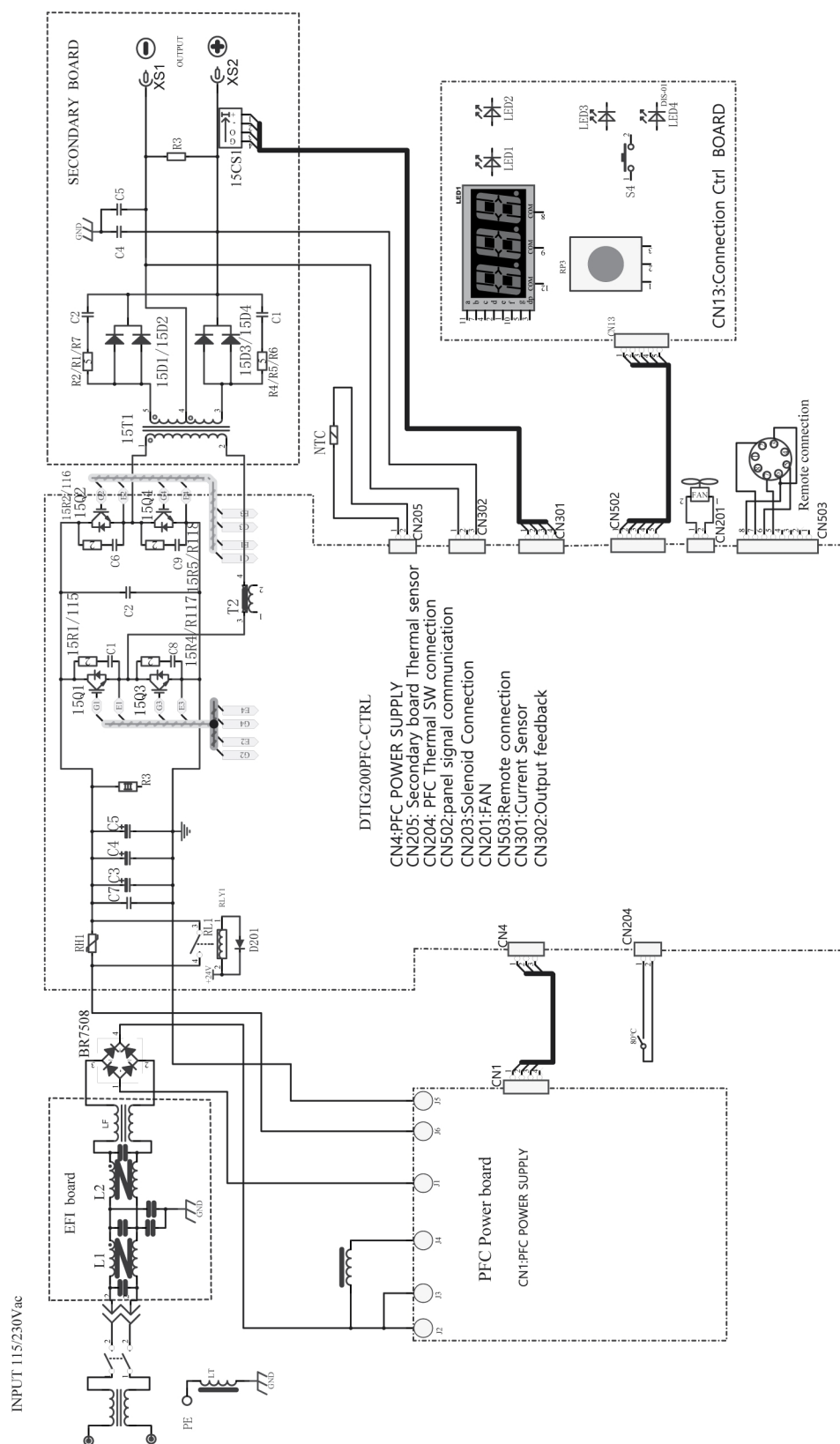
PŘÍLOHA

NÁKRES

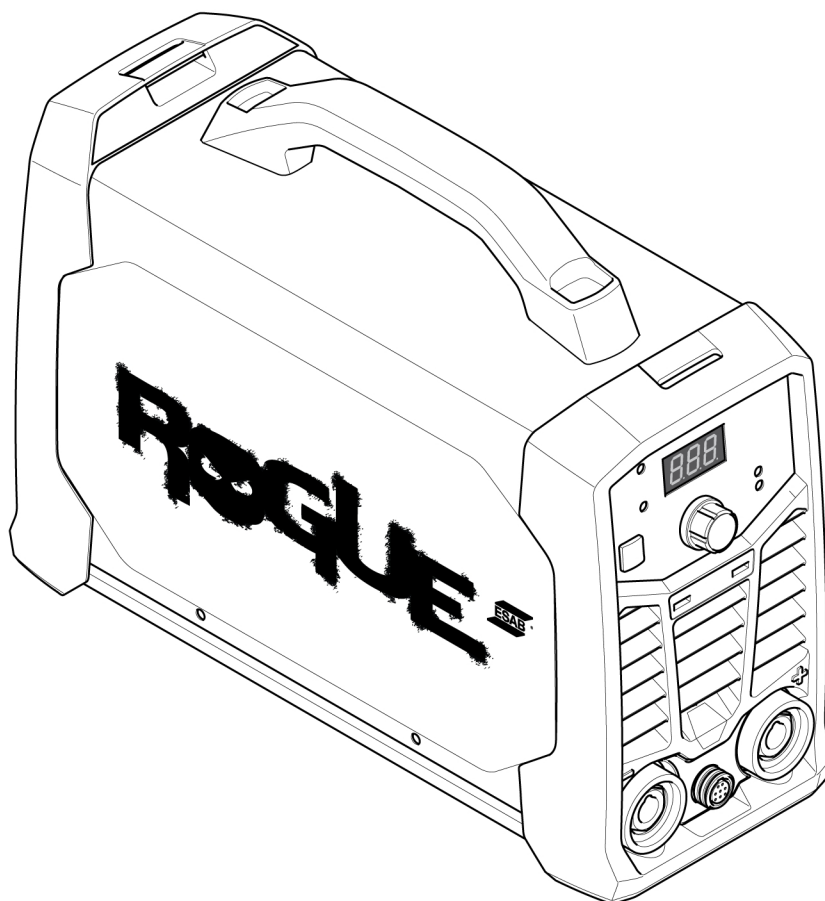
Pro sériové číslo HA427-xxxx-xxxx



Pro sériové číslo HA428-xxxx-xxxx



OBJEDNACÍ ČÍSLA

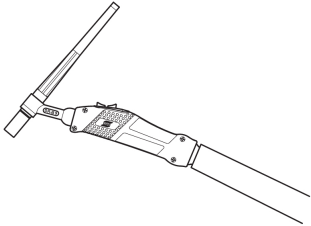
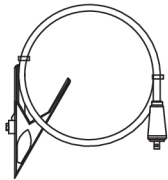
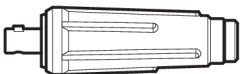
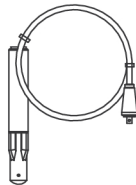
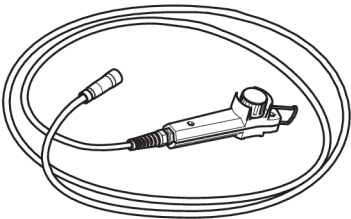
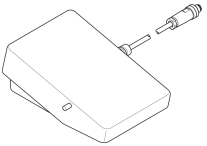


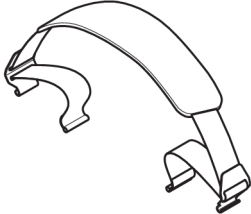
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0705 002 007	Power source	ES 181iP PRO	CE
0705 002 009	Power source	ES 201iP PRO	CE
0705 002 014	Power source	ES 201iP PRO	Middle East
0705 002 012	Power source	ES 201iP PRO	India
0705 002 024	Power source	ES 201iP PRO	SEA
0448 526 *	Instruction manual		

Poslední tři číslice v čísle dokumentu s návodem označují verzi návodu. Z toho důvodu jsou zde nahrazeny symbolem *. Dávejte pozor, abyste používali návod se sériovým číslem nebo verzí softwaru, které odpovídají výrobku – viz titulní stránka návodu.

Technická dokumentace je k dispozici prostřednictvím Internetu na stránkách www.esab.com

PŘÍSLUŠENSTVÍ

TIG / GTAW torches		
0700 025 514	SR-B 17V, OKC 50, 4 m	
0700 025 522	SR-B 26V, OKC 50, 4 m	
Return cable kits		
0700 006 889	Return cable kit, OKC 50, 5 m	
0700 006 903	Return cable kit, OKC 50, 3 m	
0160 360 881	OKC 50 male cable connector, 1/0-4/0 cable (50 mm ²) EU	
0700 006 900	Electrode holder Handy 200A with 25 mm ² , 3 m, OKC 50	
0700 500 084	Remote control, Handheld remote, MMA / SMAW / Stick 4	
W4014450	Remote control, Foot pedal, with 4,5 m (15 ft) cable, 8 PIN	

0700 500 085	Rogue plastic case (Toolbox)	
0700 500 086	Shoulder strap	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Kontaktní informace naleznete na adrese <http://esab.com>

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

manuals.esab.com

