



HASZNÁLATI UTASÍTÁS



HEGESZTŐGÉP
PROMIG 500SDP
CENTROWELD

WWW.CENTROTOOL.HU
1102 BUDAPEST, HALOM U. 1.

+36 1 260 31 88
CENTROTOOL@CENTROTOOL.HU

TARTALOMJEGYZÉK

- BIZTONSÁGI UTASÍTÁS
- ÁLTALÁNOS ISMERTETÉS
- TELEPÍTÉS
- SUPER DP-350/500 ÁRAMFORRÁS
- EDA-500L HUZALELŐTOLÓ
- GYAKORI HIBÁK ÉS HIBAELHÁRÍTÁS
- KARBANTARTÁS
- MŰSZAKI ADATOK
- HULLADÉK ÉS ÚJRAHASZNOSÍTÁS

FONTOS: Ez a kezelési útmutató ismerteti a hegesztőgép üzembe helyezésének módját, segít a hibafelismerésben, valamint bemutatja a működését és karbantartását. Olvassa el gondosan az előírásokat, hogy megértse a gép használatát és ezáltal elkerülje a hibákat az üzemeltetés során.

FIGYELEM!

Ennek a gépnek az üzemeltetését és karbantartását csak szakemberek végezhetik. A kezelési útmutató elolvasása előtt ne tegyen kísérletet a gép használatára!

1. BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK

Köszönjük, hogy a CentroWeld hegesztőgépek családjából választott hegesztési feladatai elvégzéséhez.



- Használat előtt olvassa el és értse meg az összes figyelmeztetést és utasítást.
- Ez a kézikönyv csak a hegesztőgép telepítésére, üzemeltetésére és karbantartására alkalmazható.
- Ebben a kézikönyvben szereplő információk előzetes értesítés nélkül változhatnak.



- Kérjük, adja át ezt a kézikönyvet vagy annak másolatát a hegesztőgép kezelőjének.
- A szerelési, javítási és karbantartási személyzetnek is követnie kell ezt a kézikönyvet.



- FIGYELMEZTETÉS Az áramütés sérülést vagy halált is okozhat!



- SOHA NE érintse meg a szabadon álló áramvezető alkatrészeket



- A hegesztés tüzet vagy robbanást okozhat
- A hegesztési fröccsenések meggyújthatják a közelben található gyúlékony anyagokat, amelyet ezért 10 méteres távolságon kívül kell tartani.
- Tartsa távol a fröccsenéseket a nem tűzálló ruháktól vagy a testtől



- A hegesztési por káros az egészségre
- NE lélegezze be a hegesztési füstöt
- Tisztítsa meg az olajfoltot a munkadarabon
- Hegesztéskor tartsa fenn a légkeringést
- Füstelszívó eszköz használata ajánlott



- Az ív károsíthatja a szemet és a bőrt
- Az erős ív károsíthatja a szemet
- Kérjük, viseljen védőruházatot és védőszemüveget hegesztés közben



- A túlmelegedő munkadarabok megégethetik a bőrt
- NE érintse meg a túlmelegedő hegesztett munkadarabot
- HEGESZTÉS UTÁN NE érintse meg a túlmelegedő munkakábelt vagy az elektródafogót



- Tilos ezt a hegesztőgépet csővezeték-felolvasztáshoz használni!



- A forgó ventilátor sérülést okozhat
- NE dugja be az ujját vagy ne rakjon kisebb tárgyakat a forgó ventilátor lapátjai közé
- Kérjük, hegesztés közben ne hagyja szabadon a ventilátor nyílását



- Az elektromágneses mező veszélye
- Azok a felhasználók, akik pacemakerrel rendelkeznek, hegesztés előtt orvoshoz kell fordulniuk
- Az elektromágneses mező egészségre gyakorolt hatását nem erősítették meg és nem azonosították, és a testre gyakorolt negatív hatásokat nem lehet kizárni.
- A következő módszerekkel csökkentheti az elektromágneses mező emberi testre gyakorolt káros hatását:
 1. Csatlakoztassa a hegesztőkábelt és a földkábel;
 2. Ne vegye körül a test egészét vagy egy részét kábellel;
 3. Ne helyezze magát a hegesztett kábel és a testkábel közé. Ha a hegesztett kábel balra van, a testkábelnek is balra kell lennie.
 4. A földelési és hegesztési kábeleknek a lehető legrövidebbnek kell lenniük;
 5. Ne hegeszzen az áramforrás közelében



- A szem- és bőrsérülések megelőzése érdekében kérjük, tartsa be a munkabiztonság és a higiénia szabályait, és viselje a szükséges védőfelszerelést!
- Az üzemeltetési folyamatot a munkavédelmi művelet vonatkozó szabályaival összhangban kell elvégezni!

A hegesztőgép helyes és biztonságos használatához kérjük, vegye figyelembe a következő elemeket

- Kérjük, mindig a hegesztőgépen feltüntetett specifikációs adattábla alapján használja az eszközt
- Kerülje a túlterhelést: A súlyos túlterhelés leégetheti a gépet, még akkor is, ha a gép nem ég le, lerövidíti a hegesztőgép élettartamát.
- A csatlakozó és a hegesztőgép kábele közötti kapcsolatnak szorosnak kell lennie. A hibás csatlakoztatás túlmelegedést és tüzet okozhat.
- A túlzottan hosszú hosszabbító használata a kimeneti áram csökkenéséhez és az energiavesztés növekedéséhez vezet.
- A hegesztés során a megfelelő árnyékoló kiválasztása szükséges

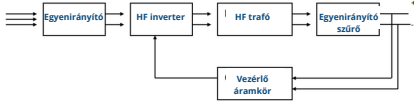
A gépet por eltávolításkor vagy nagy javításkor ki kell kapcsolni, ne érintse meg vagy károsítsa a belső vezetékeket vagy alkatrészeket.

- Hegesztéskor ügyeljen a kábelcsatlakozásra, hogy biztosítsa megbízható csatlakoztatásukat

2. ÁLTALÁNOS ISMERTETÉS

MŰKÖDÉSI ALAPELV

3-380V/50Hz



ALKALMAZÁS

- Alkalmazható mindenféle fém, például alacsony széntartalmú acél, rozsdamentes, Alu, réz és ötvözött acélok hegesztésére
- Alkalmazható sík hegesztéshez, függőleges hegesztéshez, felső hegesztéshez, vízszintes hegesztéshez és minden helyzetben alkalmazható.
- 0,8/1.0/1.2/1.6 tömör és portöltetű huzallal alkalmazható.

JELLEMZŐK

- 100%-os digitális vezérlés, nagy pontosság és stabilabb teljesítmény.
- Teljes digitális vezérlőhuzal adagoló rendszer, precíz és stabil.
- Beépített programok különböző hegesztési típusokhoz
- Színergikus rendszer, könnyen kezelhető
- Kevés fröcskölés, magas termelékenység.
- Könnyen elérhető 100 programhely
- Analóg és digitális csatlakozási lehetőség a FANUC/ABB/KUKA/YASKAWA robotokhoz
- Soft switch inverter technológia, nagy megbízhatóság és energiatakarékos.
- A Dual Impulzus funkció által kifogástalan varrat készíthető
- Használható digitális pisztollyal, gyorsabb és kényelmesebb beállítás.

3. TELEPÍTÉS

TELEPÍTÉSI KÖRNYEZET

- Beltérben kell elhelyezni közvetlen napfény és eső, alacsony páratartalom, kevesebb por nélkül, a környező levegő hőmérsékleti tartománya -10 ° C és 40 ° C között.
- A talaj dőlésszöge nem haladhatja meg a 10 fokot.
- Győződjön meg róla, hogy legalább 20 cm szabad hely legyen a hegesztőgép előtt és után, hogy biztosítsa a megfelelő légáramlást.
- Nem szelvédtett helyen hegesztés esetén ,használgjon szélpajzsot, ha szükséges.
- Vízhűtéses hegesztőpisztoly használata esetén fagyállóval töltsse meg a vízűtő egységet

TELJESÍTMÉNYIGÉNY

- A hullámformának szabványos szinuszhullámnak kell lennie, amelynek effektív értéke 400V±10% és frekvenciája 50Hz.±
- Háromfázisú feszültségtűrése ≤5%.
- Bemeneti teljesítményigény a 2.1. táblázatban található

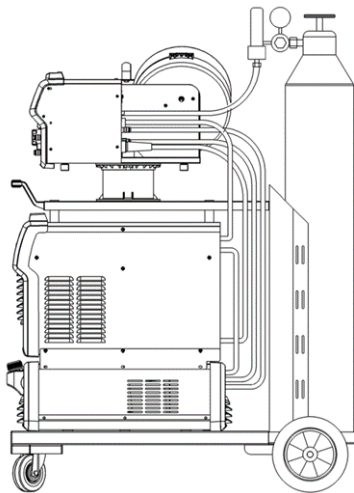
Áramforrás		DP-350	DP -500
Bemeneti teljesítmény		Háromfázisú AC400V	
Tápegység	Elektromos hálózat	≥17kVA	≥31kVA
	Generátor	≥26kVA	≥48kVA
Bemenetvédelem (Elosztási mező)	Biztosíték	30A	50A
	Megszakító	32A	63A
Kábel	Bemeneti tápkábel	4mm ²	6 mm ²
	Kimeneti kábel	≥50 mm ²	≥70 mm ²
	Földelő kábel	Egyenértékű vagy nagyobb, mint a kimeneti kábel	

Figyelmeztetések

A biztosíték és a megszakító kapacitása csak referencia.

HEGESZTŐGÉP TELEPÍTÉSE

Csatlakozási és összeszerelési diagramok más berendezésekkel:



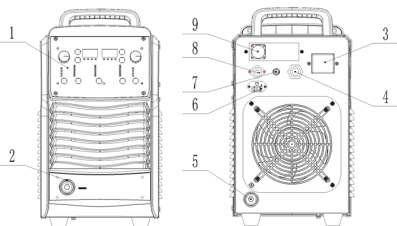
A BERENDEZÉS CSATLAKOZTATÁSI ÚTMUTATÓJA

- Az áramforrás hátsó paneljén a kapcsológombot tegye a ON
- (BE) pozícióba.
- Csatlakoztassa a testkábel a negatív csatlakozóba és a munkadarabot kapcsolja össze a földelő kábelrel.
- Csatlakoztassa a huzalélötölőt az áramforráshoz a vezérlőkábelrel.
- Csatlakoztassa a huzalélötölőt és a nyomáscsökkentőt a tömlővel.
- Csatlakoztassa a reduktor fűtőt az erőforrás hátsó paneljén található 36 V-os dugaljba.
- Csatlakoztassa a vízűtőt az áramforráshoz és töltsse fel fagyálló folyadékkal.
- Csatlakoztassa a háromfázisú kábelt a hálózathoz.

A fenti folyamat befejezése után töltsse be a huzalt, válassza ki a megfelelő huzalátmérőt és huzalanyagot a kezelőpanelen, és megfelelő védőgázzal legyen ellátva, állítsa be a szabványos feszültséget és a kívánt áramot, majd kezdje el a hegesztési munkát.

4. SUPER DP-350/500 ÁRAMFORRÁS

ELÜLSŐ/HÁTSÓ PANEL



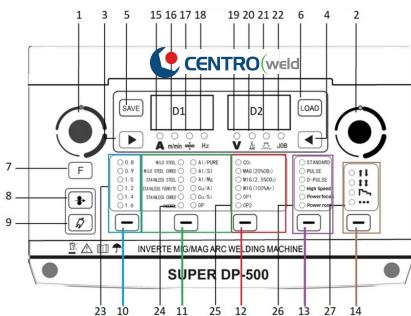
1. Vezérlőpanel: Áramforrás állapota es funkciója, paraméterbeállítás.
2. Kimeneti Dinse csatlakozó (negatív): Kapcsolódás a munkadarabhoz.
3. Biztonsági kapcsoló: Ennek a kapcsolónak a fő célja, hogy automatikusan kikapcsoljon a hegesztő túlterhelése vagy meghibásodása esetén, hogy megvédje a felhasználó személyes biztonságát és a hegesztő fontos összetevőit. Általában ez a kapcsoló fel van húzva a BE pozícióba. Indításkor és leállításkor próbálja meg használni a kapcsolótáblán (szekrényen) lévő tápkapcsolót, és ne használja ezt a kapcsolót tápkapcsolóként.
4. Bemeneti kábel: Csatlakozás háromfázisú tápegységhez
5. Kimeneti csatlakozó (Pozitív): Csatlakozás a huzaladagoló hegesztőkábeléhez
6. 36 V-os fűtőaljzat: A CO2 gákszabályozóhoz.
7. Biztosíték 2A
8. Vízhűtő vezérlő aljzata: Ha vízhűtővel van felszerelve, csatlakoztassa ezt a foglalatot vízűtő vezérlőkábelrel.
9. Huzaladagoló vezérlőcsatlakozója: Csatlakozás a huzaladagoló vezérlőkábeléhez

VEZÉRLŐPANEL

A vezérlőpanel a funkciók kiválasztásához és részleges paraméterbeállításához használható. A hegesztés paramétereit digitális beállítás esetén (az F09 implicit paraméter BE van kapcsolva) és analóg beállítás esetén (az F09 implicit paraméter KI van kapcsolva) állíthatók be.

Digitális beállítási módban a funkció kiválasztása és a paraméterbeállítás az áramforrás vezérlőpultján keresztül végezhető el; analóg beállítási módban az áram- és feszültségértékeket a huzaladagoló panel potenciométerével állíthatja be.

A kezelőpanel digitális kijelzőket, beállítógombokat, gombokat és LED-kijelzőket tartalmaz, amint azt az alábbi ábra mutatja:



- (1) Beállítógomb 1
Digitális beállítási módban ezzel a gombbal állítsa be a megfelelő D1 digitális kijelző paramétereit.
- (2) Beállítógomb 2
Digitális beállítási módban ezzel a gombbal állítsa be a megfelelő D2 digitális kijelző paramétereit.
- (3) Paraméterkijelző gomb 1
Választható paraméterelemek a művelethez:
- Hegesztőáram (A)
- Huzaladagolási sebesség
- Az anyag vastagsága
- Dupla Impulzus frekvencia (csak Dupla Impulzus módban érhető el)
- (4) Paraméterkijelző gomb 2
Választható paraméterelemek a művelethez:
- Hegesztési feszültség (V)
- Ivhossz-korrekcio
- Iv indukció/átviteli ereje
- Feladatszám (csak mentési műveletekhez és hívásokhoz érhető el)
- (5) MENTÉS (SAVE) gomb
A paraméter mentése
- (6) BETÖLTÉS (LOAD) gomb
A mentett paraméterek előhívása
- (7) Belső funkció gomb
Adja meg és lépjen ki a belső funkcióbeállításokból.
- (8) Kézi huzaladagoló gomb
A hegesztőhuzal vagy a hegesztőpisztoly cseréjekor nyomja meg a kézi huzaladagoló gombot a huzaladagolási folyamat befejezéséhez, a hegesztőtűp huzaladagolási sebességének beállításá megváltoztathatja a kézi huzaladagolás sebességét.
- (9) Védőgáz ellenőrző gomb
Nyomja meg a gázellenőrző gombot, ami 30 másodpercig adagolja a védőgázt, majd nyomja meg újra, hogy a gáz ellátás leálljon.
- (10) Huzalátrétegválasztó gomb
Válassza ki a huzalátréteget.
- (11) Hegesztendő anyagválasztó gomb
Válassza ki a hegesztési anyagot.
- (12) Védőgázválasztó gomb
Válassza ki a hegesztéshez használandó gázt.
- (13) Hegesztési módválasztó gomb
- Szabványos DC CV
- Impulzus mód
- Dupla Impulzus mód
- Nagy sebességű hegesztés mód
- Power fokusz (mély beolvadásos mód)
- Gyökérhegesztés
- (14) Hegesztőpisztoly üzemmódválasztó gomb
- 2T (Normál üzemmód)
- 4T (Onzáró mód)
- Speciális 4T (Állítható iv indítás és végződés)
- Spot (Pont hegesztés)
- (15) Hegesztési áramjelző
Ha az (A) Led világit abban az esetben D1 kijelzőn az előre beállított vagy tényleges hegesztési áram látható.
- (16) Huzal előtolási sebességjelző
Ha a (m/min) Led világit abban az esetben, a D1 kijelző m/percben mutatja a huzal előtolási sebességét.
- (17) Anyagvastagság mutató
Ha a Led világit abban az esetben, a D1 kijelzőn a beállított anyagvastagság látható.
- (18) Dupla Impulzus frekvencia mutató
Ha a kijelző BE van kapcsolva, a D1 kijelző a beállított Dupla Impulzus frekvenciát mutatja.
- (19) Hegesztési feszültségjelző
Ha a (V) Led világit abban az esetben, a D2 kijelző a beállított vagy tényleges hegesztési feszültséget mutatja.
- (20) Ivhossz-korrekcio mutató
Ha a kijelző BE van kapcsolva, a D2 kijelzőn látható az ivhossz-korrekcio.
- Rövidítés
+ Hosszabbítás
0 Alap (Standard)
- (21) Az iverő mutató
MIG/MAG impulzushegesztéskor állítsa be az iv erejét.
- Nagy hevítési terület, széles hegesztési szélesség, sekély behatolás
+ Koncentráltabb, mélyebb behatolás.
0 Alap (Standard)
MIG/MAG szinergikus egyenáramú hegesztéskor változtassa meg az iv keménységét a rövidzárlatos átmenet esetén.
- Az iv kemény és stabil
+ Puha iv, kis fröccsenés
0 Közepes
- (22) Munka számok
A mentett hegesztési paraméterek előhívása
- (23) Huzalátrétegválasztó
Válassza ki a huzal átréteget
- (24) Hegesztőanyag választó
Válassza ki a huzal anyagot
- (25) Védőgáz választó
Válassza ki a védőgáz típusát
- (26) Hegesztési mód jelzője
Válassza ki a hegesztési módot.
- (27) Működési mód jelzője
Válassza ki a műveti módot.

BELSŐ FUNKCIÓK

Nyomja meg a belső funkciók gombot (7), így léphet be vagy léphet ki a belső funkciók beállítási módjából.

Fordítsa el a beállítógombot 1 (1) a módosítandó elem kiválasztásához. Az érték beállításához használja a beállítógombot 2 (2). Ezek közül az F05 és F06 elemeket át kell váltani a kijelző aktuális százalékára, és az ív hosszát el kell tolni a Paraméterkijelző gombbal 2 (4)

Az elemek módosíthatók és a megfelelő beállítási tartomány is, lásd 3.1 táblázat

Kód	Funkció	Tartomány beállítása	Min	Gyári
			egység	beállítás
F01	Idő (s) visszaégetése	0,01-2,00	0,01	0,08
F02	Kezdeti huzaladagolási sebesség (M/perc)	1,0-22,0	0,1	3,0
F03	Gáz elő áramlási idő(s)	0,1-10,0	0,1	0,2
F04	Gáz utó áramlási idő(s)	0,1-8E	0,1	1,0
F05	Iv kezdőáram (%)	1-200	1	135
F06	Iv végi áram (%)	1-200	1	50
F07	Átmeneti idő(s)	0,1-10,0	0,1	1,0
F08	Ponthezestési idő(s)	0,01-9,99	0,01	2,00
F09	Áramforrás vezérlés	KI/BE	---	KI
F10	Vízűtés	KI/BE	---	BE
F11				
F12	Impulzusív hossz korrekciója (%)	-50-+50	1	00
F13	Dupla impulzus előtolási sebesség (m)	0-2,0	0,1	2,0
F14	Erős impulzus bekapcsolási ideje (%)	10-90	1	50
F15	Impulzus mód	KI/UV/UV/II	---	KI
F16	Ventilátorvezérlési idő (perc)	5-15	1	5
F17	Speciális 2T ív kezdési idő(s)	0-10	0,1	KI
F18	Speciális 2T ívvezetési idő(s)	0-10	0,1	KI
F19	Feszültségbeállítási mód	KI/BE	---	KI
	Implicit paraméter MMA (STICK) hegesztéshez			
H01	Meleg indítási áram (%)	1-100	1	50
H02	Meleg kezdési idő(s)	0,0-2,0	0,1	0,5
H03	Letapadás védelem	KI/BE	---	BE

Megjegyzés: Az 1. és 2. beállítógomb egyidejű megnyomása esetén az (5 másodperc) megtartása érdekében a hegesztő áramforrás visszaáll a gyári beállításra; F12-14 csak a Dupla Impulzus funkcióhoz érvényes.

MŰKÖDÉSI PROGRAM

A "JOB" mód javítja a hegesztési folyamat minőségét, akár félautomata, akár teljesen automatikus hegesztéskor. Egyes hegesztési műveletek(folyamatok), amelyek gyakran ismétlődnek (a könnyebb gyorsabb elérhetőség érdekében) a műveleteket a folyamat paramétereinek kézzel írt rögzítését tudja a felhasználó elkerülni. Feladat módban legfeljebb 100 különböző feladatrekord menthető és tölthető be.

A következő jelek jelennek meg a feladat módban, amelyek a D1 kijelzőn jelennek meg:

--- Azt jelzi, hogy nincs program mentve ezen a helyen (csak a feladatprogram betöltésekor).

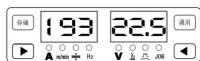
nPG Azt jelzi, hogy nincs program mentve ezen a helyen.

PrG Azt jelzi, hogy a hely mentette a programot.

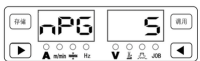
Pro Azt jelzi, hogy a hely létrehoz egy programot.

Működési program mentése

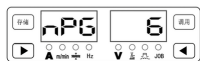
Az áramforrást program nélkül szállítják. A feladatprogramot betöltés előtt menteni kell. Kövesse az alábbi lépéseket:



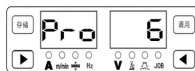
- A menteni kívánt JOB program specifikációjának beállítása



- Koppintson a MENTÉS gombra (5) a mentési állapot megadásához, a D2 pedig a menthető feladatsorszámként jeleníti meg a számot



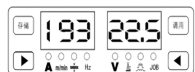
- A (2) gombbal válassza ki a mentés helyét, vagy ne módosítsa az aktuálisan megjelenített helyét.



- Nyomja meg és tartsa lenyomva a MENTÉS gombot (5), a D1 kijelzőn a "Pro" felirat látható, és a feladatparaméter mentésre kerül a kiválasztott feladatsorszám pozícióba. Megjegyzés: ha a kiválasztott feladatszám-hely már rendelkezik feladatparaméterrel, akkor azt az újonnan mentett paraméter felülírja. Ez a művelet nem állítható vissza.



- Amikor a "PrG" megjelenik a D1 kijelzőn, a MENTÉS sikeres lesz. Most már elengedheti a MENTÉS gombot (5).



- A mentési állapotból való kilépéshez koppintson a MENTÉS gombra (5).

Betöltés

Mentés után az összes feladat betölthető feladatmódban való használatra. Feladat betöltéséhez hajtsa végre az alábbi lépéseket:

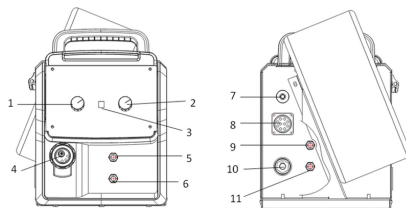
(1)Koppintson a betöltés gombra (6), a D2 megjeleníti az utolsó betöltött feladatszámot, és a paraméterkijelző gombokat (3) és (4) használva megnevezheti a feladat programparamétereit. A működési mód és a hegesztőmódszer is egyszerre jelenik meg.

(2) Használja a beállítógomb 2. (2) a feladatsorszám kiválasztására.

(3) Koppintson a betöltőgombra (6), töltse be a programot, és lépjen ki a betöltési módból.

5. EDA-500L HUZALELŐTŐLŐ

BEÁLLÍTÁS ÉS CSATLAKOZTATÁS



Huzalelőtő csatlakozási felülete

- (1)Aktuális beállítógomb
Analog beállítási módban (ha az F09 KI van kapcsolva) állítsa be az aktuális értéket.
- (2)Feszültségbeállító gomb
Analog beállítási módban (ha az F09 KI van kapcsolva) állítsa be a feszültségértéket.
- (3)Kézi huzal adagoló gomb
A hegesztőhuzal vagy a hegesztőpisztoly cseréjekor nyomja meg a kézi huzaladagoló gombot a huzaladagolási folyamat befejezéséhez. A hegesztőgép huzaladagolási sebességének beállítása megváltoztathatja a kézi huzaladagolás sebességét.

(4)Euro csatlakozóval rendelkező hegesztőpisztoly csatlakozási felülete

Az európai hegesztőpisztolyhoz csatlakoztatva

(5)Hegesztőpisztoly vízbevezető csatlakozási felülete

A vízűtéses hegesztőpisztoly kék tömlőjéhez csatlakoztatva

(6)A hegesztőpisztoly vízvisszatérő csatlakozási felülete
A vízűtéses hegesztőpisztoly piros tömlőjéhez csatlakoztatva

(7)Gáztömlő csatlakozási felülete

Gáz nyomás csökkentőhöz csatlakoztatva

(8)Huzalelőtoló vezérlő kábel csatlakozási felület

Kommunikáció kialakítása az áramforrással a összekötő vezérlőkábelben keresztül

(9)A huzalelőtoló vízbevezetője

A vízűtő kék vízvezeték-csatlakozójához csatlakoztatva

(10)Hegesztőkábel foglalat

A kimenő foglalat (+) csatlakoztatása a huzalelőtoló hegesztőkábelével

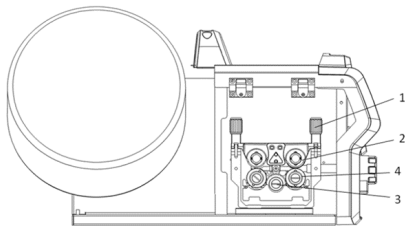
(11)A huzalelőtoló vízvisszatérő csatlakozási felület

A vízűtő piros vízvezeték-csatlakozójához csatlakoztatva

A HUZALELŐTOLÓ GÖRGŐK ÉS A TELEPÍTÉS

SPECIFIKÁCIÓJA

A huzalelőtoló 4 görgős kettős meghajtású, ahogy a 3.2-1 mutatja



EDA-500L huzalelőtoló

(1) nyomógörgő feszítő csavar (2) nyomó görgő

(3) hajtómű (4) hajtó görgő

A huzalnyomás-skála a nyomógörgő feszítő csavaron található, és különböző nyomásviszonyokkal rendelkezik a különböző anyagok és átmérők esetében, amint azt a 3.2-1. és a 3.2-2. ábrák mutatják. A táblázatban szereplő értékek csak referenciaértékek, és a tényleges nyomásszabályozási előírásokat a hegesztőpisztoly kábelhosszának, típusának, a huzalelőtoló állapotának és a huzal típusának megfelelően kell beállítani.

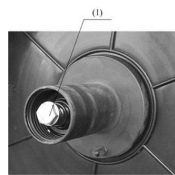
1. típus: Alkalmos kemény huzalhoz, például szilárd szénacélhoz, rozsdamentes acélhuzalhoz, rézhuzalhoz.

2. típus: Puha huzalhoz, például alumíniumhoz és ötvözetieikhez alkalmas.

Megjegyzés: Lásd az alábbi 3.2. ábrát a nyomás beállításához, hogy a hegesztőhuzal egyenesen tudja továbbítani a pisztoly felé (ha a nyomás túl nagy, a hegesztőhuzal lelapulhat és a bevonat megsemmisül, és a huzal előtoló görgő túl gyorsan elkopik) különben a hegesztőhuzal megcsúszik és instabil lesz a hegesztő iv.

Refer. type	Diameter				Pressure scale	Flat	U
	Φ0.8	Φ1.0	Φ1.2	Φ1.6			
1			1.5-2.5		1	U	
2			0.5-1.5		2	U	

A FÉKERŐ BEÁLLÍTÁSA



Csavarkulccsal forgassa el a fékerő vezérlőcsavarját (1) a fékerő beállításához (a 3.3. ábrán látható módon). A fékerőnek közepes méretűnek kell lennie, hogy megakadályozza a hegesztőhuzal túl leledését a huzal orsójának leállításakor; a fékerő nem lehet túl nagy, különben a motor terhelése megnő. Általánosságban elmondható, hogy minél gyorsabb a huzal adagolási sebessége, annál nagyobb fékerő szükséges.

6. GYAKORI HIBÁK ÉS HIBAELHÁRÍTÁS

BEAZONOSÍTHATÓ HIBÁK

Hibakód	Ok	Hibaelhárítás
E10	Nincs munka , miután a hegesztőpisztoly kapcsolót megnyomták	Engedje ki a hegesztőpisztoly kapcsolóját
E15	A készülék bekapcsolásakor a hegesztőpisztoly kapcsolója zárva van	Kapcsolja ki a gépet, és ellenőrizze a hegesztőpisztolyt
E17	Posztív és negatív kimeneti rövidzárlat vagy áramérzékelő meghibásodása	Ellenőrizze a kimeneti kábelt, vagy cserélje ki az áramérzékelőt
E18	A feszültség visszacsatolási vonal megszakadt, vagy a fő vezérlőpanel meghibásodott	Ellenőrizze a visszacsatolási vonalat, vagy cserélje ki a fő vezérlőpanel
E19	Túlmelegedés vagy hőmérséklet szabályozó meghibásodása	Várja meg, amíg a gép lehűl, vagy cserélje ki a hőmérséklet szabályzót
E30	Huzal előtoló motor áram alatt	Ellenőrizze a huzal előtoló rendszert
E40	A fő vezérlőpanel nem fogadja a jelet a kijelző panelről	Ellenőrizze a vezérlőpanel és a kijelző panel közötti kapcsolatot
E42	Az áramforrás nem fogadja a jelet a huzal előtólótól	Ellenőrizze a vezérlőkábelt az áramforrás és a huzal előtoló között
E0A	Nincs vízáramlás a vízűtési rendszerben	Ellenőrizze a vízűtő rendszert

NEM BEAZONOSÍTHATÓ HIBÁK

A fenti beazonosítható hibák mellett a hegesztőnek más beazonosíthatatlan rendellenességei is lehetnek, lásd az alábbi ábra:

Elemelés		Abnormális helyzet	Nincs iv	Nincs gáz	Nincs huzaladagolás	Iv indítása nem jó	Instabil iv	Tisztítatlan hegesztési él	Huzal- és fém tapadás	Huzal- és érintkezéscsúcs tapadás	Gázcserenyílás
Áramforrás	Elcsúszó mérő (Bemeneti védelmi eszköz)	1.Kapcsoló nincsen csatlakoztatva. Hiba 2.Biztosíték megsejtett 3.Áramlási szelep 4.Háromfázisú táplálás hiánya	☑	☑	☑						
	Bemeneti tápkábel	1.Kábel csatlakoztatva 2.Az oldalkapcsolás (Bemeneti táp)	☑	☑	☑						
	Tápegység	1.Power nincsen csatlakoztatva. Hiba 2.Nem táplálják a váltóki parerter megsejtett	☑	☑	☑						
Gáz	Gázszabályozók és gázszabályozók	1.Örökzár nincsen kinyitva 2.Gáz nem megfelelő 3.Nem megfelelő tápellátás nem megfelelő ballisztika 4.Csatlakozási hiba		☑			☑				☑
	Csatornák	1.Csatlakozási hiba 2.Csatornák szűk		☑							☑

Megjegyzés: ha még mindig nem tudja meghatározni a probléma okát és annak kiküszöbölését a fenti ellenőrzések után, kérjük, vegye fel a kapcsolatot a helyi kereskedővel

7. KARBANTARTÁS

Az áramforrás karbantartását elvileg cégünknek kell kezelnie. A felhasználók cégünk irányítása alatt megoldhatják a használat során felmerülő problémákat.

FIGYELMEZTETÉSEK

- (1) A berendezés adat tábláját a burkolaton megadott fedélen kell szegecselni, különben a belső alkatrészek megsérülhetnek.
- (2) A hegesztőkábel-csatlakozó és a kimeneti aljzat közötti kapcsolat szoros és megbízható legyen, különben a csatlakozó kiég és instabilitást okoz a hegesztési folyamat során.
- (3) Győződjön meg róla, hogy a hegesztőkábel jó állapotban van, és nincs rövidzárlat kimenetre.
- (4) Győződjön meg arról, hogy a vezérlőkábel jó állapotban van, nincs sérülés vagy leválasztás.
- (5) Nincs deformáció ütközés miatt, nincs nehéz tárgy az áramforráson.
- (6) Sima szellőzés.

RENDSZERES ELLENŐRZÉS ÉS KARBANTARTÁS

- (1) Nagy nyomású levegővel távolítsa el a port 3-6 havonta, és ellenőrizze, hogy van-e kilazult alkatrész a gépben.
- (2) Ellenőrizze, hogy a kábel sérült-e, hogy a beállítógomb meglazult-e, vagy hogy a panel alkatrészei megsérültek-e.
- (3) Az áramtápláló és a huzaladagoló görgőket időben ki kell cserélni, és a huzaladagoló csövet gyakran meg kell tisztítani.

RENDSZERES ELLENŐRZÉS ÉS KARBANTARTÁS

Általános ellenőrzési lista

A következő ellenőrzéseket kell elvégezni:

- (1) Az előlap állapota és a hegesztési specifikációk helyesek-e, és hogy a gombok megfelelően működnek-e.
- (2) Ellenőrizd, hogy a háromfázisú tápegység feszültsége 340-420 V tartományban van-e, van-e fázisvesztés.
- (3) A bemeneti kábel helyesen és megbízhatóan van-e csatlakoztatva.
- (4) A hegesztőkábel helyesen és megbízhatóan van-e csatlakoztatva.
- (5) Hogy a gázút jó-e, és a gázszabályozó jól működik-e.
Megjegyzés: a gép belsejében a maximális feszültség legfeljebb 600 V, biztonsága érdekében szigorúan tilos véletlenszerűen kinyitni a védő burkolatot; a karbantartás során figyeljen a biztonságra; a hegesztőkábel beszerelésekor és a hegesztőpisztoly alkatrészeinek kicserélésekor a gépet ki kell kapcsolni.

A HUZALELŐTOLÓ KARBANTARTÁSA

- (1) Használat közben kerülni kell a vizet és más maró folyadékokat. Ha véletlenül folyadék éri a készüléket, időben le kell törölni.
- (2) Hosszú távú használat után a huzaladagoló görgő és a nyomó görgő biztosan kopott lesz, időben ki kell cserélni.
- (3) Az egyenes és stabil huzaladagolás biztosítása érdekében a huzaladagoló rendszert gyakran tisztítani kell.

A HEGESZTŐPISZTOLY KARBANTARTÁSA

(1) Hosszú távú használat után a hegesztőpisztoly fűvókája tele lesz különböző részecskékkel, ezért időben meg kell tisztítani, különben befolyásolja az védő gáz áramlási sebességét, ezáltal befolyásolja a hegesztési minőséget.

(2) A fűvóka fogyóeszköz, a minőség biztosítása érdekében a hosszú ideig tartó hegesztéskor az áramátadót minden nap hegesztés előtt ki kell cserélni.

Megjegyzés: hosszú távú használat után sok fém por lesz a huzaladagoló spirálban, ha nem tisztítják, ez befolyásolja a huzaladagolás egyenletességét és stabilitását, és befolyásolja a hegesztési minőséget is. Normál körülmények között, egy huzallemez hegesztése után a nagynyomású levegőt kell használni a huzaladagoló rendszer tisztítására, ha még mindig nagy ellenállás, kérjük, cserélje ki a huzaladagoló

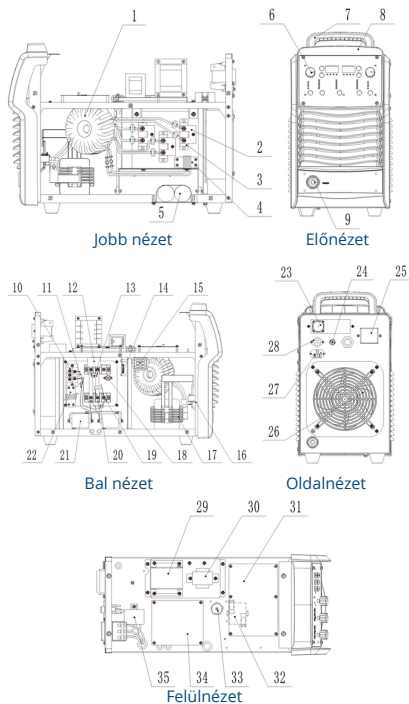
8. MŰSZAKI ADATOK

AZ ÁRAMFORRÁS MŰSZAKAI ADATAI

	SZUPER DP-350	SUPER DP-500
Névleges bemeneti feszültség	3-AC380V10%/50Hz±	3-AC380V10%/50Hz±
Névleges bemeneti kapacitás	14KVA	24KVA
Terhelés nélküli feszültség	DC106V	DC106V
Áramtartomány	25-350A	25-500A
Feszültségtartomány	10-50V	10-50V
Névleges szolgálati ciklus (10 perc)	100%	100%
Huzal átmérője	φ0.8-1.6	φ0.8-1.6
CO ₂ p teljesítménytényező	≥0.90	≥0.90
Hatekonyosság vagy	≥85%	≥85%
Dimenzió(L*W*H)	695*300*545mm	695*300*545mm
Súly	42KG	45KG
Védelm besorolás	IP21S	IP21S
Szigetelési besorolás	H	H

AZ ERŐFORRÁS BELSŐ SZERKEZETE ÉS ALKATRÉSZJEGYZÉKE

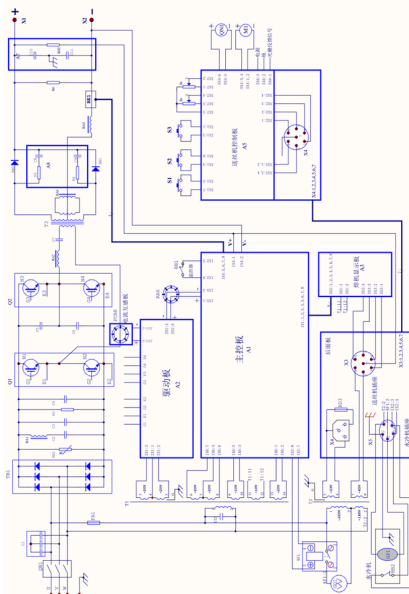
Belső szerkezet



KULCÖSSZETEVŐK LISTÁJA

Szám	Kód	Cikk	Mennyiség
1	CN101001032	Főtalakító	1
2	6102110201-2.1	Dióda ellenállás-kondenzációs abszorber tábla	3
3	101036049	Gyors helyreállítási dióda	1
4	CN101001015	Konverter induktivitása	2
5	101004112	Kapacitás	1
6	610706052	Vezérlőpult	2
7	506008043	fogantyú	1
8	506004057	Első és hátsó fedél	2
9	107002084	Gyors aljzat	1
10	102016066	Háromfázisú egyenirányító hid	1
11	6102110201-1.2	Varrisztor	1
12	CN101001004	Polipropilén kapacitás	1
13	6102110201-1.3	IGBT Ellenállás abszorpció modul	1
14	6102200162-1	Jelenlegi kölcsönös induktivitási tábla	1
15	CN101001027	Rezonáns induktivitás	1
16	CN102030001	Aktuális érzékelő	1
17	CN101030003	Kimeneti reaktor	1
18	102011015	termosztát	2
19	101043028	IGBT	2
20	6102110201-1.4	IGBT kapacitív abszorber	2
21	CN101001004	Polipropilén kapacitás	1
22	CN101001007	Szűrő induktivitása	1
23	CN107002025	Vízálló légszűrő	1
24	102026054	Biztosítéktartó	1
25	102006003	törő	1
26	CN102001011	Legyező	1
27	CN102001004	konnektor	1
28	CN107002014	Karima aljzat 2 tűs	1
29	CN101001014	Teljesítménytánszformátorill.	1
30	CN101001013	Teljesítménytánszformátorl.	1
31	6102020560	Fő vezérlőpanel	1
32	101009004	Nem pólusú kapacitás	1
33	6107060533	Illesztőprogram-tábla bemeneti szűrő induktor komponense	1
34	6102030030	Vezetőtábla	1
35	101010033	Fémzett fólia kondenzátor	1

SEMATIKUS KAPCSOLÁSI RAJZ



9. HULLADÉK ÉS ÚJRAHASZNOSÍTÁS

A készüléket csomagolásban szállítjuk annak érdekében, hogy megakadályozzuk a szállítás során történő károsodást. A csomagolóanyag újrahasznosítható. A készülék és tartozékai különféle anyagokból készülnek mint pl. fém és műanyag. A hibás alkatrészeket különleges hulladékként kell ártalmatlanítani. Kérje kereskedője vagy a helyi közművek tanácsát.

Az elektromos kéziszerszámokat, a tartozékokat és a csomagolóanyagokat környezetbarát módon kell újrahasznosítani.

Csak EU országokban:

Ne dobja ki az elektromos szerszámokat a háztartási hulladékba!

Az Európai Parlament és a Tanács 2012/19/EU az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló irányelvével összhangban, a nemzeti jogba történő átültetést követve, a szerszámokat külön kell összegyűjteni és újrahasznosítani. Változás jogát fenntartjuk.




10. CE MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Mint a termék felelős gyártója kijelentjük, hogy a hivatkozással a jelenleg hatályos törvényekre, szabályokra és előírásokra a termékkel és annak használatával kapcsolatos érvényben lévő jogszabályokat meg kell ismerni, figyelembe kell venni és be kell tartani.

Gyártó kijelenti, hogy a fent meghatározott termék megfelel az összes fenti megadott szabálynak és megfelel az Európai Parlament és a Tanács 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU, 2011/65/EU irányelvei által meghatározott követelményeknek.

IMPORTŐR ÉS SZERVÍZ CÍM:

Centrotool Kft.

-  1102 Budapest, Halom u. 1.
-  (+36) 1 / 262 - 4408
-  centrotool@centrotool.hu