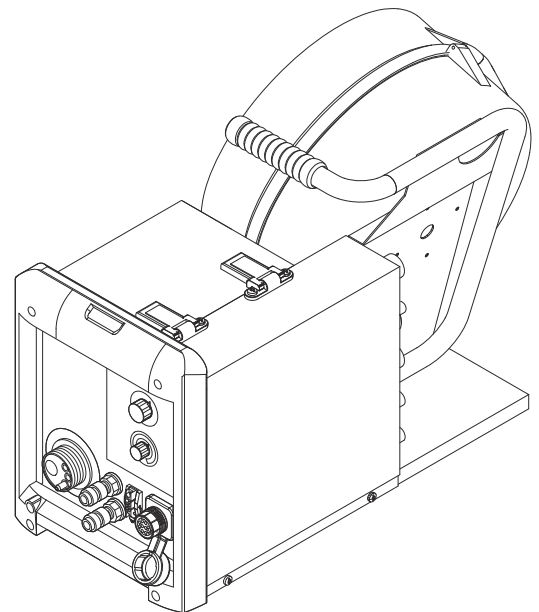


Operating Instructions

VR 4000
VR 4000-30 TIME
VR 4000-30



RO | Manualul de utilizare



Cuprins

Prevederi de siguranță.....	5
Explicarea instrucțiunilor de securitate	5
Generalități	5
Utilizarea conformă	6
Condiții privind mediul ambiant.....	6
Obligații ale utilizatorului	6
Obligațiile personalului.....	6
Alimentare de la rețea.....	7
Protecție individuală și a persoanelor.....	7
Pericole generate de gaze și vapori toxici.....	8
Pericol din cauza scânteilor.....	8
Pericole generate de curentul de la rețea și curentul de sudare	9
Curenți vagabonzi de sudare.....	10
Clasificarea aparatelor din punct de vedere al compatibilității electromagnetice.....	10
Măsuri referitoare la compatibilitatea electromagnetică.....	10
Măsuri CEM.....	11
Puncte de pericol maxim.....	11
Cerințe privind gazul de protecție	13
Pericol din cauza buteliilor de gaz protector	13
Pericol din cauza emanațiilor de gaz protector.....	13
Măsuri de siguranță la locul de instalare și la transport.....	14
Măsuri de siguranță în regimul normal de funcționare.....	14
Punere în funcțiune, întreținere și reparații.....	15
Verificarea tehnică de securitate.....	15
Eliminarea ca deșeu.....	15
Simboluri de siguranță	16
Siguranța datelor	16
Dreptul de autor.....	16
Generalități	17
Conceptul aparatului.....	17
Condiții preliminare.....	17
Domeniu de utilizare.....	18
Avertismente pe aparat.....	18
Opțiuni	19
Opțiune comutator de selectare a modului de funcționare pentru VR 4000 / VR 4000-30	19
Panouri de operare opționale pentru VR 4000 / VR 4000-30	19
Kituri opționale de instalare și modificare	19
Elemente de operare și afișaje	21
Generalități	21
Panou de operare standard.....	21
Panou de operare VR 4000-30 TIME.....	22
Racorduri și componente mecanice.....	24
Dispozitiv avans sârmă partea frontală	24
Dispozitiv de avans sârmă parte posterioară	25
Dispozitiv de avans sârmă lateral	25
Plasați dispozitivul de avans sârmă pe sursa de curent	27
Generalități	27
Generalități	27
Conectarea dispozitivului de avans sârmă la sursa de curent.....	28
Generalități	28
Conectarea dispozitivului de avans sârmă la sursa de curent.....	28
Racordarea pistolului de sudare.....	30
Racorduri pistol de sudare.....	30
SIGURANȚĂ	30
Racordarea pistolului de sudare manuală MIG/MAG.....	30
Racordarea pistolului de sudare robotizată MIG/MAG.....	30
Racordarea pistolului de sudare Tweco	31
Montarea / înlocuirea rolurilor de avans.....	32
Generalități	32
Dispozitive de avans sârmă SUA.....	32

Montarea / înlocuirea rolor de avans.....	32
Montarea bobinei de sârmă, montarea bobinei-coș.....	33
SIGURANȚĂ	33
Montarea bobinei de sârmă	33
Montarea bobinei-coș.....	35
Inserați sârma de sudare	36
Inserați sârma de sudare	36
Reglarea presiunii de apăsare	37
Reglați frâna.....	38
Reglarea frânei.....	38
Punerea în funcțiune.....	39
Generalități	39
Condiții preliminare.....	39
Întreținere, îngrijire și eliminare	40
Generalități	40
La fiecare punere în funcțiune.....	40
La fiecare 6 luni	40
Eliminarea ca deșeu.....	40
Date tehnice.....	41
VR 4000.....	41
VR 4000-30	41
VR 4000-30 TIME	42

Prevederi de siguranță

Explicarea instrucțiunilor de securitate

AVERTIZARE!

Indică un pericol iminent.

- ▶ Dacă acesta nu este evitat, urmările pot fi decesul sau răni extrem de grave.
-

PERICOL!

Indică o situație posibil periculoasă.

- ▶ Dacă aceasta nu este evitată, urmările pot fi decesul și răni extrem de grave.
-

ATENȚIE!

Indică o situație care poate genera prejudicii.

- ▶ Dacă aceasta nu este evitată, urmările pot fi răni ușoare sau minore, precum și pagube materiale.
-

REMARCĂ!

Indică posibilitatea afectării rezultatelor muncii și al unor posibile defecțiuni ale echipamentului.

Generalități

Aparatul este produs conform stadiului actual de dezvoltare al tehnicii și potrivit normelor de siguranță tehnică recunoscute. Cu toate acestea, operarea greșită sau necorespunzătoare pot genera pericole pentru

- viața și sănătatea operatorului sau a unor terți,
 - aparat și alte bunuri materiale ale utilizatorului,
 - lucrul eficient cu aparatul.
-

Toate persoanele care sunt implicate în montarea, punerea în funcțiune, operarea, revizia și întreținerea aparatului trebuie

- să fie calificate în mod corespunzător,
 - să aibă cunoștințe despre sudură și
 - să citească în totalitate și să respecte cu strictețe prezentul manual de utilizare.
-

Manualul de utilizare trebuie păstrat tot timpul în locația de utilizare a aparatului. În plus față de conținutul manualului de utilizare trebuie respectate toate reglementările general valabile, precum și cele locale privind prevenirea accidentelor și protecția mediului înconjurător.

Toate instrucțiunile de siguranță și indicațiile de avertizare asupra pericolelor de pe aparat

- trebuie păstrate în stare lizibilă
 - nu trebuie deteriorate
 - nu trebuie îndepărtate
 - nu trebuie acoperite sau vopsite.
-

Poziția instrucțiunilor de siguranță și a indicațiilor de avertizare de pe aparat este specificată în capitolul „Generalități” al manualului de utilizare al aparatului. Defecțiunile care pot afecta siguranța trebuie remediate înainte de pornirea aparatului.

Este vorba despre propria dumneavoastră siguranță!

Utilizarea conformă

Aparatul este destinat exclusiv folosirii în sensul prevederilor privind utilizarea conformă.

Aparatul este destinat exclusiv pentru metoda de sudură indicată pe plăcuța indicatoare.

Orice altă utilizare este considerată ca fiind neconformă. Producătorul nu este responsabil pentru daunele astfel rezultate.

Utilizarea conformă presupune și

- citirea și respectarea tuturor indicațiilor din manualul de utilizare
 - citirea completă și respectarea tuturor instrucțiunilor de siguranță și a indicațiilor de avertizare
 - respectarea operațiunilor de inspecție și revizie.
-

A nu se utiliza niciodată acest aparat pentru următoarele aplicații:

- dezghețarea țevilor
 - încărcarea bateriilor/acumulatorilor
 - pornirea motoarelor
-

Aparatul este conceput pentru utilizarea în domeniul industrial și comercial. Producătorul nu își asumă nicio răspundere pentru daunele rezultate în urma utilizării aparatului în spațiul locativ.

Producătorul nu își asumă de asemenea nicio răspundere pentru rezultatele defectuoase sau eronate ale lucrărilor.

Condiții privind mediul ambiant

Operarea sau depozitarea aparatului în afara zonelor specificate este considerată ca fiind neconformă. Producătorul nu este responsabil pentru daunele astfel rezultate.

Intervalul de temperatură ambiantă:

- în timpul funcționării: -10 °C până la + 40 °C (14 °F până la 104 °F)
 - în timpul transportului și depozitării: -20 °C până la +55 °C (-4 °F până la 131 °F)
-

Umiditatea relativă a aerului:

- până la 50 % la 40 °C (104 °F)
 - până la 90 % la 20 °C (68 °F)
-

Aerul ambiant: fără conținut de praf, acizi, gaze sau substanțe corozive etc.

Altitudinea peste nivelul mării: până la 2000 m (6561 ft. 8.16 in.)

Obligații ale utilizatorului

Utilizatorul se obligă să permită utilizarea aparatului doar persoanele care

- și-au însușit normele de bază privind siguranța muncii și protecția împotriva accidentelor și au fost instruite în ceea ce privește manevrarea aparatului
 - au citit și au înțeles prezentul manual de utilizare, în special capitolul „Indicații de siguranță” și le-au confirmat prin semnătură
 - dețin calificările corespunzătoare cerințelor cu privire la rezultatele lucrărilor.
-

Modul de lucru în siguranță al personalului trebuie verificat periodic.

Obligațiile personalului

Toate persoanele însărcinate cu efectuarea de lucrări la aparat se obligă ca înainte de începerea lucrărilor

- să urmeze prevederile generale privind siguranța muncii și protecția împotriva accidentelor
- să citească prezentul manual de utilizare, în special capitolul „Indicații de siguranță” și să confirme prin semnătură faptul că au înțeles conținutul și îl vor respecta.

Înainte de părăsirea zonei de lucru asigurați-vă că nici în lipsa dumneavoastră nu pot apărea vătămări corporale sau pagube materiale.

Alimentare de la rețea

Aparatele de mare putere pot influența calitatea energiei din cadrul rețelei datorită consumului mare de curent.

În cazul anumitor tipuri de aparate această situație poate duce la următoarele:

- Limitări în ceea ce privește racordul
- Cerințe privind impedanța maximă admisă de rețea *)
- Cerințe privind puterea minimă de scurtcircuit necesară *)

*) la interfața cu rețeaua publică
vezi Datele tehnice

În acest caz este necesar ca exploatatorul sau utilizatorul aparatului să se asigure că este permisă racordarea aparatului, consultându-se eventual cu operatorul rețelei de distribuție.

IMPORTANT! Se va asigura împământarea sigură a alimentării de la rețea!

Protecție individuală și a persoanelor

Când utilizați aparatul vă expuneți unor numeroase pericole, cum ar fi:

- scânteii împrăștiate, piese metalice propulsate în jur
 - radiația arcului electric, periculoasă pentru ochi și piele
 - câmpuri electromagnetice nocive, care reprezintă un pericol letal pentru persoanele care utilizează stimulatoare cardiace
 - pericole de natură electrică, generate de curentul de la rețea și curentul de încărcare
 - poluare sonoră ridicată
 - fum și gaze nocive, care se degajă în timpul sudării
-

Când utilizați aparatul trebuie să purtați îmbrăcăminte de protecție corespunzătoare. Îmbrăcăminte de protecție trebuie să prezinte următoarele caracteristici:

- să fie greu inflamabilă
 - să fie izolantă și uscată
 - să acopere întreg corpul, să nu fie deteriorată și să se afle în stare bună
 - cască de protecție
 - pantaloni fără manșoane
-

Din îmbrăcăminte de protecție fac parte, printre altele:

- Protejați-vă ochii și fața de razele UV, de căldură și scânteile împrăștiate, cu o mască de protecție cu filtru conform specificațiilor.
 - Pe sub mască purtați ochelari de protecție conformi specificațiilor, cu protecție laterală.
 - Purtați încălțăminte solidă, care izolează și în condiții de umiditate.
 - Protejați-vă mâinile cu mănuși adecvate (izolate electric și termic).
 - Purtați căști de urechi pentru reducerea expunerii la poluare sonoră și pentru a vă proteja de accidentări.
-

Nu permiteți apropierea persoanelor, în special a copiilor, de aparat și de zona de lucru, în timpul funcționării aparatului. Dacă totuși se mai află persoane în apropiere

- informați-le cu privire la toate pericolele existente (pericol de pierdere a vederii din cauza arcului electric, pericol de accidentare din cauza împrăștiării scânteilor, gaze toxice degajate în timpul sudării, poluare sonoră, posibile pericole generate de curentul de la rețea și curentul de încărcare, ...),
- puneți-le la dispoziție mijloace de protecție adecvate sau
- instalați pereți de protecție și cortine de protecție adecvate.

Pericole generate de gaze și vapori toxici

Fumul generat la sudură conține gaze și vapori dăunători pentru sănătate.

Fumul de sudare conține substanțe care, conform Studiului 118 al Agenției Internaționale de Cercetare în Domeniul Cancerului, declanșează cancer.

Utilizați un sistem de aspirație punctual și un sistem de aspirație al încăperii. Dacă este posibil, utilizați pistolete de sudare cu dispozitive de aspirație proprii.

Păstrați distanța față de fumul de sudare și gazele generate.

Fumul și gazele dăunătoare rezultate

- nu se inhalează
 - se aspiră din perimetrul de lucru folosind mijloace adecvate.
-

Se asigură alimentarea suficientă cu aer proaspăt. Asigurați-vă că în orice moment este garantată o rată de ventilație de minimum 20 m³ / oră.

În cazul ventilării insuficiente utilizați o mască pentru sudare cu alimentare cu aer.

În cazul în care aveți dubii legate de puterea de aspirație, comparați nivelul de emisie poluante cu valorile limită admise.

Următoarele componente sunt responsabile, printre altele, pentru toxicitatea fumului de sudură:

- Metalele utilizate pentru piesă
 - Electrozii
 - Acoperirile
 - Produsele de curățare, degresare sau similare
 - Procedeu de sudare utilizat
-

Prin urmare este obligatorie respectarea fișelor de date de siguranță a materialelor și informațiile producătorului privind componentele enumerate.

Recomandări pentru scenarii de expunere, măsuri de management al riscurilor și pentru identificarea condițiilor de lucru se găsesc pe pagina web European Welding Association la secțiunea Health & Safety (<https://european-welding.org>).

Vaporii inflamabili (de exemplu vapori de solvenți) se vor menține la distanță de raza de acțiune a arcului electric.

În cazul în care nu se efectuează suduri, supapa buteliei de gaz de protecție sau admisia principală de gaz se mențin închise.

Pericol din cauza scânteilor

Scânteile purtate în aer pot declanșa incendii și explozii.

Nu sudați niciodată în apropierea materialelor inflamabile.

Materialele inflamabile trebuie să se afle la o distanță de minim 11 metri (36 ft. 1.07 in.) de arcul electric sau trebuie să fie acoperite cu un material adecvat.

Păstrați la îndemână extintoare adecvate, verificate.

Scânteile și particule metalice fierbinți pot ajunge în perimetrul învecinat și prin mici fante sau deschideri. Luați măsurile corespunzătoare pentru a evita riscul de accidentare și incendiu.

Nu sudați în zone cu risc de incendiu și explozie sau la rezervoare, butoaie sau țevi închise, atunci când acestea nu au fost pregătite în prealabil conform normelor naționale și internaționale specifice.

Este interzisă efectuarea de lucrări de sudură la rezervoarele în care sunt sau au fost depozitate gaze, combustibili, uleiuri minerale sau alte substanțe similare. Resursele din aceste rezervoare pot provoca explozii.

Pericole generate de curentul de la rețea și curentul de sudare

Electrocutarea este de regulă foarte periculoasă și poate fi letală.

Nu atingeți componente aflate sub tensiune din interiorul și exteriorul aparatului.

La sudarea MIG/MAG și WIG, sârma pentru sudare, bobina de sârmă, rolele de avans precum și toate piesele metalice care vin în contact cu sârma pentru sudare se află sub tensiune.

Dispozitivul de avans sârmă se amplasează întotdeauna pe un suport izolat suficient sau se utilizează un suport adecvat, izolat pentru dispozitivul de avans sârmă.

Protecția proprie și a altor persoane se asigură prin utilizarea unui suport la rădăcină temporar sau a unei acoperiri uscate, izolate suficient față de potențialul de împământare sau de masă. Suportul la rădăcină temporar sau masca trebuie să acopere complet întreaga zonă dintre corp și potențialul de împământare sau de masă.

Toate cablurile și conductorii trebuie să fie fixe, nedeteriorate, izolate și dimensionate suficient. Conexiunile slăbite, cablurile topite, deteriorate sau subdimensionate precum și conductorii trebuie înlocuite imediat.

Înainte de orice utilizare verificați fixarea fermă a conexiunilor electrice, prin control cu mâna.

La cablurile de curent cu conector tip baionetă, răsușiți cablul de curent cu min. 180° în jurul axei longitudinale și tensionați-l.

Este interzisă înfășurarea cablurilor și conductorilor în jurul corpului sau în jurul unor părți ale corpului.

Electrodul (electrod învelit, electrod de wolfram, sârmă pentru sudare, ...)

- nu se scufundă niciodată în lichide în vederea răcirii
- nu se atinge niciodată atunci când sistemul de sudare este pornit.

Între electrozii a două aparate de sudură se poate forma de ex. tensiunea dublă de mers în gol a unui aparat de sudură. Atingerea simultană a potențialelor celor doi electrozi prezintă uneori un pericol de moarte.

Branșamentul la rețea și alimentarea aparatului trebuie verificate regulat de către un electrician specializat în ceea ce privește eficiența funcțională a conductorului de protecție.

Pentru funcționarea corectă, aparatele din clasa de protecție 1 necesită o rețea cu conductor de protecție și un sistem cu fișă cu contact cu conductor de protecție.

Funcționarea aparatului la o rețea fără conductor de protecție și la o priză fără contact cu conductor de protecție nu este permisă, atunci când sunt respectate toate dispozițiile naționale pentru separarea de protecție.

Nerespectarea acestei reguli se consideră neglijență gravă. Producătorul nu este responsabil pentru daunele astfel rezultate.

În cazul în care este necesar, asigurați împământarea corespunzătoare a piesei prin mijloace adecvate.

Deconectați aparatele care nu sunt utilizate.

La efectuarea lucrărilor la înălțime purtați echipament de protecție împotriva căderii accidentale.

Înainte de efectuarea lucrărilor opriți aparatul și scoateți ștecherul din priză.

Asigurați aparatul împotriva cuplării ștecherului de rețea și a repornirii prin aplicarea unui panou de avertizare lizibil și clar.

După deschiderea aparatului:

- descărcați toate componentele care acumulează sarcini electrice
 - asigurați-vă că toate componentele aparatului sunt scoase de sub tensiune.
-

În cazul în care sunt necesare lucrări la componentele aflate sub tensiune, apelați la ajutorul unui coleg care să deconecteze la timp întrerupătorul principal.

Curenți vaga- bonzi de sudare

În cazul nerespectării indicațiilor de mai jos există riscul apariției curenților vaga-
bonzi de sudare, care pot cauza următoarele:

- Pericol de incendiu
 - Supraîncălzirea componentelor conectate cu piesa
 - Distrugerea conductorilor de protecție
 - Deteriorarea aparatului și a altor dispozitive electrice
-

Asigurați îmbinarea fixă a bornei de racordare a piesei cu piesa.

Fixați borna de racordare a piesei cât mai aproape de punctul de sudură.

Instalați aparatul cu o izolare suficientă față de un mediu ambiental conductor elec-
tric, de exemplu cu izolare față de pardoselile conductoare sau izolare față de batiu-
rile conductoare.

În cazul utilizării distribuitorilor de curent, a suporturilor pentru cap dublu etc., se
vor reține următoarele: Chiar și electrodul pistolului de sudare / portelectrodului
neutilizat este conductor de potențial. Asigurați depozitarea suficient de izolată a
pistolului de sudare/portelectrodului neutilizat.

La aplicațiile MIG/MAG automatizate, conduceți sârma pentru sudare doar izolat de
butoiul pentru sârma pentru sudare, bobina mare sau bobina de sârmă până la dis-
pozitivul de avans sârmă.

Clasificarea apa- ratelor din punct de vedere al com- patibilității elec- tromagnetice

Aparate din clasa de emisie A:

- sunt prevăzute doar pentru utilizarea în zone industriale
 - în alte zone pot provoca perturbații legate de performanță și radiații.
-

Aparate din clasa de emisie B:

- Îndeplinesc condițiile privitoare la emisii pentru zone locuite și industriale.
Acest lucru este valabil și pentru zone locuite în care alimentarea cu energie se
face de la rețeaua publică de joasă tensiune.
-

Clasificarea aparatelor din punct de vedere al compatibilității electromagnetice con-
form panoului indicator de putere sau datelor tehnice.

Măsuri referitoa- re la compabili- tatea electromag- netică

În cazuri speciale, în ciuda respectării limitelor de emisie standardizate, pot apărea
influențe pentru zona de utilizare prevăzută (de exemplu dacă în locația de ampla-
sare se află aparate sensibile sau dacă zona de amplasare se află în apropierea re-
ceptorilor radio sau TV).

În acest caz exploatatorul este obligat să ia măsuri adecvate pentru eliminarea per-
turbațiilor.

Verificați și evaluați rezistența la perturbații a dispozitivelor aflate în vecinătatea aparatului, în conformitate cu dispozițiile naționale și internaționale. Exemple de dispozitive expuse la perturbații, care pot fi influențate de către aparat:

- dispozitive de siguranță
- cabluri de rețea, de semnal sau cabluri de transfer date
- echipamente IT și de comunicații
- echipamente de măsură și calibrare

Măsuri de protecție în vederea evitării problemelor de compatibilitate electromagnetică:

1. Alimentarea de la rețea
 - În cazul în care intervin perturbații electromagnetice în ciuda alimentării corecte de la rețea, luați măsuri suplimentare (de ex. utilizați filtre de rețea adecvate).
2. Cablurile de sudură
 - se mențin cât mai scurte
 - se pozează pe trasee comune, cât mai apropiate (pentru evitarea problemelor legate de câmpurile electromagnetice - CEM)
 - se pozează la distanță cât mai mare de alte cabluri
3. Echilibrarea de potențial
4. Împământarea piesei
 - Dacă este necesar, se va realiza o legătură la masă prin condensatori adecvați.
5. Ecranare, dacă este necesar
 - Se ecranează alte echipamente din zonă
 - Se ecranează întreaga instalație de sudură

Măsuri CEM

Câmpurile electromagnetice pot cauza daune pentru sănătate, care nu sunt cunoscute încă:

- Efecte asupra sănătății persoanelor învecinate, de exemplu a persoanelor purtătoare de stimulatoare cardiace sau aparate auditive
- Persoanele purtătoare de stimulatoare cardiace trebuie să consulte medicul curant înainte de a staționa în imediata vecinătate a aparatului sau procedurii de sudare
- Distanțele între cablurile de sudură și capul/trunchiul sudorului trebuie să fie cât mai mari, din motive de siguranță
- Cablul de sudură și pachetele de furtunuri nu se poartă pe umeri și nu se înfășoară în jurul corpului sau a părților corpului

Puncte de pericol maxim

Mențineți mâinile, părul, obiectele de vestimentație și uneltele la distanță de piesele aflate în mișcare, ca de exemplu:

- ventilatoare
- roți dințate
- role
- axuri
- bobine de sârmă și sârme pentru sudare

Nu introduceți mâinile în roțile dințate aflate în mișcare ale mecanismului de avans al sârmei sau în angrenajele rotative.

Măștile și panourile laterale pot fi deschise / îndepărtate doar pe durata lucrărilor de întreținere și reparații.

În timpul funcționării

- Asigurați-vă că toate măștile sunt închise și toate panourile laterale sunt montate corect.
 - Mențineți toate măștile și panourile laterale în stare închisă.
-

Ieșirea sârmei pentru sudare din pistolul de sudare reprezintă un pericol ridicat de accidentare (înțeparea mâinii, rănire la nivelul feței sau al ochilor, ...). Prin urmare nu orientați niciodată pistolul de sudare spre corp (aparate cu avans sârmă) și purtați ochelari de protecție adecvați.

Nu atingeți piesa în timpul sudării și după aceea - pericol de arsuri.

În timpul răcirii piesei, de pe aceasta poate sări zgură. De aceea, chiar și la prelucrarea ulterioară a pieselor continuați să purtați echipamentul de protecție prescris și să asigurați protecția celorlalte persoane din zonă.

Lăsați pistoletele de sudare și celelalte componente ale echipamentelor prelucrate la temperaturi înalte să se răcească înainte de a lucra la acestea.

În încăperile cu risc de incendiu și explozie se aplică prevederi speciale - respectați normele naționale și internaționale specifice.

Aparate de sudare pentru lucrări în încăperi cu risc electric ridicat (de exemplu cazane) trebuie să fie marcate cu simbolul (Safety). Aparatul de sudare însă nu trebuie să se afle în astfel de spații.

Pericol de opărire din cauza scurgerilor de lichid de răcire. Înainte de decuplarea racordurilor pentru turul și returul lichidului de răcire, opriți aparatul de răcire.

La manevrarea lichidului de răcire, respectați datele din fișa tehnică de securitate a lichidului de răcire. Fișa tehnică de securitate a lichidului de răcire este disponibilă la centrul de service sau de pe pagina de Internet a producătorului.

Pentru transportul cu macaraua al aparatelor se utilizează doar accesoriile de ridicare adecvate, de la producător.

- Lanțurile sau cablurile se agață doar în punctele de suspendare prevăzute ale accesoriului de ridicare.
 - Lanțurile și cablurile trebuie să fie dispuse cât mai aproape de verticală.
 - Îndepărtați butelia de gaz și dispozitivul de avans sârmă (aparate MIG/MAG și WIG).
-

La suspendarea cu macaraua a dispozitivului de avans sârmă în timpul sudării folosiți întotdeauna un inel pentru ridicare adecvat, izolat pentru dispozitivul de avans sârmă (aparate MIG/MAG și WIG).

Sudarea cu un aparat în timpul unui transport cu macaraua este permisă numai dacă acest lucru este menționat în mod clar în Utilizare conformă destinației.

În cazul în care aparatul este echipat cu o curea sau un mâner de purtare, acestea sunt destinate doar transportului manual al aparatului. Pentru transportul cu macaraua, motostivitorul sau alte dispozitive mecanice de ridicare, cureaua nu este necesară.

Toate accesoriile de ridicare (curele, catarama, lanțuri,...) care se utilizează în legătură cu aparatul sau componentele acestuia se verifică periodic (de exemplu în ceea ce privește deteriorările mecanice, coroziunea sau modificări produse de alte influențe ale mediului).

Intervalul de verificare și volumul verificării trebuie să corespundă cel puțin normelor și directivelor naționale în vigoare.

Pericol de emisii insesizabile de gaz protector incolor și inodor, la utilizarea unui adaptor pentru racordul de gaz protector. Filetul adaptorului de pe partea aparatului, aferent racordului pentru gaz de protecție, se etanșează înainte de montaj cu ajutorul unei benzi adecvate din teflon.

Cerințe privind gazul de protecție

În special la conductele inelare, gazul de protecție cu impurități poate cauza deteriorări ale echipamentului și o diminuare a calității sudurii.

Trebuie îndeplinite următoarele norme referitoare la calitatea gazului de protecție:

- Dimensiunea particulelor solide < 40 μm
- Punct de condensare sub presiune < -20 °C
- Conținut max. de ulei < 25 mg/m³

Dacă este necesar utilizați un filtru!

Pericol din cauza buteliilor de gaz protector

Buteliile de gaz protector conțin gaz sub presiune și pot exploda în caz de deteriorare. Deoarece buteliile de gaz protector sunt o componentă a echipamentului de sudură, acestea trebuie tratate cu maximă precauție.

Protejați buteliile de gaz protector umplute cu gaz comprimat împotriva căldurii excesive, a șocurilor mecanice, a zgurii, focului deschis, scânteilor și arcurilor electrice.

Montați buteliile de gaz protector în poziție verticală și fixați-le conform instrucțiunilor, pentru ca acestea să nu poată cădea.

Mențineți buteliile de gaz protector la distanță de circuitele de sudură sau alte circuite electrice.

Nu agățați niciodată un arzător de sudură pe o butelie de gaz protector.

Nu atingeți niciodată o butelie de gaz protector cu un electrod.

Pericol de explozie - nu efectuați niciodată suduri la o butelie de gaz protector aflată sub presiune.

Folosiți întotdeauna doar buteliile de gaz protector adecvate pentru respectiva aplicație și accesoriile adecvate (dispozitive de reglare, furtunuri și fittinguri, ...). Utilizați doar buteliile de gaz protector și accesoriile aflate în stare perfectă de funcționare.

În cazul în care se deschide o supapă a unei butelii de gaz protector, întoarceți fața dinspre orificiul de ieșire.

În cazul în care nu se efectuează suduri, supapa buteliei de gaz protector se menține închisă.

În cazul în care butelia de gaz protector nu este racordată, capacul de la supapa buteliei de gaz protector se lasă montat.

A se respecta indicațiile producătorului precum și dispozițiile naționale și internaționale privind buteliile de gaz protector și accesoriile.

Pericol din cauza emanațiilor de gaz protector

Pericol de asfixiere din cauza emanațiilor necontrolate de gaz protector

Gazul protector este inodor și insipid, având totodată capacitatea de a dislocui oxigenul din aerul ambiant.

- Asigurați un flux suficient de aer proaspăt - rată de ventilație de minim 20 m³ / oră
- Respectați instrucțiunile de siguranță și întreținere de pe butelia de gaz protector sau de la sursa principală de alimentare cu gaz
- În cazul în care nu se efectuează suduri, supapa buteliei de gaz protector sau admisia principală de gaz se mențin închise.
- Verificați sticla de gaz protector sau sursa de alimentare cu gaz înainte de fiecare punere în funcțiune, în ceea ce privește scurgerile necontrolate de gaz.

Măsuri de siguranță la locul de instalare și la transport

Un aparat în cădere poate reprezenta un pericol de moarte! Plasați aparatul în poziție stabilă pe o suprafață plană, solidă

- Este permis un unghi de înclinare de maximum 10°.

În încăperile cu risc de incendiu și explozie se aplică norme speciale

- a se respecta normele naționale și internaționale specifice.

Prin instrucțiunile și controalele interne se va asigura ca perimetrul din jurul spațiului de lucru să fie mereu în stare de ordine și curățenie.

Instalați și operați aparatul doar în conformitate cu clasa de protecție specificată pe plăcuța indicatoare.

La instalarea aparatului asigurați o distanță periferică de 0,5 m (1 ft. 7.69 in.), pentru ca aerul de răcire să poată intra și ieși nestingherit.

La transportul aparatului aveți grijă ca directivele și normele de prevenire a accidentelor naționale și regionale să fie respectate. Acest lucru este valabil în special pentru directivele privind deteriorările produse în timpul transportului.

Nu ridicați și nu transportați aparate active. Opriti și deconectați aparatele de la rețeaua electrică înainte de transport sau de ridicare!

Înainte de transportul unui sistem de sudare (de ex. cu cărucior, aparat de răcire, sursă de curent și dispozitiv de avans sârmă), evacuați complet lichidul de răcire și demontați următoarele componente:

- Dispozitiv de avans sârmă
- Bobină de sârmă
- Butelie de gaz protector

Înainte de punerea în funcțiune, după transport efectuați obligatoriu o examinare vizuală a aparatului în ceea ce privește deteriorările. Înainte de punerea în funcțiune solicitați repararea daunelor de către personalul de service instruit.

Măsuri de siguranță în regimul normal de funcționare

Exploatați aparatul numai atunci când toate dispozitivele de siguranță sunt complet funcționale. Dacă dispozitivele de siguranță nu sunt perfect funcționale, acest lucru poate reprezenta un pericol pentru

- viața și sănătatea operatorului sau a unor terți,
- aparat și alte bunuri materiale ale utilizatorului
- lucrul eficient cu aparatul.

Dispozitivele de siguranță care nu prezintă o eficiență funcțională completă trebuie reparate înainte de pornirea aparatului.

Nu evitați și nu scoateți niciodată din funcțiune dispozitivele de siguranță.

Înainte de pornirea aparatului asigurați-vă că se exclude orice pericol la care ar putea fi expuse persoanele.

Verificați aparatul cel puțin o dată pe săptămână în ceea ce privește daunele vizibile și funcționarea dispozitivelor de siguranță.

Fixați întotdeauna butelia de gaz protector și îndepărtați-o în prealabil la transportul cu macaraua.

Datorită caracteristicilor sale (conductivitate electrică, protecție împotriva înghețului, toleranța materialului, inflamabilitate, ...) doar lichidul de răcire original de la producător este adecvat pentru utilizarea în aparatele noastre.

A se utiliza doar lichidul de răcire original de la producător.

A nu se amesteca lichidul de răcire original de la producător cu alte lichide de răcire.

Racordați la sistemul de răcire doar componentele de sistem de la producător.

Dacă prin utilizarea altor componente de sistem sau a altor lichide de răcire se produc daune, producătorul nu răspunde pentru aceasta iar eventualele pretenții de garanție se anulează.

Cooling Liquid FCL 10/20 nu este inflamabil. În anumite condiții, lichidul de răcire pe bază de etanol este inflamabil. Lichidul de răcire se transportă doar în recipiente originale închise și se menține la distanță de sursele de aprindere.

Lichidul de răcire uzat se elimină în conformitate cu prevederile naționale și internaționale, în mod corespunzător. Fișa tehnică de securitate a lichidului de răcire este disponibilă la centrul de service sau de pe pagina de Internet a producătorului.

La instalația răcită, înainte de începerea lucrării de sudură se verifică nivelul lichidului de răcire.

Punere în funcțiune, întreținere și reparații

În cazul pieselor unor terți producători nu garantăm că acestea construite și fabricate pentru a face față diverselor solicitări și cerințe de siguranță.

- Utilizați doar piese de schimb și consumabile originale (valabil și pentru piese standard).
- Nu aduceți modificări, nu montați piese suplimentare și nu reechipați aparatul fără aprobarea producătorului.
- Piese care nu sunt în stare ireproșabilă trebuie înlocuite imediat.
- Când comandați piesele, indicați denumirea exactă și numărul articolului conform listei pieselor de schimb, precum și numărul de serie al aparatului dvs.

Șuruburile carcasei reprezintă sistemul de conectare a conductorilor de protecție pentru împământarea carcasei.

Utilizați întotdeauna șuruburi de carcasă originale, în cantitatea corespunzătoare și strânse cu cuplul indicat.

Verificarea tehnică de securitate

Producătorul recomandă efectuarea cel târziu la fiecare 12 luni a unei verificări tehnice de securitate la nivelul aparatului.

În același interval de 12 luni, producătorul recomandă o calibrare a sistemelor de sudare.

Se recomandă efectuarea unei verificări tehnice de securitate, de către un electrician specializat și autorizat

- după o modificare
- după montarea de piese suplimentare sau reechipare
- după lucrări de reparație și întreținere
- cel puțin la fiecare douăsprezece luni.

În cadrul verificării tehnice de securitate trebuie respectate normele și directivele naționale și internaționale corespunzătoare.

Pentru informații amănunțite referitoare la verificarea din punct de vedere al tehnicii siguranței și la calibrare vă rugăm să consultați unitatea de service. La cerere, aceasta vă va pune la dispoziție documentele necesare.

Eliminarea ca deșeu

Echipamentele electrice și electronice vechi trebuie colectate separat conform directivei UE și legislației naționale și trebuie să facă obiectul unei reciclări ecologice. Aparatele uzate trebuie returnate distribuitorului sau la un centru local autorizat de

colectare și reciclare. Eliminarea corectă a aparatelor vechi contribuie la reutilizarea sustenabilă a resurselor și previne efectele negative asupra sănătății și mediului.

Ambalaje

- a se colecta separat
- a se respecta prevederile valabile local
- a se reduce volumul ambalajului din carton

Simboluri de siguranță

Aparatele cu marcajul CE îndeplinesc cerințele fundamentale ale Directivei privitoare la joasa tensiune și compatibilitatea electromagnetică (de exemplu standarde relevante ale produselor din seria de standarde EN 60 974).

Fronius International GmbH declară că aparatul corespunde directivei 2014/53/CE. Textul integral al declarației de conformitate CE este disponibil la următoarea adresă de Internet: <http://www.fronius.com>

Aparatele prevăzute cu marcajul de verificare CSA îndeplinesc cerințele standardelor relevante pentru Canada și SUA.

Siguranța datelor

Cu privire la siguranța datelor, utilizatorul este responsabil pentru:

- siguranța datelor față de setările din fabrică,
- salvarea și păstrarea setărilor personale.

Dreptul de autor

Dreptul de autor asupra prezentului manual de utilizare îi revine producătorului.

Textul și figurile corespund nivelului tehnic în momentul tipăririi, ne rezervăm dreptul de a face modificări.

Vă mulțumim pentru orice sugestii de îmbunătățire și pentru semnalarea oricărui inadvertențe în manualul de utilizare.

Generalități

Conceptul aparatului



Dispozitiv de avans sârmă VR 4000 / VR 4000-30



Dispozitiv de avans sârmă VR 4000-30 TIME

Dispozitivele de avans sârmă sunt dimensionate pentru utilizarea cu bobine de sârmă cu un diametru de max. 300 mm (11.81 in.). Acționarea cu 4 role echipată în serie asigură caracteristici excepționale de transport al sârmei. Dispozitivele de avans sârmă sunt adecvate și pentru pachete lungi de furtunuri. Datorită structurii compacte, dispozitivele de avans sârmă au utilizări variate.

Dispozitivul de avans sârmă VR 4000-30 TIME este conceput special pentru procedeul de sudare cu productivitate ridicată TIME. Cu un sistem de comandă integrat cu 3 parametri, toate funcțiile importante pentru procesul TIME pot fi reglate direct la panoul de operare al dispozitivului de avans sârmă. În consecință, următoarele funcții nu sunt disponibile:

- Sudare MIG/MAG standard manuală
- Modul Job
- Conexiune LocalNet (de ex. funcționare cu telecomandă sau pistol de sudare JobMaster)

Condiții preliminare

Pentru funcționarea dispozitivelor de avans sârmă, condiția preliminară obligatorie este configurarea cu sursa de curent adecvată:

	VR 4000	VR 4000-30	VR 4000-30 TIME
TransSynergic 4000 / 5000	X	X	-
TransSynergic 7200 / 9000	X	X	-
TransPuls Synergic 3200 / 4000 / 5000	X	X	-
TransPuls Synergic 7200 / 9000	X	X	-
TIME 5000 Digital	-	X	X
TransPuls Synergic 2700 Duo	X	-	-
TransPuls Synergic 2700 Duo TIG	X	-	-

Domeniu de utilizare

- VR 4000: pentru toate lucrările de sudură MIG/MAG
- VR 4000-30: mai ales în legătură cu sursele de curent pentru productivitate ridicată TS/TPS 7200 și TS/TPS 9000. În combinație cu telecomanda TR 2100 și cu sursa de curent TIME 5000 Digital
- VR 4000-30 TIME: în combinație cu sursa de curent pentru productivitate ridicată TIME 5000 Digital, pentru toate lucrările de sudare MIG/MAG cu productivitate ridicată

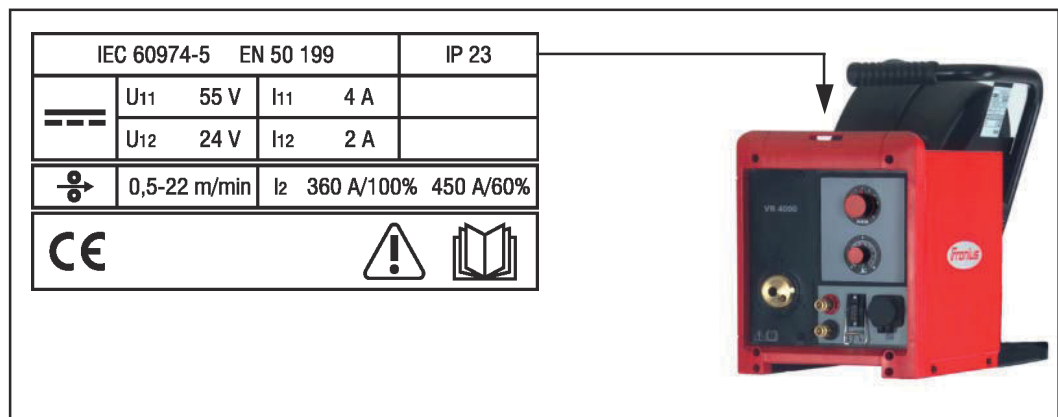
Toate variantele VR 4000 sunt adecvate pentru toate gazele de protecție obișnuite din comerț.

REMARCĂ!

Dispozitivele de avans sârmă VR 4000 - 30 și VR 4000-30 TIME sunt dotate cu un motor cu rotor-disc și pot funcționa doar cu un aparat de răcire corespunzător!

Avertismente pe aparat

Dispozitivul de avans sârmă este prevăzut cu simboluri de siguranță și cu o plăcuță indicatoare. Nu este permisă îndepărtarea sau acoperirea cu vopsea a simbolurilor de siguranță. Simbolurile avertizează asupra situațiilor de operare necorespunzătoare care pot cauza vătămări corporale și daune materiale grave.



Utilizați funcțiile descrise doar dacă ați citit în totalitate și ați înțeles următoarele documente:

- prezentele instrucțiuni de utilizare
- toate instrucțiunile de utilizare ale componentelor de sistem, în special prescripțiile de securitate

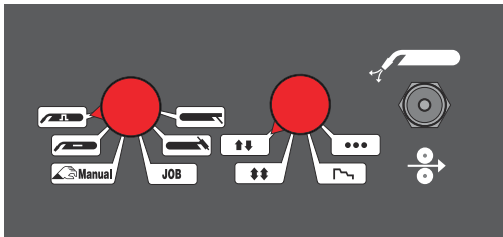


Sudarea este periculoasă. Următoarele premise de bază trebuie îndeplinite:

- calificare suficientă pentru efectuarea lucrărilor de sudare
- echipament de protecție corespunzător
- menținerea la distanță a persoanelor străine

Opțiuni

Opțiune comutator de selectare a modului de funcționare pentru VR 4000 / VR 4000-30



Vedere în detaliu a opțiunii comutator de selectare a modului de funcționare

Cu ajutorul opțiunii „comutator de selectare a modului de funcționare” procedurile și modurile de funcționare pot fi selectate direct la locul de utilizare, putând fi executate de asemenea funcțiile Verificare gaz și Introducere sârmă.

REMARCĂ!

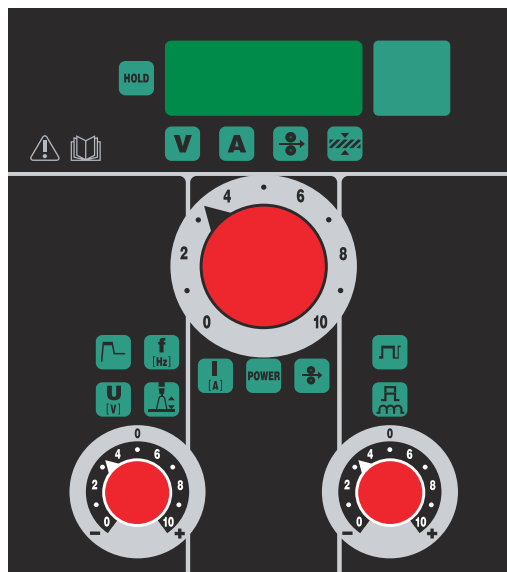
Opțiunea Comutator de selectare a modului de funcționare nu poate fi utilizată în combinație cu panoul de operare cu afișaj digital VR 4000.

Panouri de operare opționale pentru VR 4000 / VR 4000-30

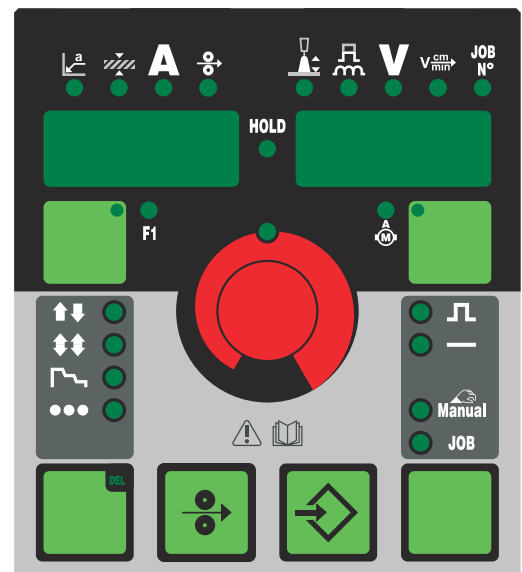
Dispozitivele de avans sârmă VR 4000, și VR 4000-30 pot fi dotate cu următoarele panouri de operare, opțional pe lângă panoul de operare standard:

- cu panou de operare VR 4000 Ci
- cu un indicator de afișare digital VR 4000

O descriere detaliată a panourilor de operare digitale se găsește în respectivele instrucțiuni de instalare



Opțiune panou de operare VR 4000 Ci



Opțiune indicator de afișare digital VR 4000

Kituri opționale de instalare și modificare

Kit de instalare Robacta Drive

pentru montajul ulterior al unei prize de racordare pentru pistolul de sudare robotizată Robacta Drive

Kit de instalare unitate Push-Pull

pentru echiparea ulterioară cu o unitate Push-Pull

Digital Gas-Control

pentru echiparea ulterioară cu dispozitivul digital de control al gazului

Kit de instalare supapă de economisire a gazului

pentru montarea ulterioară a unei supape de economisire a gazului

Kit de instalare adaptor plastic/metal

pentru reechiparea ulterioară de la racordurile din plastic la racordurile din metal

Kit de instalare test gaz/introducere sârmă

pentru montarea ulterioară a unui întrerupător basculant pentru verificarea gazului și introducerea sârmei

Trabant

pentru montarea dispozitivului de avans sârmă pe căruciorul Trabant

Kit de instalare pârghie de tensionare cu posibilitate de fixare

pentru montajul ulterior al unei pârghii de tensionare cu posibilitate de fixare, pentru ca presiunea de apăsare să nu mai fie modificată accidental

Kit de instalare căutare poziție duze de gaz

pentru echiparea ulterioară cu opțiunea căutare poziții duze de gaz (detectare contact piesă cu duza de gaz, în principal în modul de funcționare robotizat)

Kit de instalare conector capăt de fir

pentru montarea ulterioară a opțiunii conector capăt de fir (deconectarea sursei de curent la capătul firului)

Kit de instalare control capăt de sârmă pentru sudare

pentru montajul ulterior al unui dispozitiv de control al capătului sârmei pentru sudare (avertizare prealabilă înainte de terminarea sârmei pentru sudare)

Kit de instalare adaptor acționare intermediară VR 143-2:

pentru montajul ulterior al unui adaptor pentru acționarea intermediară VR 143-2 în combinație cu unitatea Push-Pull

Suport VR pentru consola verticală

pentru fixarea dispozitivului de avans sârmă, atunci când sursa de curent este fixată pe o consolă verticală

Opțiunea QuickConnect

pentru montajul simplificat al unui furtun pentru avansul sârmei între sârma pentru sudare externă și acționarea cu 4 role a dispozitivului de avans sârmă

Opțiune furtun pentru avansul sârmei

pentru transportul protejat al sârmei de la sârma pentru sudare externă la acționarea cu 4 role a dispozitivului de avans sârmă

Kit de montaj suspendare izolată macara

pentru montajul unei suspendări izolate a macaralei

Elemente de operare și afișaje

Generalități

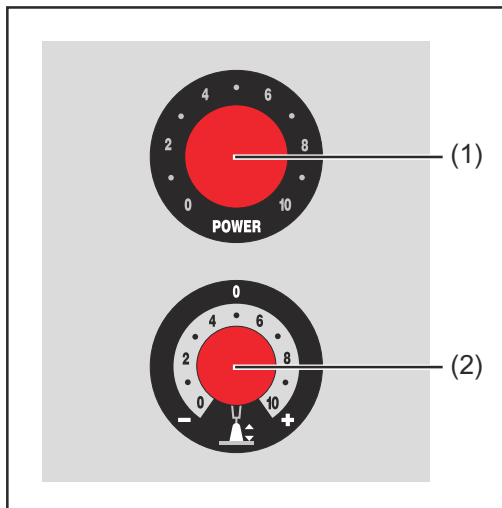
Setarea parametrilor la panourile de operare este posibilă exclusiv în modul de sudare manual.

În modul de sudare automatizat sau în modul robotizat, comanda robotului prevede valorile nominale pentru parametrii de sudare. Indicarea valorilor de referință pe panourile de operare nu este posibilă în modul de sudare automatizat sau în modul robotizat.

IMPORTANT!

Parametrii care trebuie setați la un panou de operare al dispozitivului de avans sârmă nu pot fi modificați la sursa de curent. Modificările parametrilor se pot efectua doar la dispozitivul de avans sârmă.

Panou de operare standard



Panou de operare standard

(1) Dispozitiv de reglare a puterii de sudare / a vitezei de avans a sârmei

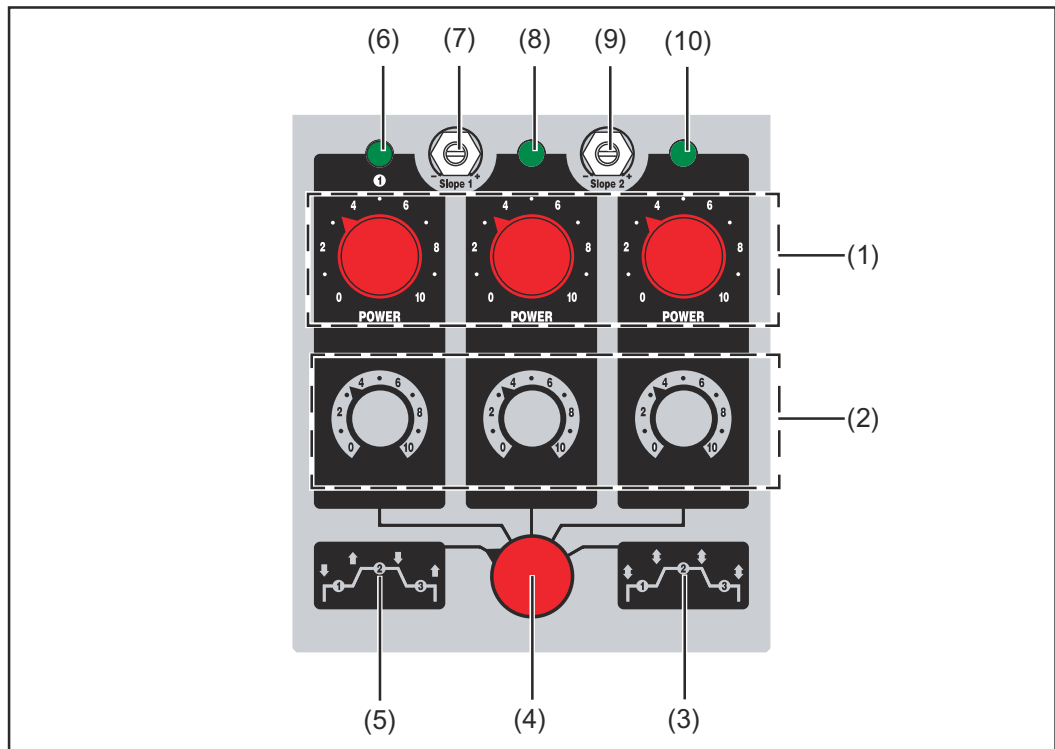
- **Reglarea puterii de sudare**
(La sudare MIG/MAG cu impulsuri sinergică, sudare MIG/MAG standard sinergică)
- **Reglarea vitezei de avans a sârmei**
(La sudare MIG/MAG standard manuală)

(2) Dispozitiv de reglare a lungimii arcului electric / dinamică în funcție de procedeul de sudare, cu funcții diverse

- **Corectura lungimii arcului electric**
(La sudare MIG/MAG cu impulsuri sinergică, sudare MIG/MAG standard sinergică)
 - = lungime mai scurtă a arcului electric
 - 0 = lungime neutră a arcului electric
 - + = lungime mai mare a arcului electric
- **Reglarea tensiunii de sudare**
(La sudarea MIG/MAG manuală standard)
- **Influența intensității curentului de scurtcircuit în momentul transferului de picături**
(La sudarea cu electrod învelit)
 - 0 = arc electric mai slab, cu mai puțini stropi
 - 100 = arc electric mai puternic și mai stabil

Panou de operare VR 4000-30 TIME

Dispozitivul de avans sârmă VR 4000-30 TIME este o parte integrantă a sistemului de sudare cu productivitate ridicată TIME. Unitatea de comandă cu 3 parametri permite reglarea individuală a curentului inițial, principal și final, necesar la sudarea cu productivitate ridicată.



Panou de operare VR 4000-30 TIME

- (1) **Dispozitiv de reglare a puterii de sudare**
pentru reglarea puterii de sudare în respectul punct de funcționare
- (2) **Dispozitiv de reglare a lungimii arcului electric**
pentru corectarea lungimii arcului electric în respectul punct de funcționare:
0 = arc electric scurt
10 = arc electric lung
- (3) **Mod de funcționare „Proces în 4 tacte”**
⚡= Apăsați tasta pistolului și eliberați-o
Urmează un proces automat în cele patru puncte de funcționare setate
- (4) **Comutator de selectare**
pentru selectarea punctelor de funcționare 1 - 3 și a modurilor de funcționare.

Atunci când este selectat punctul de funcționare 1,2 sau 3, sunt posibile următoarele setări la panoul de operare al sursei de curent
- Comutare mod de funcționare în 2 tacte / în 4 tacte
- Comutare procedeu cu impulsuri / standard
- (5) **Mod de funcționare „Proces în 2 tacte”**
⬇= Apăsați tasta pistolului
⬆= Eliberați tasta pistolului
Proces automat în punctele de funcționare reglate în 2 tacte

-
- (6) **Indicatorul de afișare punct de funcționare 1**
se aprinde, atunci când comutatorul de selectare (4)
- este reglat pe punctul de funcționare 1
 - Punctul de funcționare 1 din proces este activ
-
- (7) **Potențiometrul Slope 1**
pentru reglarea timpului de transfer de la punctul de funcționare 1 la punctul de funcționare 2
posibilitate de reglare 0,1 - 9,9 s
-
- (8) **Indicatorul de afișare punct de funcționare 2**
se aprinde, atunci când comutatorul de selectare (4)
- este reglat pe punctul de funcționare 2
 - Punctul de funcționare 2 din proces este activ
-
- (9) **Potențiometrul Slope 2**
pentru reglarea timpului de transfer de la punctul de funcționare 2 la punctul de funcționare 3
posibilitate de reglare 0,1 - 9,9 s
-
- (10) **Indicatorul de afișare punct de funcționare 3**
se aprinde, atunci când comutatorul de selectare (4)
- este reglat pe punctul de funcționare 3
 - Punctul de funcționare 3 din proces este activ
-

IMPORTANT!

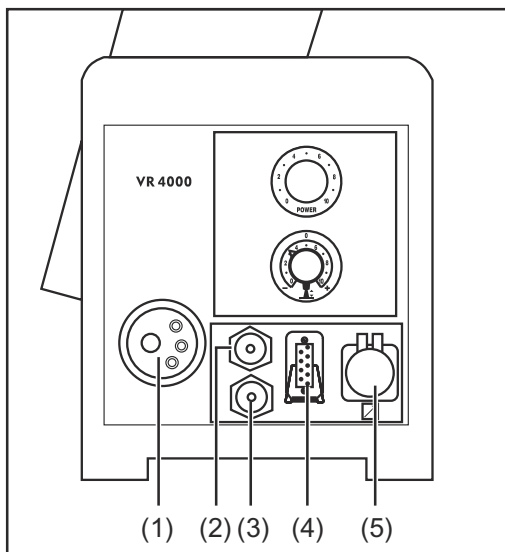
La utilizarea dispozitivului de avans sârmă VR 4000-30 TIME funcția modul de funcționare Job nu este disponibilă.

După racordarea dispozitivului de avans sârmă, la sursa de curent pot fi selectate exclusiv următoarele procedee de sudare:

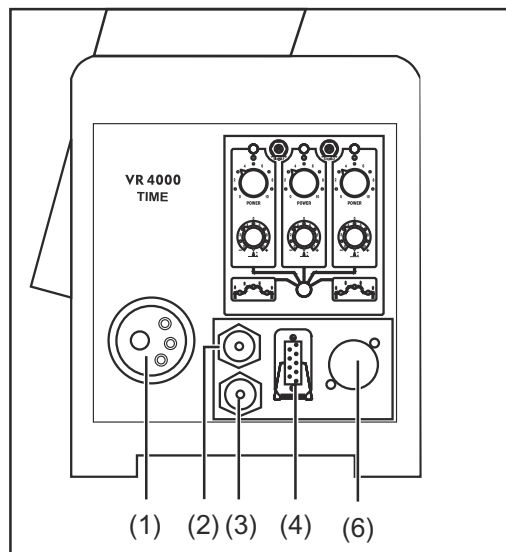
-
- MIG/MAG standard
 - MIG/MAG sinergic cu impulsuri

Racorduri și componente mecanice

Dispozitiv avans
sârmă partea
frontală



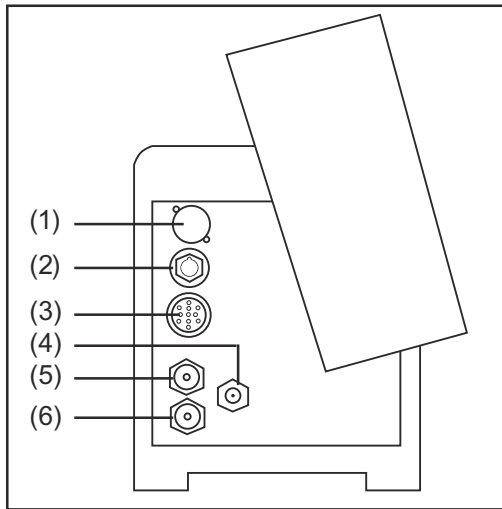
VR 4000 - Vedere frontală



VR 4000-30 TIME - Vedere frontală

- (1) Racord pistol de sudare
pentru prinderea pistolului de sudare
- (2) Racord retur apă (roșu)
- (3) Racord tur apă (albastru)
- (4) Racord comanda pistolului
pentru racordarea ștecherului de comandă al pistolului de sudare
- (5) Conexiune LocalNet
racord standardizat pentru extensii ale sistemului (de ex. telecomandă, pis-
tolet de sudare JobMaster, etc.)
- (6) Capac orb

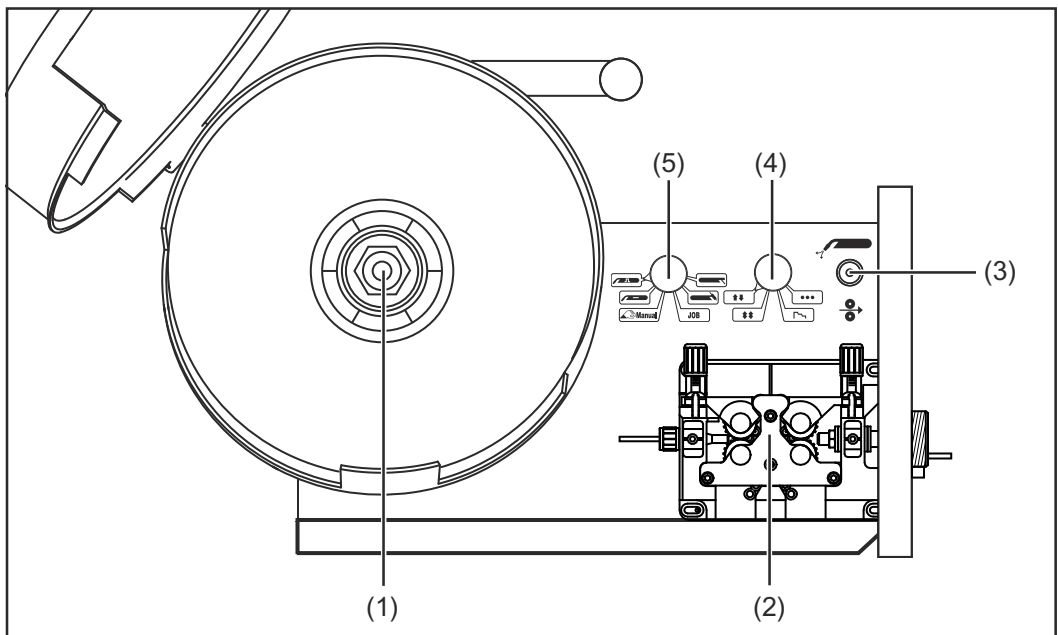
Dispozitiv de avans sârmă parte posterioară



VR 4000 - Vedere posterioară

- (1) Capac orb
- (2) Priză electrică (+) cu închizător-baionetă pentru pachetul de furtunuri de legătură
- (3) Conexiune LocalNet pentru pachetul de furtunuri de legătură
- (4) Racord de gaz de protecție pentru pachetul de furtunuri de legătură
- (5) Racord retur apă (roșu) pentru pachetul de furtunuri de legătură
- (6) Racord tur apă (albastru) pentru pachetul de furtunuri de legătură

Dispozitiv de avans sârmă lateral







VR 4000 - Vedere laterală






- (1) Suport al bobinei de sârmă cu frână pentru prinderea bobinelor de sârmă standard până la max. 16 kg (35.27 lb.) și un diametru de max. 300 mm (11.81 in.)
- (2) Acționare cu 4 role
- (3) Buton introducere sârmă / test gaz¹⁾
Introducerea fără gaz și fără curent a sârmei pentru sudare în pachetul de furtunuri al pistolului de sudare. În timpul menținerii apăsată a butonului, dispozitivul de avans sârmă lucrează cu viteza de introducere a firului.

Apăsați butonul în sus

Setarea cantității de gaz necesare la reductorul de presiune gaz. Atât timp cât butonul este apăsat în sus, se emană gaz.

Butonul test gaz / introducere sârmă (5) poate fi montat și ca opțiune separată în VR 4000.

- (4) **Comutator de selectare mod de funcționare¹⁾**
pentru selectarea următoarelor moduri de funcționare
-  Funcționare în 2 tacte
 -  Funcționare în 4 tacte
 -  Mod de funcționare special 4T (pornire sudare aluminiu)
 -  Sudare în puncte
-

- (5) **Comutator de selectare procedeu de sudare¹⁾**
pentru selectarea următoarelor procedee de sudare
-  Sudare MIG/MAG cu impulsuri sinergică
 -  Sudare MIG/MAG standard sinergică
 -  Manual Sudare MIG/MAG manuală standard
 - JOB** Sudare Job
 -  Sudare WIG cu aprindere la contact
 -  Sudare cu electrod învelit
-

¹⁾ Opțiune comutator de selectare a modului de funcționare

IMPORTANT!

În cazul în care sunt selectate setările la opțiunea comutator de selectare a modului de funcționare, acestea nu pot fi modificate la alte elemente de operare, ca de ex.

:

- ▶ la panoul de operare al sursei de curent
 - ▶ la partea frontală a dispozitivului de avans sârmă
 - ▶ la telecomandă
-

Plasați dispozitivul de avans sârmă pe sursa de curent

Generalități

Dispozitivele de avans sârmă pot fi montate pe sursa de curent dacă există un suport cu pivot rotativ, de ex.:

- Suport cu pivot rotativ „PickUp” la aplicații cu căruciorul „PickUp”
- Suport cu pivot rotativ „îngust” la aplicații cu o consolă standard
- Suport cu pivot rotativ „lat” la aplicații cu două console verticale fixate cu șuruburi și două surse de curent

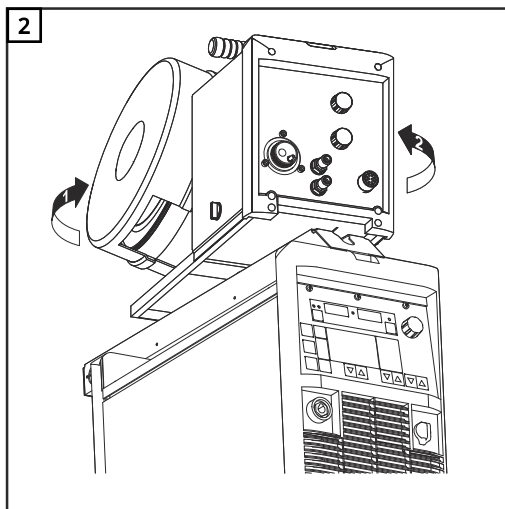
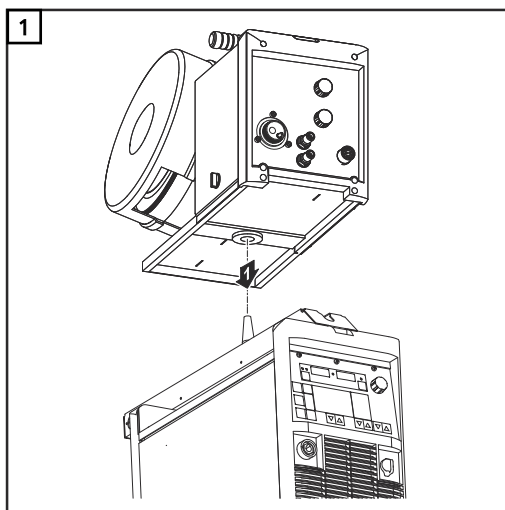
Informații mai detaliate despre suporturile cu pivot rotativ în instrucțiunile de utilizare „Suport cu pivot rotativ pentru consola verticală” și „PickUp”.

Generalități

⚠ ATENȚIE!

Pericol prin căderea dispozitivului de avans sârmă.

Trebuie asigurată stabilitatea dispozitivului de avans sârmă pe pivotul rotativ.



Conectarea dispozitivului de avans sârmă la sursa de curent

Generalități

Dispozitivul de avans sârmă este conectat la sursa de curent cu pachetul de furtunuri de legătură.

Conectarea dispozitivului de avans sârmă la sursa de curent

PERICOL!

Un șoc electric poate fi mortal.

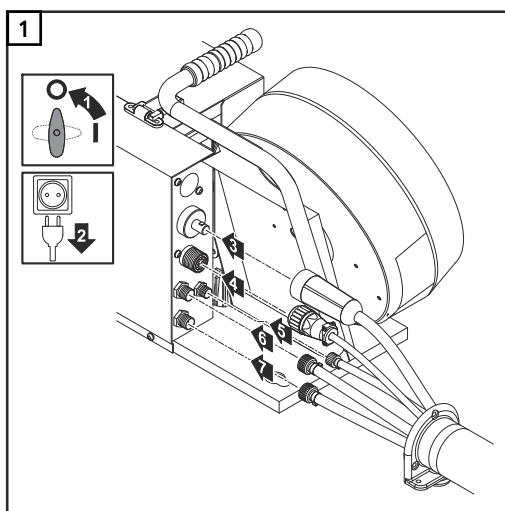
Dacă aparatul este racordat în timpul instalării, există pericolul de vătămări corporale grave sau daune materiale majore. Orice lucrări la aparat pot fi efectuate doar după ce

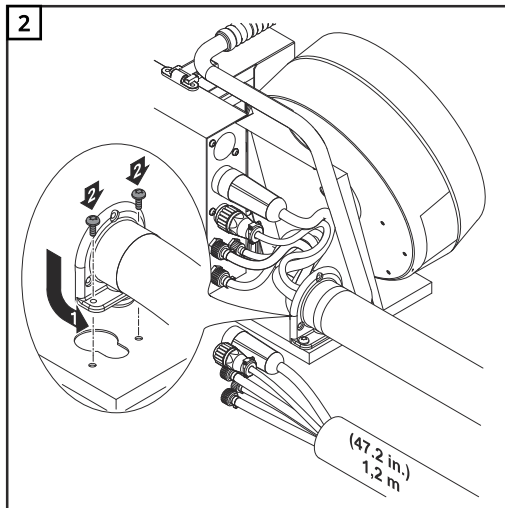
- ▶ întrerupătorul de rețea al sursei de curent este comutat în poziția - „O”,
- ▶ aparatul este separat de la rețea.

REMARCĂ!

La racordarea pachetului de furtunuri de legătură controlați dacă

- ▶ toate racordurile sunt bine fixate
- ▶ toate cablurile, conductorii și pachetele de furtunuri sunt nedeteriorate și corect izolate.





IMPORTANT!

Pentru a preveni apariția semnelor de uzură, la montajul cablurilor / furtunurilor pachetului de furtunuri de legătură trebuie efectuată o „buclă spre interior”. Pentru pachete de furtunuri de legătură cu o lungime de 1,2 m (3 ft. 11.24 in.) nu este prevăzut un dispozitiv de detensionare.

Racordarea pistolului de sudare

Racorduri pistol de sudare

	Fronius F++	Cuplă Euro	pentru Din-se	pentru Tweco
VR 4000	X	X	X	X
VR 4000-30	X	X	-	-
VR 4000-30 TIME	X	-	-	-

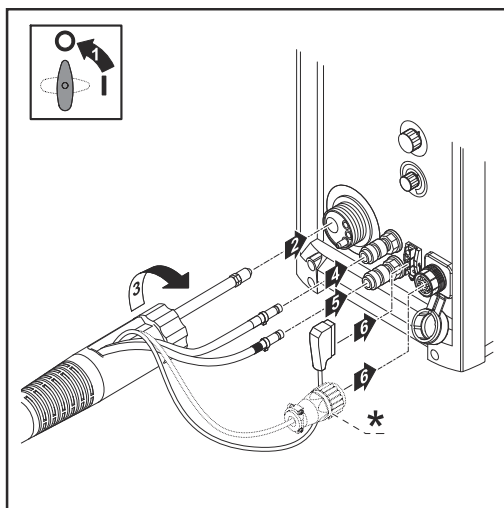
SIGURANȚĂ

REMARCĂ!

La racordarea pistolului de sudare controlați dacă

- ▶ toate racordurile sunt bine fixate
- ▶ toate cablurile, conductorii și pachetele de furtunuri sunt nedeteriorate și corect izolate.

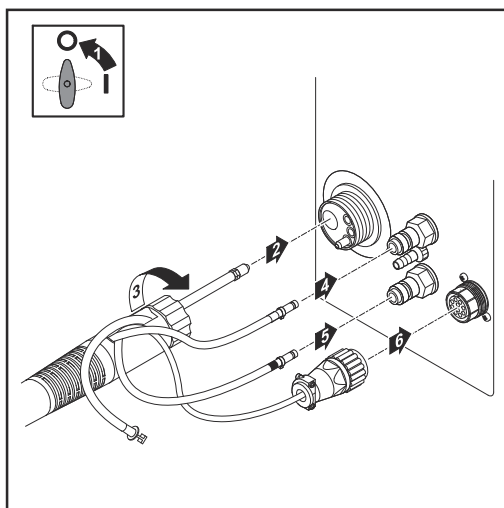
Racordarea pistolului de sudare manuală MIG/MAG



* Ștecherul de comandă al pistolului de sudare manuală MIG/MAG există în două variante:

- sub formă de conector Tuchel
- sub formă de ștecher LocalNet, de ex. la pistoalele de sudare JobMaster

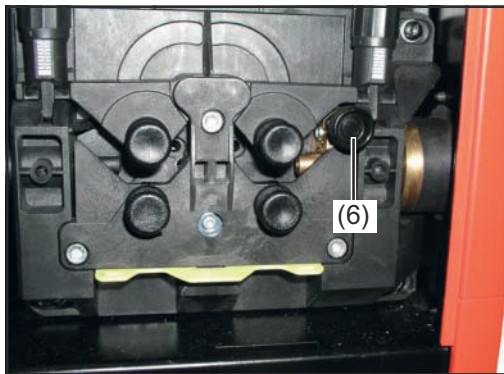
Racordarea pistolului de sudare robotizată MIG/MAG



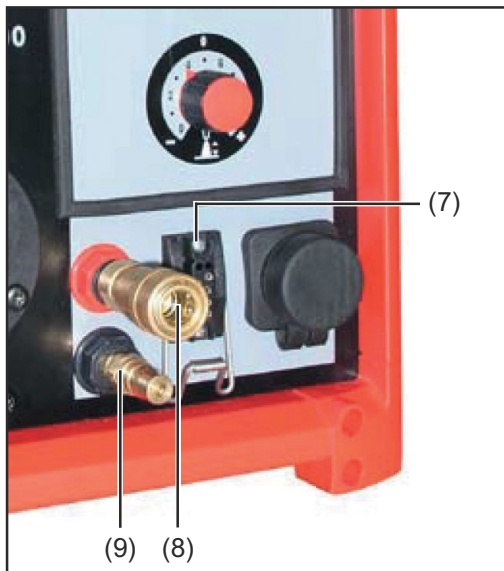
Racordarea pistolului de sudare Tweco



Introduceți pistolul de sudare în racordul pentru Tweco



Fixați pistolul de sudare cu ajutorul șurubului cu cap striat



Conectați racordurile de apă pentru tur și retur apă

- 1 Comutați întrerupătorul de rețea al sursei de curent în poziția „0”
- 2 Deschideți capacul bobinei de sârmă
- 3 În prealabil introduceți pistolul de sudare cu tubul de introducere sârmă înainte în racordul pentru pistolul de sudare (5)

- 4 Fixați pistolul de sudare cu ajutorul șurubului cu cap striat (6)

- 5 Introduceți ștecherul de comandă al pistolului de sudare în racordul pentru comanda pistolului (7) și blocați-l
- 6 Dacă există: conectați racordurile de apă externe pentru tur (9) și retur apă (8) la culorile corespunzătoare
- 7 Închideți capacul bobinei de sârmă

Montarea / Înlocuirea rolor de avans

Generalități

Pentru a garanta transportul optim al sârmei de sudare, rolele de avans trebuie adaptate la diametrul sârmei de sudat și la aliajul sârmei.

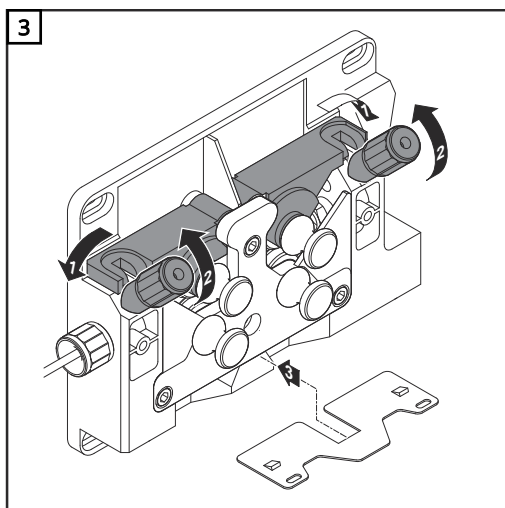
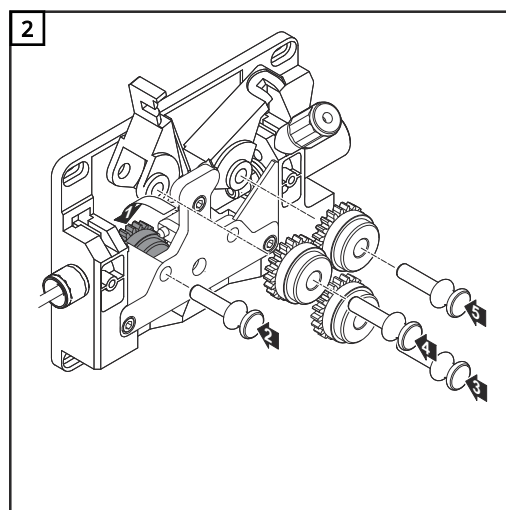
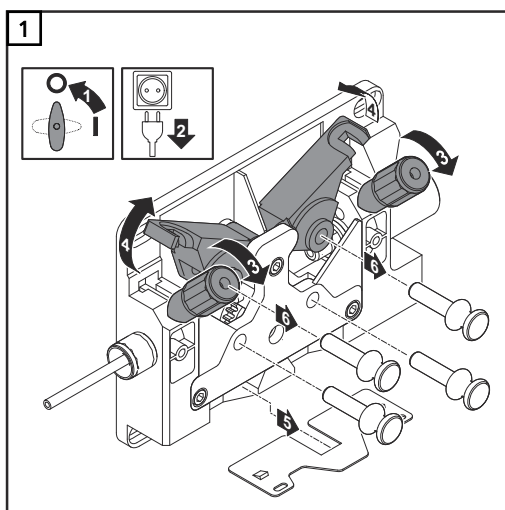
IMPORTANT! Utilizați doar role de avans corespunzătoare electrozudului de sârmă.

O vedere de ansamblu a rolor de avans disponibile și a posibilităților lor de utilizare se găsește în listele pieselor de schimb.

Dispozitive de avans sârmă SUA

În SUA, toate dispozitivele de avans sârmă se livrează fără role de avans. După montarea bobinei de sârmă, rolele de avans trebuie montate în dispozitivul de avans sârmă.

Montarea / Înlocuirea rolor de avans



Montarea bobinei de sârmă, montarea bobinei-coș

SIGURANȚĂ

ATENȚIE!

Pericol din cauza efectului de resort al sârmei pentru sudare de pe bobină.

Urmarea o pot reprezenta accidente grave.

- ▶ La montarea bobinei de sârmă / a bobinei-coș stabiliți capătul electrodului de sârmă pentru a evita accidentarea prin retragerea violentă a electrodului de sârmă.

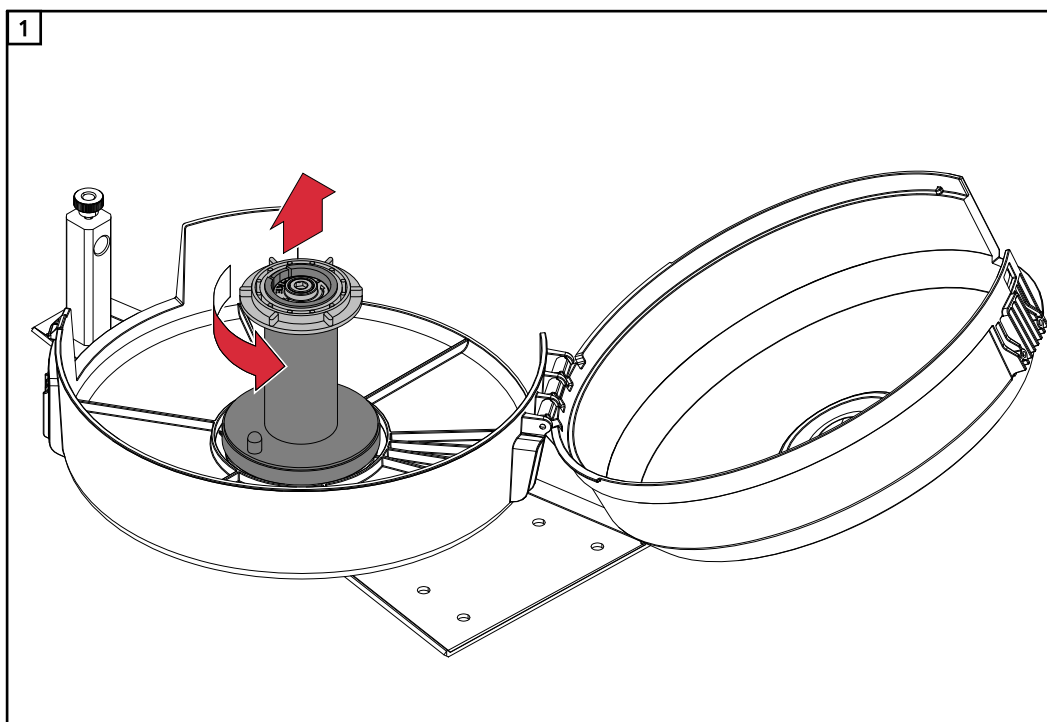
ATENȚIE!

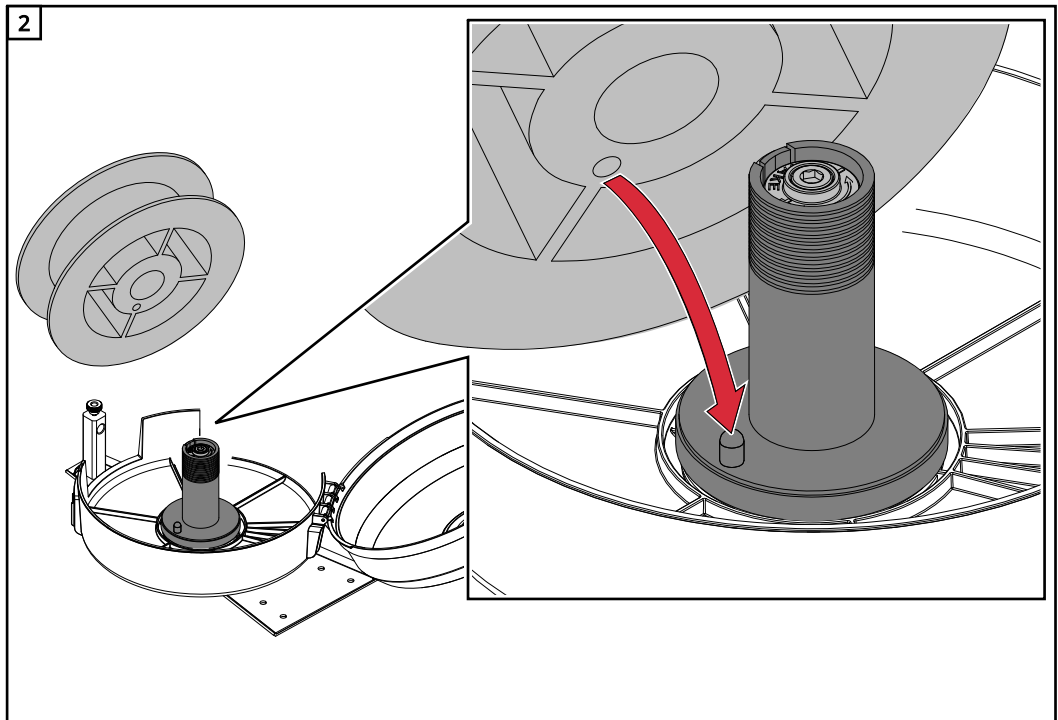
Pericol prin căderea bobinei de sârmă / a bobinei-coș.

Urmarea o pot reprezenta accidente grave.

- ▶ Se va asigura poziția stabilă a bobinei de sârmă sau a bobinei-coș cu adaptor pentru bobine-coș pe suportul bobinei de sârmă.

Montarea bobinei de sârmă



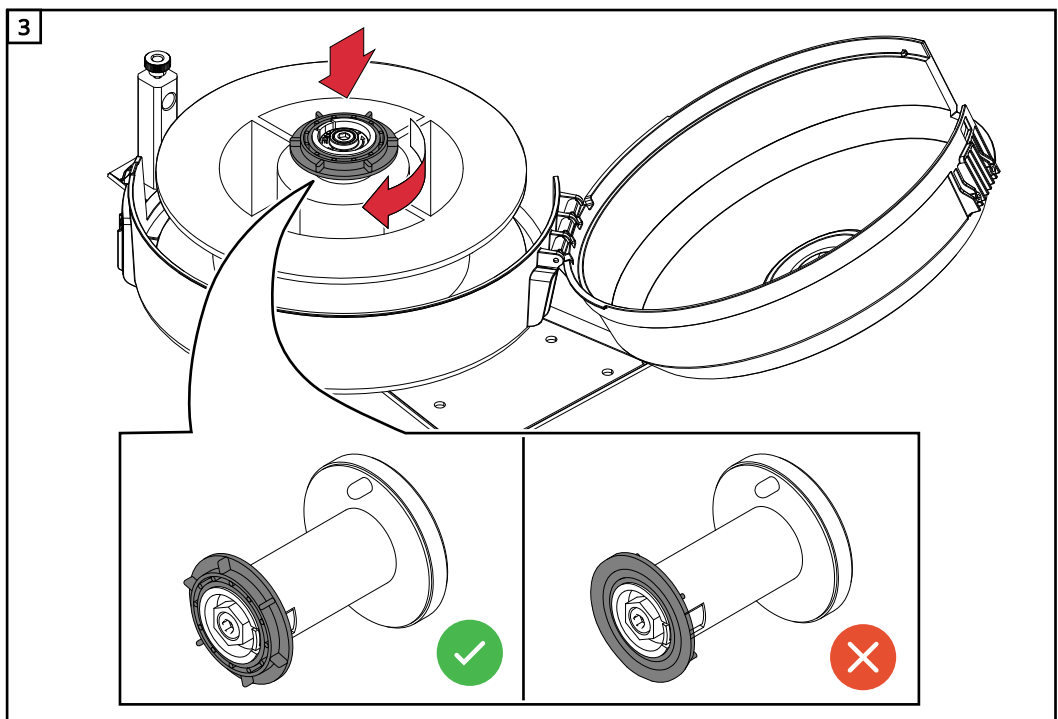


⚠ PERICOLI

Pericol prin căderea bobinei de sârmă / a bobinei-coș.

Urmarea o pot reprezenta vătămări corporale grave și pagube materiale majore.

- ▶ Asigurați-vă că bobina de sârmă / bobina-coș împreună cu adaptorul bobinei-coș este fixată stabil pe suportul bobinei de sârmă.



Montarea bobinei-coș

REMARCĂ!

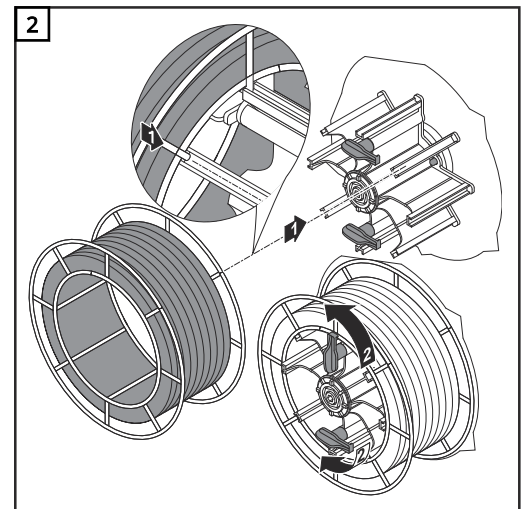
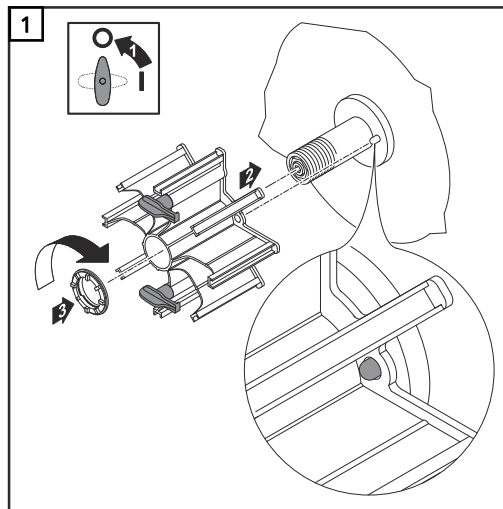
La lucrările cu bobine-coș se va utiliza exclusiv adaptorul pentru bobine-coș cuprins în volumul de livrare al dispozitivului de avans sârmă! Dispozitivele de avans sârmă SUA se livrează fără adaptor pentru bobină-coș.

⚠ ATENȚIE!

Pericol prin căderea bobinei-coș.

Urmarea o pot reprezenta vătămări corporale și daune materiale grave.

- ▶ Așezați bobina-coș pe adaptorul pentru bobină-coș astfel încât fețele rădăcinii bobinei-coș să se așeze în interiorul canelurilor de ghidare ale adaptorului pentru bobina-coș.



Inserați sârma de sudare

Inserați sârma de sudare

⚠ ATENȚIE!

Pericol din cauza efectului de resort al sârmei pentru sudare de pe bobină.

Urmarea o pot reprezenta accidentări grave.

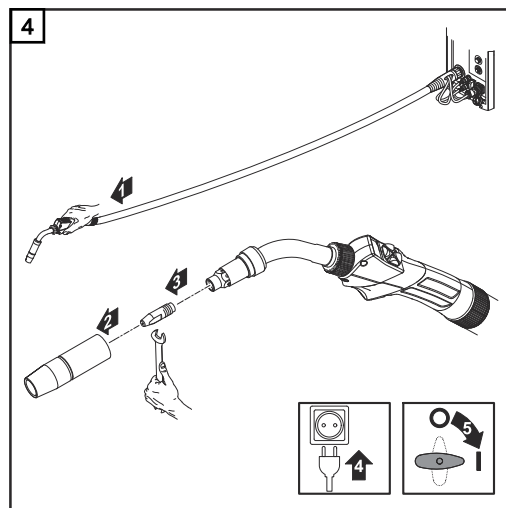
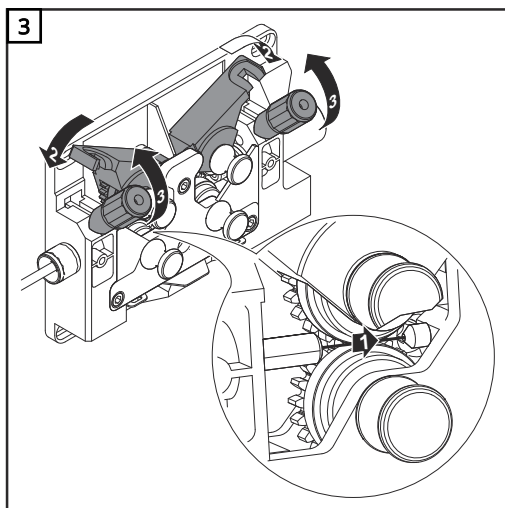
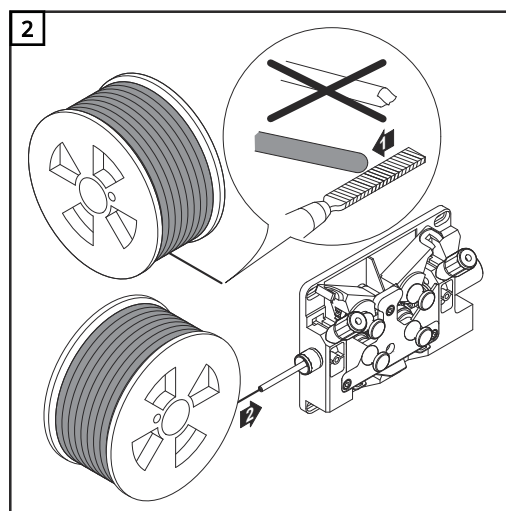
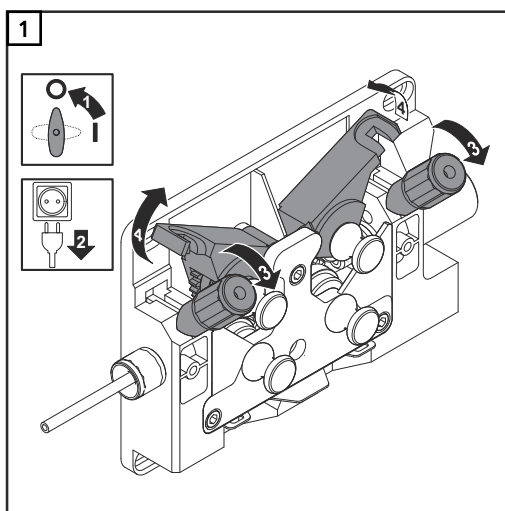
- ▶ La inserarea electrodului de sârmă în acționarea cu 4 role stabilizați capătul electrodului de sârmă pentru a evita accidentarea prin propulsarea violentă a electrodului de sârmă.

⚠ ATENȚIE!

Pericol din cauza capătului ascuțit al sârmei pentru sudare.

Urmarea o pot reprezenta deteriorările pistolului de sudare.

- ▶ Înainte de inserare debavurați capătul electrodului de sârmă.

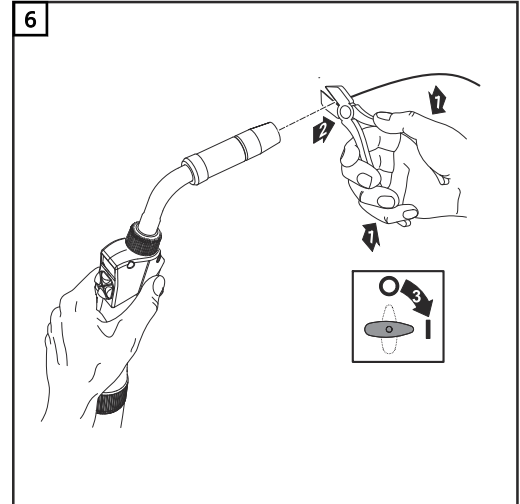
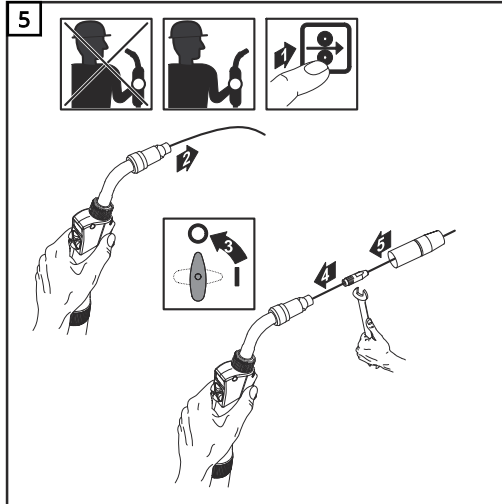


⚠ ATENȚIE!

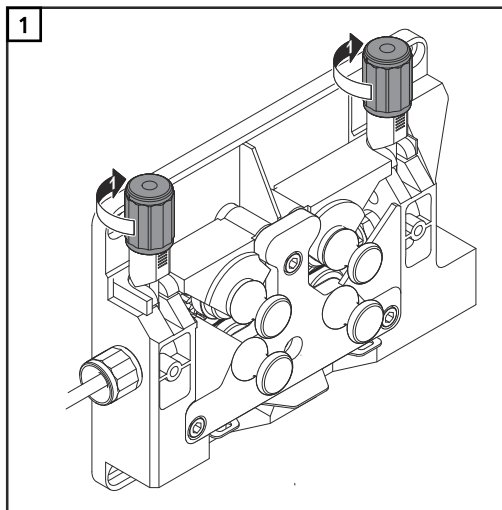
Pericol din cauza ieșirii sârmei pentru sudare.

Urmarea o pot reprezenta accidentări grave.

- ▶ La apăsarea butonului introducere sârmă sau a tastei pistolului țineți pistolul de sudare la distanță față de corp și de față și purtați ochelari de protecție adecvați.



Reglarea presiunii de apăsare



REMARCĂ!

Reglați presiunea de apăsare astfel încât electrodul de sârmă să nu fie deformat, însă să se garanteze transportul corect al sârmei.

Valori orientative pentru presiunea de apăsare	Role semicirculare	Role trapezoidale	Role din plastic
Aluminiu	1,5	-	3,5 - 4,5
Oțel	3 - 4	1,5	-
CrNi	3 - 4	1,5	-

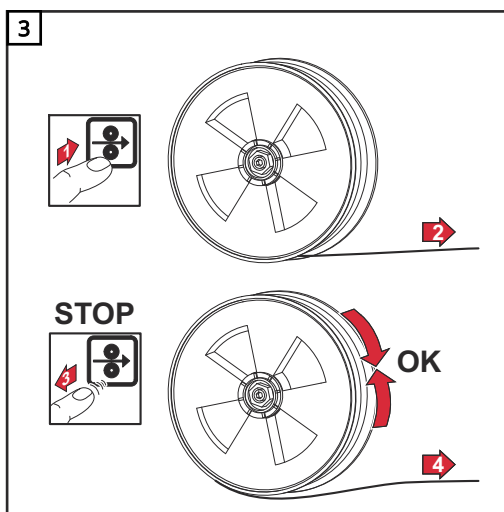
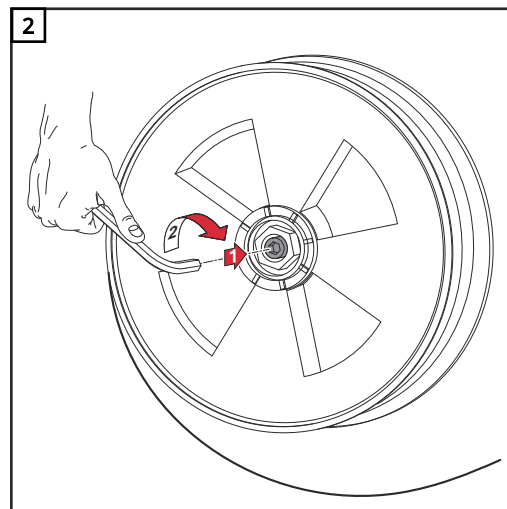
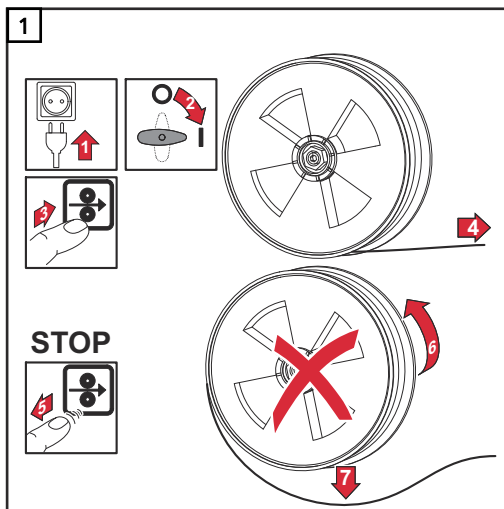
Reglați frâna

Reglarea frânei

REMARCĂ!

După eliberarea tastei pistolului, bobina de sârmă nu trebuie să se mai rotească din inerție.

În caz contrar reglați frâna.



Punerea în funcțiune

Generalități

Punerea în funcțiune a dispozitivului de avans sârmă se realizează la aplicațiile manuale prin apăsarea tastei pistolului iar la aplicațiile automate printr-un semnal activ Start sudare.

Condiții preliminare

Pentru punerea în funcțiune a dispozitivului de avans sârmă trebuie îndeplinite următoarele condiții preliminare:

- Dispozitivul de avans sârmă este conectat la sursa de curent cu pachetul de furtunuri de legătură
- Pistolul de sudare este conectat la dispozitivul de avans sârmă
- Rolele de avans sunt montate în dispozitivul de avans sârmă
- Introduceți bobina de sârmă sau bobina-coș cu adaptorul pentru bobină-coș în dispozitivul de avans sârmă
- Sârmă pentru sudare introdusă
- Presiunea de apăsare a rolelor de avans este reglată
- Frână reglată
- Toate capacele sunt închise, toate părțile laterale sunt montate, toate dispozitivele de protecție sunt intacte și montate la locul prevăzut

Întreținere, îngrijire și eliminare

Generalități

În condiții normale de utilizare dispozitivul de avans sârmă necesită un volum minim de îngrijire și întreținere. Respectarea anumitor puncte este însă esențială pentru a păstra disponibilitatea de exploatare pe termen îndelungat a sistemului de sudare.

PERICOL!

Pericol de electrocutare.

Urmarea o pot reprezenta vătămări corporale grave și pagube materiale majore.

- ▶ Înainte de efectuarea lucrărilor deconectați toate aparatele și componentele implicate și separați-le de la rețeaua electrică.
 - ▶ Asigurați toate aparatele și componentele implicate împotriva reconectării accidentale.
 - ▶ După deschiderea aparatului asigurați-vă cu ajutorul unui aparat de măsură corespunzător că piesele încărcate electric (de ex. condensatorii) sunt descărcate.
-

La fiecare punere în funcțiune

- Verificați arzătorul de sudură, pachetul de furtunuri de legătură și conexiunea de punere la masă în ceea ce privește deteriorările
 - Controlul optic al rolor de avans și tubul de ghidare a sârmei în ceea ce privește deteriorarea
 - Verificați presiunea de apăsare a rolor de avans și eventual reglați-o
 - Verificați frâna și eventual reglați-o
-

La fiecare 6 luni

- Demontați părțile laterale ale aparatului și purjați interiorul aparatului cu aer comprimat uscat dezoxidat

ATENȚIE!

Pericol prin acțiunea aerului comprimat.

Urmarea o pot reprezenta daunele materiale.

- ▶ Nu expuneți componentele electronice unui jet de aer sub presiune de la mică distanță.
-

Eliminarea ca deșeu

Eliminarea ca deșeu se efectuează doar în conformitate cu secțiunea omonimă din capitolul „Prescripții de securitate”

Date tehnice

VR 4000	Tensiune de alimentare (alimentare prin sursa de curent)	55 V DC
	Intensitate nominală a curentului	4 A
	Viteza de avans a sârmei	0,5 - 22 m/min 19.69 - 866.14 ipm
	Clasă de protecție	IP 23
	Dimensiuni L x l x î	650 x 290 x 410 mm 25.59 x 11.42 x 16.14 in.
	Greutate	16 kg 35.27 lbs.
	Tipuri de bobine de sârmă	toate bobinele de sârmă standard
	Greutate max. admisă a bobinei de sârmă	16 kg 35.27 lbs.
	Diametru bobină de sârmă	max. 300 mm max. 11.81 in.
	Diametru sârmă	0,8 - 1,6 mm 0.03 - 0.06 in.
	Dispozitiv de antrenare a firului	Acționare cu 4 role
	Presiune maximă gaz de protecție	7 bar 101 psi
	Lichid de răcire	Original Fronius
	Presiune maximă lichid de răcire	6 bar 87 psi
	Viteză date LocalNet	57600 Baud

VR 4000-30	Tensiune de alimentare (alimentare prin sursa de curent)	55 V DC
	Intensitate nominală a curentului	4 A
	Viteza de avans a sârmei	0,5 - 30 m/min 19.69 - 1181.10 ipm
	Clasă de protecție	IP 23
	Dimensiuni L x l x î	650 x 290 x 410 mm 25.59 x 11.42 x 16.14 in.
	Greutate	16,5 kg 36.38 lbs.
	Tipuri de bobine de sârmă	toate bobinele de sârmă standard
	Greutate max. admisă a bobinei de sârmă	16,5 kg 36.38 lbs.
	Diametru bobină de sârmă	max. 300 mm max. 11.81 in.

Diametru sârmă	0,8 - 1,6 mm 0.03 - 0.06 in.
Dispozitiv de antrenare a firului	Acționare cu 4 role
Presiune maximă gaz de protecție	7 bar 101 psi
Lichid de răcire	Original Fronius
Presiune maximă lichid de răcire	6 bar 87 psi
Viteză date LocalNet	57600 Baud

VR 4000-30 TIME

Tensiune de alimentare (alimentare prin sursa de curent)	55 V DC
Intensitate nominală a curentului	4 A
Viteza de avans a sârmei	0,5 - 30 m/min 19.69 - 1181.10 ipm
Clasă de protecție	IP 23
Dimensiuni L x l x î	650 x 290 x 410 mm 25.59 x 11.42 x 16.14 in.
Greutate	16,5 kg 36.38 lbs.
Tipuri de bobine de sârmă	toate bobinele de sârmă standard
Greutate max. admisă a bobinei de sârmă	16,5 kg 36.38 lbs.
Diametru bobină de sârmă	max. 300 mm max. 11.81 in.
Diametru sârmă	0,8 - 1,6 mm 0.03 - 0.06 in.
Dispozitiv de antrenare a firului	Acționare cu 4 role
Presiune maximă gaz de protecție	7 bar 101 psi
Lichid de răcire	Original Fronius
Presiune maximă lichid de răcire	6 bar 87 psi
Viteză date LocalNet	57600 Baud



Fronius International GmbH

Froniusstraße 1
4643 Pettenbach
Austria
contact@fronius.com
www.fronius.com

At www.fronius.com/contact you will find the contact details
of all Fronius subsidiaries and Sales & Service Partners.